

BAB I

PENDAHULUAN

I.1 Latar Belakang

Pertumbuhan industri transportasi di Indonesia terus berkembang untuk memenuhi kebutuhan mobilitas masyarakat modern, salah satu faktor keberhasilan perusahaan dalam mencapai tujuan dan sasaran yaitu kepuasan pelanggan dengan hasil produksi yang diminta, seperti kepuasan pelanggan akan tampilan luar bus (desain dan warnanya) yang diminta sesuai dengan permintaan mereka. Oleh karena itu setiap perusahaan karoseri yang bergerak di bidang transportasi umum maupun pribadi memiliki tampilan yang berbeda pada setiap desain kendaraannya.

Ada perusahaan di setiap industri transportasi kendaraan yang dapat menerima permintaan dari desain body kendaraan, namun ada juga perusahaan yang tidak dapat menerima permintaan tersebut, seperti perusahaan kendaraan yang menjualnya secara serius. Saya dapat memberikan contoh perusahaan-perusahaan ini, seperti Honda, Yamaha, Toyota, dan banyak lagi. Namun, ada juga organisasi lain yang dapat menanggapi pertanyaan tentang bodi kendaraan yang ada. Salah satu contoh perusahaan industri transportasi yaitu PT. Laksana Bus Manufaktur.

PT. Laksana Bus Manufaktur merupakan perusahaan industri yang bergerak dalam bidang pembuatan Bus, PT. Laksana Bus Manufaktur dapat mengakomodasi permintaan tampilan pada bodi bus yang sesuai dengan kebutuhan pelanggan, baik berupa gambar maupun peringatan pada setiap tampilannya; hampir semua peringatan dan gambar dapat dibuat di Laksana. Sebelum pengecatan, ada beberapa hal yang harus dilakukan untuk memastikan peringatan tidak terlalu tahan lama. Hal ini meliputi pengamplasan, penghalusan, pengecatan dasar, pengecatan, dan apa yang terjadi setelah pemolesan agar dapat terlihat. Ada beberapa komponen penting dalam proses pengecatan, yang meliputi pengikat, pelarut, pigmen, dan aditif. Tiga jenis cat yang digunakan adalah sebagai berikut: cat tembok, cat emulsi styrene akrilik, dan cat alkyd sintesis.

Selain itu, terdapat cukup banyak alat untuk proses pengecatan, termasuk pengecatan dasar, pengecatan warna, dan pengecatan akhir (livery). Alat-alat pengecatan meliputi kompresor udara untuk menghasilkan tekanan udara, pistol semprot untuk mengaplikasikan cat dan udara yang diperlukan dalam proses pengecatan, amplas untuk menghaluskan atau menutup permukaan bodi sebelum atau sesuai dengan proses dempul dan epoxy, solatip kertas untuk proses livery yang dilanjutkan dengan pengecatan jika stiker tidak membutuhkannya, serta banyak item lain yang diperlukan sesuai dengan kebutuhan pelanggan.

Maka dari itu, diambil judul dalam Laporan Praktek Kerja Profesi II ini dengan judul **"TAHAPAN PENGECATAN DASAR (PRIMER PAINTING) BODY BUS LEGACY SR3 DI PT. LAKSANA BUS MANUFAKTUR"**. Laporan ini dapat digunakan perusahaan sebagai masukan dan penyelesaian masalah yang ditemukan dalam perusahaan. Penyelesaian tersebut dilakukan agar perusahaan dapat lebih berkembang.

I.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan Latar belakang tersebut terdapat beberapa rumusan masalah yaitu sebagai berikut

- a. Bagaimana alur dan prosedur teknis pada tahapan pengecatan (painting process) yang diterapkan di PT. Laksana Bus Manufaktur?
- b. Bagaimana tahapan proses pengecatan dasar (primary painting) dan efektivitas serta kontribusi dalam mendukung kelancaran alur produksi bus secara keseluruhan?

I.3 Tujuan

Adapun beberapa sasaran tujuan yang ingin dicapai dari Praktek Kerja Profesi II ini, yaitu:

- a. Mengetahui dan memahami tahapan proses produksi yang ada, khususnya tahapan pengecatan di PT. Laksana Bus Manufaktur.
- b. Memahami tahapan pengecatan dasar serta mampu menganalisis proses pengecatan dalam menunjang kelancaran proses produksi di PT. Laksana Bus Manufaktur.

I.4 Manfaat

Manfaat yang diperoleh selama pelaksanaan Praktek Kerja Profesi di PT. Laksana Bus Mnufaktor yaitu:

1. Bagi Politeknik Keselamatan Transportasi Jalan

Instansi dapat menjalin kerjasama dengan perusahaan dan membangun jejaring komunikasi yang mempermudah regenerasi Sumber Daya Manusia di Perusahaan, kerja sama ini memungkinkan Perusahaan untuk mengetahui kualitas dan kuantitas lulusan Politeknik Keselamatan Transportasi Jalan secara langsung sebagai acuan dalam perekrutan tenaga kerjaan.

2. Bagi Mahasiswa

Menjadi referensi ilmiah dalam bidang manufaktur, khususnya terkait proses produksi yang ada dalam perusahaan, terutama dalam bidang pengecatan kendaraan.

3. Bagi Industri

Memberikan kontribusi data dan analisis yang dapat digunakan sebagai bahan ajar, diskusi akademik, maupun dasar untuk penelitian lanjutan yang berfokus pada efisiensi energi, performa kendaraan, serta integrasi sistem termal otomotif.

I.5 Ruang Lingkup

Terkait kulikulum program studi Teknologi Rekayasa Otomotif, area yang bisa dilaksanakan selama proses Praktek Kerja Profesi II ini meliputi:

- a. Sistem produksi di PT. Laksana Bus Manufaktur;
- b. Proses produksi pembuatan bus khususnya di bagian painting (pengecatan);
- c. Manajemen produksi bus;
- d. Manajemen K3 (Keselamatan dan Kesehatan Kerja).

I.6 Sistematika Penulisan

Penulisan laporan magang ini dibagi menjadi banyaknya BAB

bahasan, diantaranya yakni:

BAB I PENDAHULUAN

Bab pendahuluan berisikan penjelasan latar belakang dari penelitian yang akan dilakukan oleh peneliti, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan dilakukannya penelitian, manfaat penelitian, serta sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab berisi profil perusahaan, sejarah dan perkembangan, dan kelembagaan, serta penelitian terdahulu.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab metodologi penelitian membahas terkait metodologi penelitian dimana dapat dipergunakan pada penulisan karya ilmiah serta analisis pengolahan data.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab hasil dan pembahasan ini dapat berisis tentang hasil pengolahan data penelitian yang diambil dilapangan.

BAB V PENUTUP

Bab penutup berisikan hasil kesimpulan dan saran dalam penelitian.

DAFTAR PUSTAKA

Berisi tentang referensi dan sumber penulisan laporan.

LAMPIRAN

Berisikan lampiran data yang dibutuhkan dalam laporan.