

BAB III

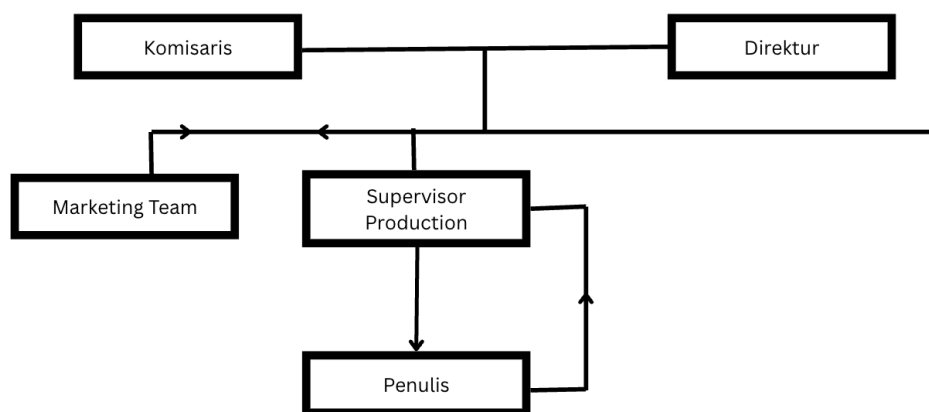
PELAKSANAAN KERJA MAGANG

3.1 Kedudukan dan Koordinasi Pelaksanaan Kerja Magang

Dengan dimulainya periode magang di PT Surya Multi Printindo, Penulis masuk ke dalam posisi operation internship. Kedudukan posisi ini sesuai dengan program studi peminatan penulis.

3.1.1 Kedudukan Pelaksanaan Kerja Magang

Dikarenakan penulis ditugaskan sebagai *Production Intern*, maka penulis masuk ke dalam divisi produksi yang mengemban tanggung jawab untuk mengurus proses produksi khususnya *quality checking*. Penulis dibimbing langsung oleh supervisor divisi produksi, dimulai dari *briefing* hingga pelaksanaan tugas yang dilakukan sehari-hari. Dalam pelaksanaan tugas, penulis berkoordinasi dengan tim produksi atau *quality checking* dalam memastikan setiap produk yang dihasilkan memenuhi standar kualitas perusahaan. Selain itu penulis juga melaporkan terkait hasil dan temuan selama proses pengerjaan.

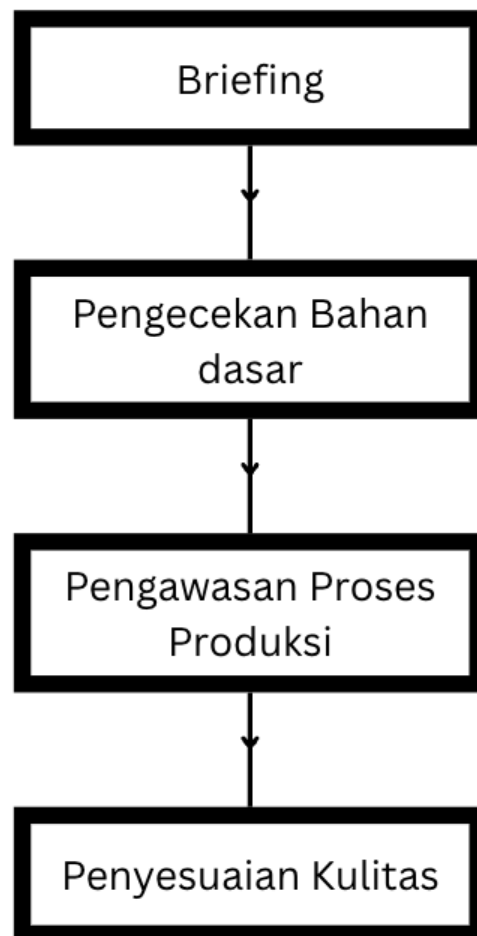


Gambar 3.1 Alur Divisi

Gambar diatas merupakan alur divisi yang didapatkan oleh penulis. Penulis bekerja dibawah supervisor. tugas harian dimulai dengan *marketing team* yang menyampaikan mengenai order pelanggan kepada supervisor production,

lalu supervisor akan memberikan *briefing* kepada team nya mengenai pembagian tugas-tugas yang harus dilaksanakan sesuai dengan kebutuhan produksi hari itu. Jika penulis mendapatkan permasalahan ketika bekerja, penulis akan memberi kabar kepada supervisor mengenai permasalahan yang terjadi.

3.1.2. Koordinasi Pelaksanaan Kerja Magang



Gambar 3.2 Alur Koordinasi Pelaksanaan Kerja Magang

Briefing merupakan tahap awal dalam alur kerja yang berfungsi sebagai forum komunikasi supervisor kepada penulis dan sebaliknya. Pada tahap ini, supervisor memberikan informasi mengenai pekerjaan yang akan penulis lakukan, seperti spesifikasi bahan baku dan kriteria yang diinginkan oleh pelanggan.

Setelah *briefing* dilakukan, tahap berikutnya adalah **pengecekan bahan dasar**. Disini penulis melakukan pemeriksaan secara menyeluruh terhadap bahan-bahan baku yang sesuai dengan spesifikasi pelanggan. Pengecekan bahan baku ini sangat penting dilakukan untuk memastikan bahwa tidak ada bahan baku yang tidak sesuai dengan spesifikasi.

Tahap ketiga merupakan **pengawasan proses produksi**. Penulis melakukan pengecekan SPK agar sesuai dengan permintaan pelanggan, penulis melakukan pemantauan secara berkala mengenai hasil cetak yang telah selesai. Pengawasan proses produksi ini dilakukan karena jika terdapat ketidaksesuaian desain atau warna bisa langsung diperbaiki.

Tahap terakhir adalah **penyesuaian produk** atau bisa dibilang sebagai pengecekan produk tahap akhir. Penulis akan memastikan hasil produksi sesuai dengan standar mutu yang diinginkan, jika terjadi kesalahan warna maka proses produksi akan dilakukan kembali sampai hasil sesuai dengan spesifikasi pelanggan.

3.2 Tugas dan Uraian Kerja Magang

3.2.1 Tugas Kerja Magang

Tabel 3.1. Tabel Tujuan Kerja magang

N o	Tugas	Deskripsi	Waktu	Hasil
1	Pemeriksaan Bahan baku	Memastikan seluruh bahan baku yang tersedia memenuhi spesifikasi standar perusahaan	Setiap Hari	Rata-rata jumlah bahan baku yang tidak layak produksi sebanyak 10 sampai dengan 20 bahan kardus

				dan 4 roll bahan stiker
2	Pengawasan Produksi	Memastikan seluruh proses produksi berjalan sesuai dengan prosedur dan spesifikasi yang dibuat.	Setiap Hari	Data permasalahan yang harus diselesaikan berupa warna cetak, desain, dan perakat tidak sesuai standar. membut informasi mengenai perbaikan yang dapat diberikan untuk perusahaan.
3	Pengecekan kualitas produk	Melakukan pemeriksaan produk setelah tercetak. Tugas ini ditujukan untuk memastikan produk sesuai dengan spesifikasi yang dibutuhkan oleh pelanggan.	Setiap Hari	Data kesalahan produksi yang harus diperbaiki dan data mengapa kesalahan produksi bisa terjadi.
4	Pemeriksaan SPK	Pemeriksaan SPK dilakukan untuk meminimalisir kesalahpahaman komunikasi di lapangan	Setiap Hari	Tenaga kerja tidak mengalami kesalahan informasi mengenai spesifikasi yang harus dikerjakan.
5	Pembuatan jadwal produksi	Membuat jadwal produksi agar tidak bertabrakan dengan produk lainnya. Hal ini dilakukan untuk memaksimalkan waktu produksi.	Setiap Hari	Data mengenai perencanaan alur produksi yang baik dan memaksimalkan proses produksi agar tepat waktu.
6	Perbaikan masalah produksi	Mengidentifikasi permasalahan dan mencari cara untuk memperbaiki permasalahan yang muncul ketika	Setiap Hari	data mengenai hal yang perlu ditingkatkan dalam sisi operasional produksi dan peningkatan

		proses percetakan berlangsung		kepercayaan pelanggan.
--	--	-------------------------------	--	------------------------

3.2.2. Uraian Kerja Magang

Penulis memulai magang pada tanggal 17 Februari 2025. Pada hari-hari awal magang, penulis diberikan file mengenai *company profile*, *standard operation procedure*, *job description* setiap divisi, dan struktur organisasi perusahaan, yang menjadi pedoman utama dalam pelaksanaan aktivitas kerja di perusahaan.

Sebagai bagian awal dari orientasi, penulis diajak berkeliling kantor perusahaan, penulis diperkenalkan mengenai ruangan kerja, ruang produksi, hingga ruang administrasi. Penulis diperkenalkan secara langsung mengenai mesin cetak yang dipergunakan untuk memproduksi produk pelanggan.

1. Briefing

Alur kerja magang dimulai dengan sesi *briefing* yang diberikan oleh *supervisor*, *supervisor* memberikan instruksi kepada tim produksi mengenai aspek desain, warna desain, ukuran produk, dan detail-detail yang perlu diperhatikan selama proses produksi berlangsung. Verifikasi ukuran cetak merupakan fokus utama dalam sesi *briefing*, karena jika terjadi kesalahan sedikit akan mempengaruhi seluruh proses produksi, *supervisor* memastikan bahwa setiap anggota tim mengetahui spesifikasi secara detail. Sesi *briefing* ini sangat penting untuk dilakukan dalam proses produksi dengan tujuan untuk meminimalisir kesalahan komunikasi antar tim dan memastikan bahwa tim produksi memiliki informasi yang sama.



Gambar 3.3. Proses Briefing

Pentingnya sesi briefing ini tidak hanya sebagai tempat penyampaian instruksi teknis, melainkan sebagai momen untuk menyampaikan visi dan ekspektasi seluruh tim produksi. Pembelajaran yang didapat oleh penulis pada sesi briefing adalah pentingnya komunikasi yang jelas, detail dan terstruktur dalam pekerjaan membuat proses kerja menjadi lancar tanpa adanya kesalahan. Selain itu, penulis juga mendapatkan pembelajaran mengenai bagaimana cara pemimpin untuk menyampaikan materi kepada bawahan.

2. Pengecekan Bahan Baku

Setelah sesi *briefing* dilakukan, tahap selanjutnya pada alur kerja penulis adalah melakukan pengecekan bahan dasar yang akan digunakan dalam proses produksi. Tahapan ini merupakan aspek krusial dalam menjaga kualitas produk ketika dilakukan pencetakan, karena jika terdapat kerusakan sedikit akan mengganggu kualitas cetak produk.



Gambar 3.4. Proses Pengecekan Bahan Baku

Penulis bertanggung jawab untuk memeriksa kualitas bahan baku yang akan digunakan untuk proses produksi, penulis memastikan bahwa bahan yang tersedia di gudang sesuai dengan spesifikasi yang diberikan pada saat *briefing* dilakukan. Penulis memeriksa keadaan kualitas bahan baku seperti memastikan tidak adanya cacat fisik, tidak adanya noda, dan aspek lain yang akan mempengaruhi hasil cetak.

Pada tahapan ini, penulis mendapatkan pembelajaran yang sangat berharga mengenai struktur perjalanan proses produksi. Penulis dapat mengetahui pentingnya ketelitian dan kecermatan dalam memastikan bahan baku sebelum digunakan pada proses produksi, dari pengalaman ini penulis tersadar akan materi yang didapatkan di perkuliahan mengenai *lean operation*, jika terdapat kesalahan pada sesi ini, maka akan menghambat alur proses produksi yang mengakibatkan kerugian waktu.

3. Pemeriksaan Surat Perintah Kerja



Gambar 3.5. Pemeriksaan Surat Perintah Kerja

Pemeriksaan surat perintah kerja (SPK) merupakan tugas vital yang harus dilakukan dengan teliti untuk memastikan kelancaran proses produksi. Tugas utama dalam pemeriksaan SPK ini adalah memverifikasi bahwa seluruh informasi dan instruksi yang tertera pada SPK sudah sesuai dengan permintaan pelanggan ketika diberitahu saat proses briefing berjalan. Pengecekan data meliputi, bahan baku yang digunakan, jenis produk yang akan dicetak, ukuran produk, jumlah produk, spesifikasi warna, dan desain yang akan dicetak.

Pemeriksaan ini bertujuan untuk memastikan tidak adanya kekeliruan produksi secara keseluruhan yang akan berdampak pada kualitas produk dan ke efisiensi kerja.

Pemeriksaan SPK ini memberikan pelajaran kepada penulis mengenai pentingnya pemeriksaan ini untuk mencegah adanya kesalahan komunikasi antara supervisor dan tenaga kerja cetak. Selain itu, penulis mampu belajar

menumbuhkan sikap profesionalisme dan disiplin dalam mengerjakan proses-proses produksi yang berjalan.

4. Pengawasan Proses Produksi



Gambar 3.6. Pengawasan Mesin Laminating

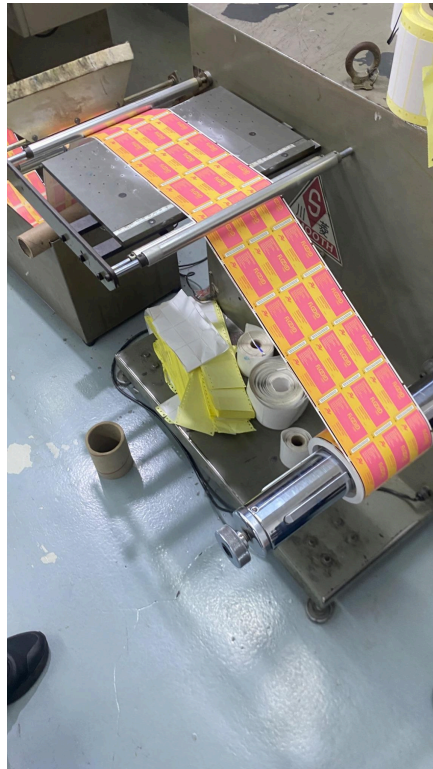
Pengawasan proses produksi adalah tugas yang berfokus pada memastikan seluruh tahapan produksi berjalan sesuai prosedur dan tenggat waktu yang telah ditetapkan. Dalam proses ini, penulis memiliki tanggung jawab untuk memantau aktivitas di lini produksi mulai dari awal hingga akhir, termasuk tenaga kerja menjalankan tugas sesuai dengan SPK yang telah keluar.

Selain itu, penulis diwajibkan untuk mampu mengidentifikasi masalah dengan cepat dan tanggap, serta melakukan komunikasi dengan pihak tenaga kerja teknis cetak jika menemukan permasalahan.



Gambar 3.7. Pengawasan Pemotongan Bahan Baku

Pada fase kerja ini, penulis mendapatkan pembelajaran mengenai pentingnya mengemban tanggung jawab untuk menjaga proses produksi berjalan dengan mulus. Dengan adanya tugas kerja ini, penulis dapat mengetahui celah kesalahan yang dapat diperbaiki untuk proses produksi produk selanjutnya.



Gambar 3.8. Pengawasan Produksi Stiker

5. Pengecekan Kualitas Produk

Pada proses akhir tugas kerja penulis, penulis memiliki tanggung jawab untuk memastikan setiap produk yang dihasilkan memenuhi standar yang telah ditetapkan oleh pelanggan, Pemeriksaan meliputi kesesuaian warna, presisi ukuran, kebersihan cetak, dan kesamaan desain sesuai dengan sampel yang diberikan oleh pelanggan.

Tugas pada fase ini sangat penting untuk dilakukan, karena berperan penting menjaga mutu produk sebelum sampai ke tangan pelanggan. Tanpa adanya proses *quality control* yang ketat akan membuat reputasi perusahaan menurun dan menurunkan kepuasan pelanggan. Selain menjaga kualitas produksi, fase ini dapat membantu perusahaan untuk menemukan permasalahan dan memperbaiki secara cepat dalam proses produksi. Tanpa adanya *quality control product* akan

menimbulkan masalah yang lebih banyak ketika sudah diterima oleh pelanggan,



seperti contohnya adalah retur produk yang membuat perusahaan merugi.

Gambar 3.9. *Quality control* warna produk

Pada fase ini, penulis mengalami permasalahan yang cukup signifikan terkait ketidaksesuaian warna dan desain produk dengan sampel minimum, maksimum, dan standar yang diberikan oleh pelanggan. Warna yang tercetak terkadang tidak presisi atau berbeda dari standar sampel, hal ini terjadi karena warna yang diminta oleh pelanggan menggunakan warna gradasi yang tidak umum untuk dicetak.

Dalam menjalani proses kerja ini, penulis mendapatkan pemahaman mengenai pentingnya pengelolaan mutu sebagai bagian penting dari manajemen operasi. Penulis belajar bagaimana pengawasan kualitas yang tepat mampu menjamin konsistensi produk sehingga membuat proses produksi menjadi efektif dan efisien, pembelajaran ini memperluas wawasan penulis mengenai kontrol kualitas menjadi senjata mutakhir yang dapat mengurangi pemborosan dalam proses produksi. Selain itu, penulis merasa sangat senang karena dapat mengimplementasikan teori

yang didapatkan pada perkuliahan ketika permasalahan ia temukan. Penulis mengimplementasikan teori *continuous improvement* untuk memperbaiki proses produksi perusahaan.



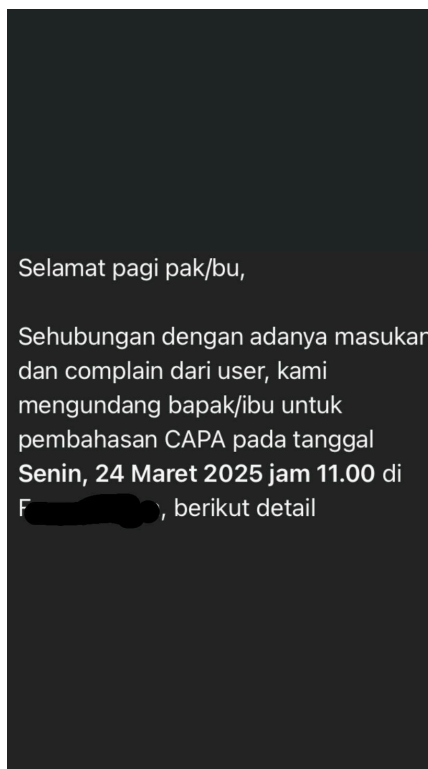
Gambar 3.10. Quality Control Desain

6. Penyelesaian Masalah Cetak

Pada penyelesaian masalah cetak, penulis menemukan dua masalah utama yaitu ketidaksesuaian warna dan lem yang tidak merekat dengan baik. Dalam menjalankan tugasnya, penulis melakukan analisis penyebab ketidakcocokan warna dan ternyata mesin tidak bisa membuat warna yang memiliki gradasi yang

rumit. Oleh karena itu penulis melakukan evaluasi terhadap proses pencampuran warna dan pengaturan mesin cetak untuk mendapatkan hasil akhir yang baik.

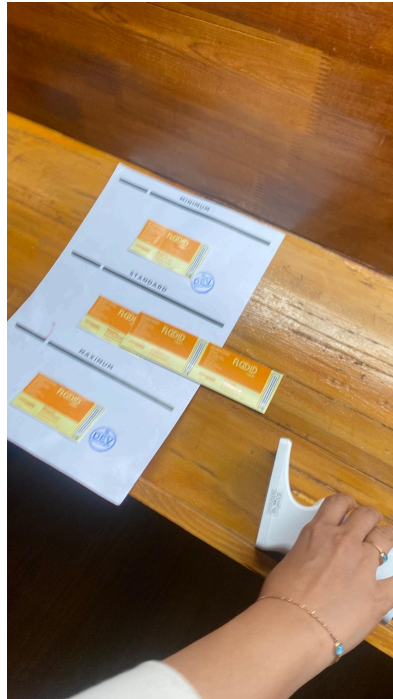
Permasalahan kedua adalah lem yang tidak merekat dengan baik, penulis mendapatkan tugas untuk menganalisa kualitas bahan perekat dan teknik pengaplikasian. Jobdesk ini melibatkan pengujian ulang dan menyesuaikan metode yang tepat untuk memperbaiki kesalahan tersebut, penulis melakukan diskusi dengan tenaga kerja cetak untuk menyelesaikan masalah ini.



Gambar 3.11. Informasi Permasalahan

Dengan adanya permasalahan ini, penulis belajar mengenai pentingnya pengamatan masalah yang detail dan mengingat materi perkuliahan mengenai cara menghadapi permasalahan industri.

3.3 Kendala yang Ditemukan



Gambar 3.12. Ketidaksesuaian Warna

Selama menjalani masa magang, penulis menemukan beberapa kendala yang cukup menantang selama proses produksi, yang mempengaruhi hasil akhir produksi. Permasalahan utama yang penulis temukan adalah ketidaksesuaian warna pada hasil cetak. Warna yang dihasilkan sering kali tidak sesuai dengan sampel maksimum dan minimum yang diberikan oleh pelanggan, hal ini disebabkan oleh kompleksitas warna dengan gradasi yang rumit dan membutuhkan presisi yang tinggi. Ketidaksesuaian warna ini menimbulkan hambatan dalam menjaga kualitas produk cetak, sehingga penulis harus belajar melakukan pengawasan ekstra dan mencari solusi teknis agar warna dapat mendekati standar yang dibutuhkan. Solusi sulit untuk ditemukan karena mesin yang dimiliki memiliki batasan mengenai warna yang bisa digunakan, hal ini dapat menurunkan kepuasan pelanggan.

Selain itu, kendala lain yang ditemukan oleh penulis adalah permasalahan lem yang tidak merekat dengan baik. Produk yang memerlukan perekat dapat mengalami kegagalan pada tahap ini, dimana lem tidak bisa merekat dengan maksimal sehingga hasil akhir produk kurang kuat. Masalah ini membuat penulis dan perusahaan dituntut untuk lebih teliti dalam menggunakan bahan perekat dan teknik yang harus dilakukan.



Gambar 3.13. Permasalahan Lem

Kendala berikutnya adalah terdapat stiker yang berongga atau tampilan cacat pada hasil cetak produk, stiker mengalami permukaan yang tidak rata dan mengurangi kualitas produk. Permasalahan ini membuat pelanggan kecewa dan melakukan retur barang, hal tersebut membuat reputasi perusahaan menurun. Permasalahan ini penulis memahami bahwa kendala bukan hanya mengetahui permasalahan, namun juga mencari solusi yang tepat untuk menghasilkan produk dengan hasil cetak yang terbaik.



Gambar 3.13. Stiker yang berongga

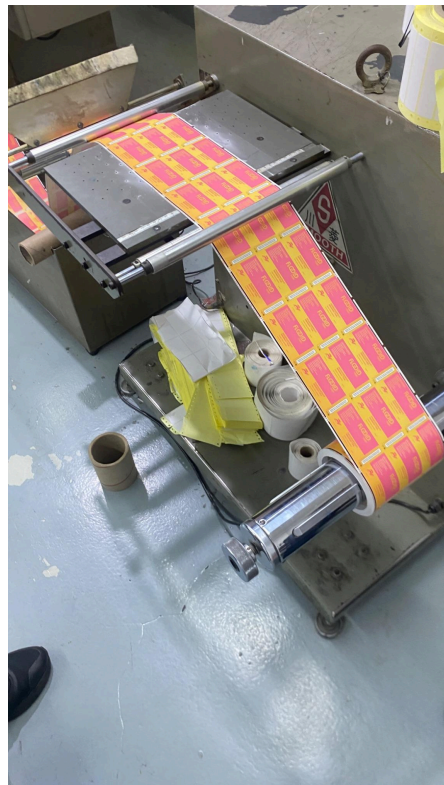
3.4 Solusi atas Kendala yang Ditemukan

Masalah **ketidaksesuaian warna** dalam produk cetak terjadi karena warna yang kompleks sehingga mesin cetak tidak dapat menyesuaikan warna tersebut. Penulis menemukan solusi berupa merubah mesin yang memungkinkan untuk mencetak dengan jumlah warna yang lebih banyak dan bisa mencetak warna bergradasi, tetapi hal tersebut memberatkan perusahaan karena harga mesin yang sangat mahal.

Selain itu penulis membuat analisa menggunakan materi perkuliahan yang diberikan di kampus dalam mata kuliah operation, yaitu menerapkan pengendalian mutu berbasis *statistical process control* (SPC) dapat dipergunakan. SPC merupakan sebuah metode statistika untuk mengukur dan mengontrol proses produksi (Taufik, 2022). Langkah pertama adalah menetapkan warna yang jelas sebagai acun, kemudian secara rutin dilakukan pengambilan sampel, penulis

menggunakan *fishbone* untuk mengidentifikasi permasalahan dan hal apa yang perlu dilakukan.

Selanjutnya, penulis melakukan komunikasi kepada pelanggan mengenai mesin yang tidak bisa sesuai dengan warna kompleks yang diberikan oleh mereka, pelanggan memaklumi hal tersebut dan penulis melakukan komunikasi kepada tenaga kerja divisi cetak untuk berusaha menyamakan warna sampel.



Gambar 3.14. Produksi Ulang

Selain itu, melakukan kalibrasi mesin cetak dilakukan secara rutin untuk menjaga kestabilan warna. Jadwal kalibrasi harus dilakukan secara konsisten, misalnya pergantian produk baru harus dilakukan kalibrasi.

Permasalahan kedua adalah lem yang tidak merekat, solusi yang dilakukan oleh penulis adalah melakukan evaluasi dan audit *supplier* untuk memperbaiki permasalahan ini, hal tersebut terdapat pada materi yang didapat oleh penulis dengan tema “*supplier quality management*”. Pengujian ulang perekat produk membuahkan hasil untuk permasalahan tersebut.

Selanjutnya, penulis memberikan saran kepada supervisor dan tenaga kerja divisi pengeleman mengenai pembaruan SOP. SOP ini mengatur parameter seperti tekanan, waktu pengaplikasian, dan mencari durasi yang optimal, sehingga memastikan lem bekerja dengan maksimal.

Selain itu, penulis menyarankan melakukan pelatihan operator untuk teknik aplikasi lem yang harus dilakukan secara rutin. Implementasi feedback loop antara operator mesin dan divisi operasional dilakukan untuk meminimalisir hal ini.

Permasalahan terakhir adalah stiker berongga, untuk mengatasi permasalahan ini penulis menerapkan *total quality management* untuk melibatkan seluruh bagian dari pengadaan bahan hingga finishing aktif dalam pengendalian mutu. Hal tersebut membuat setiap anggota perusahaan merasakan rasa memiliki untuk meningkatkan kualitas produksi.

Penulis dan supervisor melakukan produksi ulang sebagai tanggung jawab pelayanan kepada pelanggan. Pemeriksaan bahan baku striker secara ketat dilakukan untuk memastikan permukaan dan kerapatan stiker sesuai dengan spesifikasi. Inspeksi ini dilakukan secara teliti dengan bantuan alat pengukur yang presisi.

Melakukan pertemuan evaluasi kualitas secara berkala terbukti mengurangi permasalahan ini, data inspeksi dan komplain pelanggan dianalisis untuk menemukan akar masalah yang membuat permasalahan ini terjadi.