

BAB I PENDAHULUAN

I.1. Latar Belakang

Perusahaan karoseri merupakan suatu Perusahaan yang bergerak dalam bidang otomotif. Khususnya bergerak dalam bidang pembuatan bodi kendaraan, bahkan dapat menangani modifikasi bodi sesuai dari permintaan pelanggan tetapi tidak meninggalkan nilai keamanan yang sudah diatur dalam aturan yang berlaku. Proses manufaktur dalam Perusahaan karoseri meliputi pembentukan, pemotongan, pengelasan, pengecatan, dll. Industri ini termasuk pada industri perakitan padat karya, dengan proses produksinya yang bersifat manual serta diperlukan keterampilan manusia (Satwiko, 1991). Produk karoseri hanya akan dibuat jika ada pesanan, dan pesanan tersebut pun didasarkan pada keinginan pelanggan. Keinginan tersebut meliputi model, bentuk, ukuran dan fasilitas apa saja yang ingin ditambahkan (Abdurrochman, 2010).

Proses kegiatan manufaktur dalam Perusahaan karoseri tidak lepas dari pembentukan dan pemotongan. Kegiatan pembentukan serta pemotongan ini dilakukan menggunakan bantuan mesin. Penggunaan mesin dapat membantu proses pengerjaan lebih efektif dan efisien sehingga tidak menyebabkan terhentinya proses pembuatan bis. Adapun kekurangan menggunakan bantuan mesin, salah satunya adalah mesin *downtime* atau mesin mengalami masa tidak dapat digunakan atau dioperasikan seperti biasanya.

PT. Laksana Bus Manufaktur sudah menggunakan mesin yang canggih. Mesin tersebut meliputi mesin potong pisau, mesin potong laser, mesin penekuk atau banding yawei, mesin potong manual, mesin las mur, dan sebagainya. Maka dari itu, mesin tersebut perlu di beri perawatan dan pemeliharaan yang terpantau dan terstruktur. Perawatan tersebut dapat menekan angka kerusakan dan menghindari penurunan produksi. Hal tersebut dapat digunakan untuk memastikan dapat mengurangi resiko *downtime*.

Pada praktek kerja profesi yang pertama penulis menemukan sebuah kendala yakni kurangnya perawatan untuk mesin di divisi *preparation*.

Maka dari itu, dalam Laporan Praktek Kerja Profesi II ini penulis mengambil judul "**STRATEGI *MAINTENANCE SYSTEM* MESIN CNC TURRET *PUNCH YAWEI* UNTUK MENGURANGI *DOWNTIME***". Laporan ini dapat digunakan perusahaan sebagai masukan dan penyelesaian kendala yang ditemukan di dalam perusahaan. Penyelesaian tersebut dilakukan untuk perusahaan lebih berkembang di masa yang akan datang.

I.2. Tujuan

Pada pelaksanaan Praktek Kerja Profesi II ini taruna/i dapat mengetahui kondisi lapangan kerja secara langsung yang sangat membantu proses pengenalan dunia kerja sebelum lulus dari Lembaga Pendidikan. Tujuan utama dari pelaksanaan Praktek Kerja Profesi II ini adalah:

1. Mengetahui perawatan mesin yang sudah berjalan di PT. Laksana Bus Manufaktur.
2. Mengetahui solusi untuk mengurangi *downtime* pada mesin CNC turret *punch yawei*.

I.3. Manfaat

Beberapa manfaat yang diperoleh selama melakukan kegiatan Praktek Kerja Profesi di PT. Laksana Bus Manufaktur adalah :

1. Bagi peserta didik atau taruna/i :
 - a. Mengaplikasikan ilmu yang diperoleh di kampus dengan melihat langsung ke lapangan.
 - b. Memperoleh pengetahuan dan wawasan baru mengenai pengoperasian mesin secara praktek langsung.
 - c. Membuka pemikiran baru akan solusi peningkatan pemahaman dan sikap karyawan di perusahaan.
 - d. Mengetahui sikap dan etos kerja para pegawai, sehingga menjadi panutan bagi kami untuk bersikap disiplin dalam setiap kegiatan pada umumnya dan saat bekerja pada khususnya.
 - e. Meningkatkan kemampuan dan keterampilan dalam bekerja, sehingga mampu berpikir kreatif dan inovatif dalam menghadapi sekaligus memecahkan permasalahan.

2. Bagi Politeknik Keselamatan Transportasi Jalan :
 - a. Meningkatkan dan menjalin kerjasama yang erat untuk kemajuan bersama.
 - b. Memperoleh referensi tambahan yang berguna untuk mengembangkan kurikulum yang sesuai dengan perkembangan di dunia kerja.
 - c. Sebagai bahan untuk mengevaluasi sumber daya manusia yang dihasilkan dengan kebutuhan dunia kerja.
3. Bagi PT. Laksana Bus Manufaktur:
 - a. Instansi akan mengetahui secara langsung kualitas sumber daya manusia yang dihasilkan oleh Politeknik Keselamatan Transportasi Jalan Tegal sehingga akan menjadi acuan untuk perekrutan pegawai.
 - b. Terjadinya komunikasi yang lancar antara kedua belah pihak sehingga akan menjadi jaringan pemenuhan sumber daya manusia sebagai salah satu proses regenerasi pemenuhan tenaga kerja di perusahaan.

I.4. Ruang Lingkup

Dalam pelaksanaan Praktek Kerja Profesi II Taruna Diploma IV Teknloogi Rekayasa Otomotif di PT. Laksana Bus Manufaktur. Ruang lingkup pelaksanaan Praktek Kerja Profesi II yang dilaksanakan di PT. Laksana Bus Manufaktur yaitu:

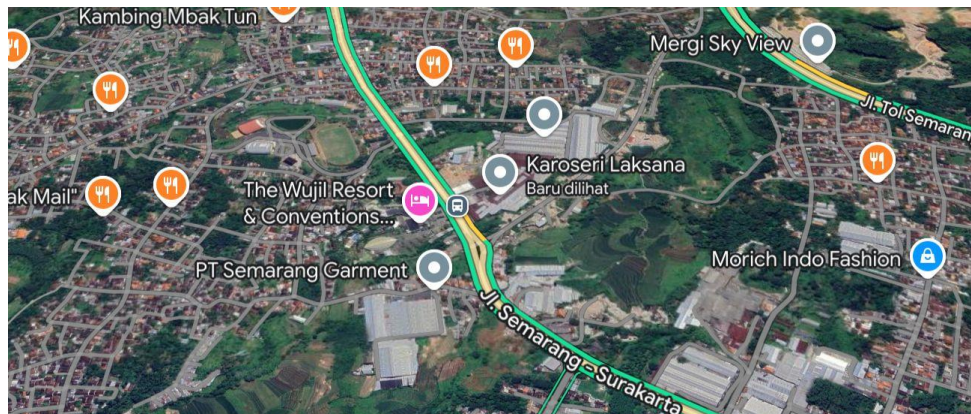
1. Membantu pelaksanaan penyelenggaraan kegiatan kunjungan industri di PT. Laksana Bus Manufaktur.
2. Membantu pelaksanaan pengaplikasian standar LEAN di PT. Laksana Bus Manufaktur.
3. Membantu proses kegiatan manufaktur, meliputi :
 - a. Pengoperasian mesin
 - b. Pemilihan bahan

I.5. Waktu dan Tempat Penelitian

Waktu dan tempat pelaksanaan praktek kerja profesi 1 bertempat di PT. Laksana Bus Manufaktur. Jalan Soekarno Hatta, Gembongan, Karangjati,

Kecamatan Bergas, Kabupaten Semarang, Jawa Tengah. Praktek kerja profesi dimulai pada tanggal 12 Agustus s.d 12 Februari 2024. Dengan jadwal dalam satu minggu 5 hari kerja. Setiap hari pakaian menyesuaikan. Jadwal kegiatan PKP 1 di PT. Laksana Bus Manufaktur sebagai berikut :

1. Waktu kerja di PT. Laksana Bus Manufaktur terdapat 2 pembagian jam kerja, yaitu:
 - a. Jam kerja 1 mulai pukul 08.00 s.d 12.00 WIB hari kerja Senin s.d Kamis.
 - b. Jam kerja 2 mulai pukul 12.00 s.d 17.00 WIB hari kerja Senin s.d Kamis.
 - c. Sementara untuk hari Jum'at, jam kerja dimulai pada pukul 07.30 s.d 16.30 WIB
2. Waktu Istirahat Waktu istirahat pada PT. Laksana Bus Manufaktur mulai jam 12.00 - 13.00 WIB.



Gambar I.1 Titik Lokasi PT. Laksana Bus Manufaktur

Sumber: www.google.co.id

I.6. Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan laporan magang sebagai hasil pertanggung jawaban atas pelaksanaan kegiatan praktek yang dilaksanakan di PT. Laksana Bus Manufaktur sebagai berikut:

BAB I: PENDAHULUAN

Bab ini menjelaskan tentang informasi umum yaitu latar belakang, ruang lingkup, tujuan, manfaat, waktu dan tempat pelaksanaan magang.

BAB II: GAMBARAN UMUM

Berisi sejarah dan perkembangan lokasi, profil perusahaan, kelembagaan serta metode kegiatan.

BAB III: PELAKSANAAN PRAKTEK KERJA PROFESI

Berisi tentang alat, material yang digunakan dari perusahaan karoseri laksana ungaran.

BAB IV: HASIL PRAKTEK

Bab ini membahas mengenai operasi mesin serta perawatan mesin.

BAB V: PENUTUP

Bab ini berisi mengenai kesimpulan mengenai pelaksanaan magang dan saran baik bagi taruna/taruni, PKTJ Tegal, maupun PT. Laksana Bus Manufaktur.

DAFTAR PUSTAKA

Berisi tentang referensi dan sumber penulisan laporan.

LAMPIRAN

Berisi lampiran-lampiran data yang dibutuhkan dalam laporan.