

LAPORAN MAGANG II

PEMERIKSAAN DIMENSI KENDARAAN BERMOTOR

DI *SHIPPING QUALITY AUDIT*

PT. HINO MOTORS MANUFACTURING INDONESIA



Disusun Oleh:

Dhevandra Bayu Pamungkas

20.02.2068

PROGRAM STUDI TEKNOLOGI REKAYASA OTOMOTIF

POLITEKNIK KESELAMATAN TRANSPORTASI JALAN

TEGAL

2024

LAPORAN MAGANG II
PEMERIKSAAN DIMENSI KENDARAAN BERMOTOR
DI *SHIPPING QUALITY AUDIT*
PT. HINO MOTORS MANUFACTURING INDONESIA



Disusun Oleh:

Dhevandra Bayu Pamungkas
20.02.2068

Mengetahui dan mengesahkan:

Tanggal: 25 Februari 2024

Division Head	Departement Head
Quality Assurance	Material Vehicle Quality Audit

A handwritten signature in blue ink, enclosed in an oval shape.

Tri Probowaluyo

A handwritten signature in blue ink.

Danu Ponco

Division Head
Human Resource Development

Pembimbing Lapangan

A handwritten signature in blue ink.

Retno Yuliani

A handwritten signature in blue ink.

Wisnu Bayu Pratama

HALAMAN PERSETUJUAN

LAPORAN MAGANG II

PEMERIKSAAN DIMENSI KENDARAAN BERMOTOR

DI SHIPPING QUALITY AUDIT

PT. HINO MOTORS MANUFACTURING INDONESIA

Disusun Oleh:

Dhevandra Bayu Pamungkas

20.02.2068

Telah disetujui oleh:

Tanggal: 25 Februari 2024

Dosen Pembimbing 1

Dosen Pembimbing 2



Dr. Setya Wijayanta, M.T.

NIP. 198105222008121002



Faris Humami, M.Eng.

NIP. 199011102019021002

Mengetahui,
Ketua Program Studi
Teknologi Rekayasa Otomotif



Dr. Ery Muthoria, ST., MT

NIP. 198307042009121004

HALAMAN PENGESAHAN
LAPORAN MAGANG II
PEMERIKSAAN DIMENSI KENDARAAN BERMOTOR
DI *SHIPPING QUALITY AUDIT*
PT. HINO MOTORS MANUFACTURING INDONESIA

Disusun Oleh:

Dhevandra Bayu Pamungkas

20.02.2068

Ketua Seminar

Tanda Tangan



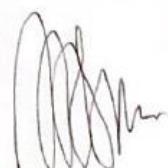
Tanda Tangan

Dr. Setya Wijayanta, M.T.
NIP. 198105222008121002
Penguji 1



Faris Humami, M.Eng.
NIP. 199011102019021002
Penguji 2

Tanda Tangan



Wisnu Bayu Pratama

Mengetahui,
Ketua Program Studi
Teknologi Rekayasa Otomotif



Dr. Ery Muthoriq, ST., MT
NIP. 198307042009121004

HALAMAN PERNYATAAN

Yang bertandatangan dibawah ini :

Nama : Dhevandra Bayu Pamungkas

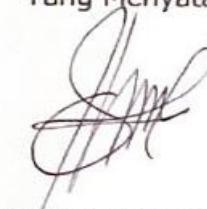
Notar : 20.02.2068

Program Studi : Teknologi Rekayasa Otomotif

Menyatakan bahwa Laporan Magang 2 dengan judul "PEMERIKSAAN DIMENSI KENDARAAN BERMOTOR DI SHIPPING QUALITY AUDIT PT. HINO MOTORS MANUFACTURING INDONESIA" bersifat asli atau original dan bukan merupakan karya yang pernah ditulis atau diterbitkan oleh pihak lain, kecuali secara tertulis diacu dalam naskah serta disebutkan dalam daftar pustaka. Apabila terbukti bahwa Laporan Magang II ini merupakan hasil karya pihak lain, kami bersedia mempertanggung jawabkan sekaligus bersedia menerima sanksi berdasarkan aturan yang berlaku di Politeknik Keselamatan Transportasi jalan.

Purwakarta, 20 Februari 2024

Yang Menyatakan,



Dhevandra Bayu Pamungkas

KATA PENGANTAR

Puji syukur kami panjatkan kehadirat Tuhan Yang Maha Esa karena atas berkat rahmat, saya dapat menyelesaikan Magang II hingga penyusunan laporan ini. Adapun penyusunan laporan ini dilakukan dalam rangka memenuhi salah satu syarat kelulusan semester 8 Sarjana Terapan Teknologi Rekayasa Otomotif di Politeknik Keselamatan Transportasi Jalan.

Saya menyadari sepenuhnya bahwa penyusunan laporan ini tidak lepas dari dukungan banyak pihak. Sehubungan dengan itu, pada kesempatan ini penulis ingin menyampaikan rasa terima kasih dan hormat kepada:

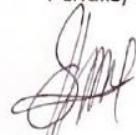
1. Bapak I Made Suartika, ATD., M.Eng. Sc. selaku Direktur Politeknik Keselamatan Transportasi Jalan;
2. Bapak Ery Muthoriq, ST., MT. selaku Ketua Program Studi Teknologi Rekayasa Otomotif dan Dosen Pembimbing 2 yang telah membimbing dan memberikan arahannya mengenai kegiatan magang.
3. Dr. Setya Wijayanta, M.T. selaku Dosen Pembimbing 1 yang telah memberikan banyak waktu dan dukungan untuk memberikan saran dan arahan penulisan kegiatan Magang II;
4. Bapak Kristijanto selaku Direktur PT. Hino Motors Manufacturing Indonesia;
5. Bapak Joko Purwanto Selaku *Executive Officer Directorate Administration* PT Hino Motors Manufacturing Indonesia;
6. Ibu Retno Yuliani selaku *Division Head Humans Resourch Development* PT Hino Motors Manufacturing Indonesia;
7. Bapak T. Probo. W selaku *Division Head Quality Assurance Division* yang telah mengizinkan melaksanakan magang di *Quality Assurance Division*;
8. Bapak Danu Ponco selaku *Departemen Head Material & Vehicle Quality Audit* yang telah membimbing dan mengarahkan pelaksanaan magang di bagian *Shipping Quality Audit*;
9. Bapak Endang Sutisna selaku *Section Head Shipping Quality Audit* yang telah membimbing dan mengarahkan pelaksanaan magang;
10. Bapak Wisnu Bayu Pratama selaku pembimbing lapangan yang telah membimbing dan memberikan arahan selama kegiatan Magang di PT HMMI;

11. Seluruh *Staff* PT. Hino Motors Manufacturing Indonesia, atas waktu dan kerjasama selama proses pengumpulan data;
12. Seluruh tenaga pengajar prodi Teknologi Rekayasa otomotif atas ilmu yang diberikan selama proses belajar;
13. Bapak dan Ibu kami serta seluruh keluarga yang tak henti-hentinya memberikan dukungan dan doa;
14. Rekan – rekan anggota kelompok magang yang telah mendukung proses Magang II sampai selesai.

Susunan laporan Magang II ini sudah dibuat sebaik – baiknya, namun tentu masih banyak terdapat kekurangannya. Oleh karena itu, saya akan tetap membuka diri untuk menyempurnakan lebih lanjut di kemudian hari.

Purwakarta, 20 Februari 2024

Penulis,



Dhevandra Bayu Pamungkas

Notar. 20.02.2068

DAFTAR ISI

HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN PERSETUJUAN	iii
HALAMAN PENGESAHAN	iv
HALAMAN PERNYATAAN.....	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR GAMBAR.....	x
DAFTAR TABEL.....	xii
BAB I PENDAHULUAN	1
I.1 Latar Belakang	1
I.2 Tujuan.....	3
I.3 Manfaat.....	3
I.4 Ruang Lingkup	3
I.5 Waktu dan Tempat Pelaksanaan Magang.....	3
I.6 Sistematika Penulisan Laporan	4
BAB II GAMBARAN UMUM	5
II.1 Profil Perusahaan.....	5
II.2 Struktur Organisasi	6
II.3 <i>Material & Vehicle Quality Audit.</i>	7
II.4 Audit unit.....	8
BAB III PELAKSANAAN KEGIATAN MAGANG	10
III.1 Tahapan Pemeriksaan Unit.....	10
III.2 Pemeriksaan Dimensi	27
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN.....	29

IV.1	Tahapan Pengukuran Dimensi	29
IV.2	Hasil pengukuran dimensi.....	38
IV.3	Komparasi Kelebihan dan Kekurangan Penggunaan Alat Ukur	46
BAB V PENUTUP		50
V.1	Kesimpulan	50
V.2	Saran	50
V.3	<i>Future Work.</i>	51
DAFTAR PUSTAKA.....		52
LAMPIRAN		53

DAFTAR GAMBAR

Gambar II.1 Logo Hino	5
Gambar II.2 Struktur Organisasi divisi Quality Assurance	6
Gambar II.3 Departemen MVQA	7
Gambar II.4 Audit Unit	8
Gambar II.5 <i>Stockyard Check</i>	9
Gambar III.1 Flow pemeriksaan	10
Gambar III.2 Hammer	12
Gambar III.3 Senter	12
Gambar III.4 Penggaris.....	13
Gambar III.5 <i>Preassure Gauge</i>	14
Gambar III.6 Bandul	14
Gambar III.7 <i>Masking</i>	15
Gambar III.8 <i>Chalk Line</i>	15
Gambar III.9 <i>Special Tools</i>	15
Gambar III.10 <i>Roll Meter</i>	16
Gambar III.11 Alat Timbang.....	16
Gambar III.12 Kapur	16
Gambar III.13 <i>DX Tool</i>	17
Gambar III.14 <i>AVL Smoke Test</i>	17
Gambar III.15 <i>Scratch Pencil</i>	18
Gambar III.16 Lembar <i>Check Sheet</i>	18
Gambar III.17 <i>Clipper</i>	19
Gambar III.18 Helm <i>Safety</i>	19
Gambar III.19 Kacamata Bening	20
Gambar III.20 Rompi <i>Safety</i>	20
Gambar III.21 Sarung Tangan Statik	21
Gambar III.22 Sepatu <i>Safety</i>	21
Gambar III.23 Pengisian <i>check sheet</i>	22
Gambar III.24 Pemeriksaan kabin	23
Gambar III.25 Pemeriksaan fungsi	23
Gambar III.26 <i>Tightening check</i>	24

Gambar III.27 Pemeriksaan instalasi	24
Gambar III.28 Pemeriksaan kebocoran	25
Gambar III.29 Pemeriksaan gas buang.....	25
Gambar III.30 <i>Shower test</i>	26
Gambar III.31 <i>Running test</i>	26
Gambar IV.1 Alat pemeriksaan 1	29
Gambar IV.2 Pengisian lembar <i>check sheet</i> 1.....	30
Gambar IV.3 Pemberian <i>masking</i> 1.....	30
Gambar IV.4 Pemberian tanda ban 1	31
Gambar IV.5 Pemberian titik pengukuran 1.....	31
Gambar IV.6 Pengukuran tinggi menggunakan <i>roll</i> meter.....	32
Gambar IV.7 Pengukuran <i>ground clearance</i> menggunakan <i>roll</i> meter	32
Gambar IV.8 Garis bantu pengukuran 1	33
Gambar IV.9 Pengukuran menggunakan <i>roll</i> meter.....	33
Gambar IV.10 Alat pemeriksaan 2	34
Gambar IV.11 Pengisian lembar <i>check sheet</i> 2.....	34
Gambar IV.12 Pemberian masking 2	35
Gambar IV.13 Pemberian tanda ban 2	35
Gambar IV.14 Pemberian titik pengukuran 2.....	36
Gambar IV.15 Pengukuran tinggi menggunakan laser meter	36
Gambar IV.16 Pengukuran <i>ground clearance</i> menggunakan laser meter.....	37
Gambar IV.17 Pembuatan garis bantu 2.....	37
Gambar IV.18 Pengukuran menggunakan laser meter	38

DAFTAR TABEL

Tabel III.1 Standar dan Toleransi Unit Kendaraan SG8JF	28
Tabel IV.1 Tabel komparasi <i>roll</i> meter, laser meter dengan spesifikasi SUT	38
Tabel IV.2 Komparasi waktu <i>roll</i> meter dengan laser meter.....	42
Tabel IV.3 Kelebihan dan Kekurangan Alat Ukur	46

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Sertifikat Uji Tipe SG8JF2B-XGJ	53
Lampiran 2 <i>Vehicle Dimension Check Sheet</i>	54
Lampiran 3 <i>Shipping Quality Audit Check Sheet</i>	55
Lampiran 4 <i>Standard Operating Procedure SQA</i>	56