

BAB II

PROFIL MITRA MAGANG

2.1 Sejarah Mitra Magang

Bapak Malik Khidir, seorang alumnus Program Studi Elektronika dan Instrumentasi Universitas Gadjah Mada, mendirikan PT Stechoq Robotika Indonesia. Selama masa kuliah, beliau aktif berpartisipasi dalam kompetisi robotik, termasuk di luar negeri seperti Amerika dan Kanada, dan berhasil meraih sejumlah penghargaan bersama timnya. Terinspirasi oleh potensi besar di bidang teknologi, Bapak Malik Khidir mendirikan PT Stechoq Robotika Indonesia pada tahun 2015. Awalnya, perusahaan berfokus pada teknologi militer sebagai bagian dari penelitian awal.

Seiring berjalannya waktu, perusahaan hanya terlibat dalam penelitian terbatas tanpa melakukan produksi besar-besaran. Saat ini, PT Stechoq Robotika Indonesia memiliki 46 karyawan tetap dengan sistem penggajian yang dihitung berdasarkan presensi yang tercatat pada htop.stechoq.com dan jam lembur, yang dibayarkan setiap tanggal 30. Perusahaan memberikan berbagai fasilitas dan tunjangan bagi kesejahteraan karyawan, termasuk jaminan kesehatan oleh BPJS Ketenagakerjaan, fasilitas mess, tunjangan makan, transportasi, jabatan, serta tunjangan hari raya.

Perusahaan juga menyediakan kesempatan pendidikan lebih tinggi dengan kontrak perjanjian bagi karyawan, dan observasi untuk pengembangan proyek menjadi bagian dari kegiatan mereka. Kantor PT Stechoq Robotika Indonesia tersebar di Daerah Istimewa Yogyakarta, termasuk kantor pusat di Godean, serta kantor cabang di Kadipiro, Mejing, dan Sawit Sari. Setiap kantor memiliki fungsi khusus terkait dengan pengembangan dan pembelajaran bagi karyawan, seperti divisi pengadaan, pusat gudang, dan tempat belajar untuk program-program tertentu.

Dampak pandemi Covid-19 memberikan pertumbuhan signifikan bagi PT Stechoq Robotika Indonesia. Mereka berhasil menciptakan alat Genose dan memulai produksi massal, memberikan keuntungan besar. Selain itu, perusahaan berhasil mengembangkan ventilator ICU yang telah lulus uji coba dan sedang diproduksi secara besar-besaran.

Pada tahun 2021, PT Stechoq Robotika Indonesia menjadi mitra MBKM dan masuk dalam batch ketiga program tersebut. Perusahaan juga telah mendapatkan Nomor Induk Berusaha untuk membuka program pelatihan. Produk-produk perusahaan mencakup bidang manufaktur, kesehatan, pendidikan, peternakan, lean, serta pengembangan bisnis. Beberapa produk yang mereka hasilkan antara lain MPS, ventilator, kabel ventilator, sistem kendali digital (DCS), sensor aliran QC, sistem penanganan cairan, timbangan digital, dan alat pelatihan.

2.2 Struktur Organisasi Mitra Magang



Gambar 2.1 Logo Perusahaan PT. Stechoq Robotika Indonesia

PT. Stechoq Robotika Indonesia, yang berbasis di Jalan Belimbing A17, Perumahan Sidoarum Blok II, Godean, Kramat, Sidoarum, Sleman, Kabupaten Sleman, Daerah Istimewa Yogyakarta 55564, merupakan perusahaan riset dan pengembangan teknologi yang berdiri pada tahun 2015. Didirikan oleh sejumlah individu yang sebelumnya terlibat dalam tim robot UGM, dengan CEO, Bapak Malik Khidir. Fokus utama perusahaan adalah pada sistem cerdas dan rekayasa manufaktur, baik dalam ranah *software* maupun *hardware*.

Dalam mengikuti arus kemajuan teknologi dan permintaan yang meningkat akan sistem berbasis teknologi pada era industri 4.0, Stechoq mengarahkan perhatian pada pengembangan produk serta solusi teknologi informasi, seperti *Internet of Things* (IoT) dan Sistem Informasi. Keunggulan utama perusahaan yang berbasis riset ini terletak pada fleksibilitas dalam mengembangkan teknologi sesuai dengan kebutuhan mitra-mitra mereka.

Dengan sumber daya yang unggul, Stechoq siap memberikan solusi bagi tantangan yang muncul di era industri 4.0 melalui teknologi yang mereka kembangkan. PT. Stechoq Robotika Indonesia ini memiliki visi menjadi perusahaan riset & manufaktur terkemuka yang berkomitmen mengembangkan teknologi tepat guna dan menghasilkan produk berkualitas global. Inovasi yang diperlukan untuk memenuhi kebutuhan tingkat komponen dalam negeri menuju Indonesia yang maju dan Menjadi perusahaan terdepan yang berkomitmen dalam meningkatkan kualitas sumber daya manusia dan mengembangkan UMKM guna mewujudkan masyarakat Indonesia yang lebih berkualitas dan berdaya saing tinggi untuk mendorong terwujudnya Indonesia maju.

Program Magang dan Studi Independen Bersertifikat (MSIB) di PT Stechoq Robotika Indonesia pada tahun 2023 dilaksanakan di tiga kantor dan satu warehouse. Keempat tempat tersebut digunakan sesuai dengan pembagian yang dilakukan oleh perusahaan. Pembagian tersebut antara lain :

1. Kantor Sidoarum

Beralamatkan di Perum Sidoarum Jl Belimbing A17, Perumahan Sidoarum Blok II, Godean, Kramat. Sidoarum, Sleman, Daerah Istimewa Yogyakarta. kantor ini digunakan sebagai kantor pusat yang digunakan oleh petinggi dan pegawai Stechoq Robotika Indonesia

2. Kantor Sawitsari

Beralamatkan di Perum, Jl. Sawit Sari Jl. Bunga No.5-6, Pikgondang, Condong Catur, Kec. Depok, Kabupaten Sleman, Daerah Istimewa Yogyakarta. Kantor ini digunakan untuk mahasiswa riset di bidang manufaktur hardware dan software.

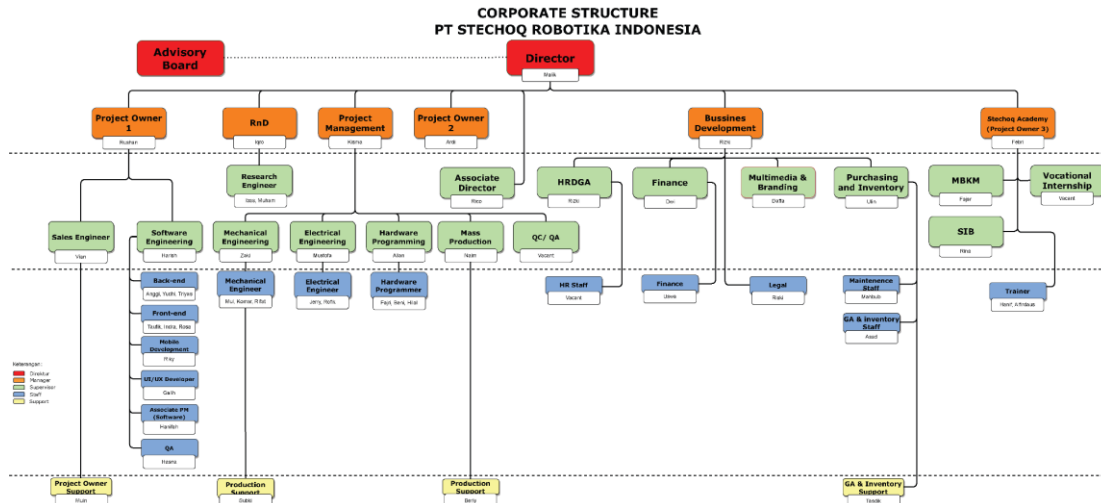
3. Kantor Kadipiro

Beralamatkan di Gg. Darussalam, Kadipiro, Ngestiharjo, Kec. Kasihan, Kabupaten Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta. Kantor ini digunakan untuk mahasiswa riset di bidang Konten creator, Bisnis Development dan edukasi.

4. *Warehouse* Mejing

Beralamatkan di Jl. Margo Mulyo No.3a, Mejing Lor, Ambarketawang, Kec. Gamping, Kabupaten Sleman, Daerah Istimewa Yogyakarta. *Warehouse* ini digunakan untuk mensentralisasi penerimaan seluruh pembelian komponen/ pengambilan barang yang dimiliki perusahaan untuk melakukan riset produk.

Dalam pelaksanaannya, penulis mendapatkan proyek di bidang riset edukasi, oleh karena itu penulis mendapatkan penempatan lokasi magang di kantor kadipiro. Dalam pengerjaannya Team Genius memperoleh project *Development of Learning Management System and Learning Media* yang berfokus dalam peningkatan dan pembuatan materi yang mana dipandu langsung oleh mentor edukasi di kantor Kadipiro.



Gambar 2.2 Bagan Struktur Organisasi PT. Stechoq Robotika Indonesia

Lingkup pekerjaan selama kegiatan Magang Bersertifikat berlangsung sebagai divisi *Lean Manufacturing* di PT Stechoq Robotika Indonesia terdiri dari pembekalan dan pelatihan perbaikan persoalan *Lean Manufacturing*, pelatihan pembuatan *project charter* dan pelaksanaan *project*. Kegiatan magang dilaksanakan sejak bulan Agustus hingga Desember selama lima bulan pada hari Senin sampai Jumat mulai dari pukul delapan pagi hingga pukul lima sore. Divisi *Lean Manufacturing* melaksanakan kegiatan magang di kantor Stechoq yang berada di Perum, Jl. Sawitri Jl. Bunga No.5-6, Pikondeng, Condongcatur, Kec. Depok, Kabupaten Sleman, Daerah Istimewa Yogyakarta.

2.3 Visi dan Misi Perusahaan

Setiap perusahaan memiliki tujuan yang terdefinisi untuk menentukan arah bisnisnya, sering kali termanifestasi dalam visi perusahaan. Selain visi, perusahaan juga memiliki serangkaian misi yang harus tercapai guna mewujudkan visi yang diidamkan oleh perusahaan tersebut..

Visi dari PT. Stechoq Robotika Indonesia yaitu :

1. Menjadi perusahaan riset dan manufaktur terkemuka yang berkomitmen untuk mengembangkan teknologi yang tepat dan menghasilkan inovasi produk berkualitas global yang diperlukan untuk memenuhi kebutuhan tingkat komponen dalam negeri menuju Indonesia yang maju.
2. Menjadi perusahaan terdepan yang berkomitmen untuk meningkatkan kualitas sumber daya manusia dan mengembangkan UMKM guna menciptakan masyarakat Indonesia yang lebih berkualitas dan sangat kompetitif, sehingga mendorong terwujudnya Indonesia yang maju.

Misi dari PT. Stechoq Robotika Indonesia yaitu :

1. Melakukan penelitian dan pengembangan kolaboratif terhadap teknologi yang sesuai dengan kebutuhan masyarakat.
2. Melakukan proses produksi dari hasil penelitian yang telah dilakukan dengan sistem produksi terdepan.
3. Melakukan pelatihan dan sertifikasi dalam pendidikan teknologi, khususnya untuk para siswa.
4. Melakukan pelatihan bagi masyarakat umum dan UMKM dengan program berkelanjutan sebagai bentuk tanggung jawab sosial perusahaan

2.4 Kegiatan Produksi

2.4.1 Produksi dengan Pendekatan *Make To Order*

PT Robotika Indonesia menerapkan pendekatan *make to order* dalam sistem produksinya, yang difokuskan pada bidang R&D (*Research and Development*) untuk memenuhi kebutuhan khusus pelanggan. Proses R&D di PT Stechoq Robotika Indonesia melibatkan serangkaian langkah untuk menyelesaikan setiap proyek, dengan masing-masing proyek memiliki tahapan yang berbeda sesuai dengan karakteristiknya. Secara umum, terdapat langkah-langkah standar dalam kegiatan R&D yang mengacu pada manajemen proyek.

1. Tahap pertama adalah Tahap Awal (*Initiating*), yang bertujuan untuk menetapkan tujuan proyek, cakupan proyek, risiko, anggaran, jadwal yang diperlukan, dan juga *project charter*.
2. Tahap kedua adalah Tahap Perencanaan (*Planning*), di mana perencanaan rinci proyek dibuat dari awal hingga akhir, memenuhi kriteria SMART (*Specific, Measurable, Achievable, Realistic, dan Time-bound*).
3. Tahap ketiga adalah Pelaksanaan (*Executing*), yang melibatkan serangkaian usaha atau aktivitas spesifik untuk mewujudkan rencana atau program dalam praktiknya, dengan kerjasama pemasok dan vendor.
4. Tahap keempat adalah Pengawasan (*Control & Monitoring*), yang melibatkan evaluasi kemajuan sesuai rencana proyek, pengawasan jalannya proyek, dan penyesuaian atau perbaikan jika diperlukan baik pada kinerja maupun pelaksanaan sistem.
5. Tahap terakhir adalah Penutupan (*Closing*), di mana setelah semua proses selesai dilaksanakan, disetujui, dan dipastikan diterima oleh semua pihak terkait, proyek dianggap selesai.

Produk yang dihasilkan oleh PT Stechoq Robotika Indonesia mencakup berbagai bidang, seperti manufaktur, kesehatan, pendidikan, peternakan, lean, dan pengembangan bisnis. Produk-produk tersebut antara lain MPS, ventilator, kabel ventilator, magnet bounding, sistem kontrol digital (DCS), sensor aliran QC, sistem penanganan cairan, timbangan digital, dan perangkat pelatihan. Pelanggan PT Stechoq Robotika Indonesia tersebar di beberapa kota di Pulau Jawa, termasuk Daerah Istimewa Yogyakarta, Klaten, Semarang, LIK Tegal, Karawang, dan Bekasi.

2.4.2 Produksi untuk Stechoq Academy

PT. Stechoq Robotika Indonesia telah merancang sebuah *Learning Management System (LMS)* yang revolusioner untuk memajukan pendidikan di era digital, khususnya pada ilmu teknologi manufaktur 4.0. Proses produksi LMS dimulai dengan tim pengembangan yang terdiri dari ahli teknologi, desainer instruksional, dan pakar pendidikan yang membentuk Kurikulum, RPP serta Silabus terbaru. Kami berkumpul untuk mengidentifikasi kebutuhan dan tujuan akademis yang ingin dicapai oleh Stechoq Academy. Dengan kerja keras dan kolaborasi yang intens, mereka mulai merancang kerangka dasar sistem pembelajaran. Hal ini yang nantinya akan disampaikan kepada mentee guna dikembangkan lebih lanjut mengenai materi pembelajaran.

Adapun riset ini dilakukan di Kantor Kadipiro yang beralamatkan di Gg. Darussalam, Kadipiro, Ngestiharjo, Kec. Kasihan, Kabupaten Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta. Kantor ini digunakan khusus untuk riset pengembangan media pembelajaran, khususnya untuk pengguna Stechoq Academy. Dengan produksi LMS ini, Stechoq Academy telah menetapkan standar baru dalam memberikan pendidikan berkualitas tinggi di era digital. Mereka telah menciptakan lingkungan pembelajaran yang dinamis dan menyenangkan, membawa revolusi dalam cara kita belajar dan mengajar.