

RINGKASAN

Proses Perbaikan Cacat Pengecatan di PT. Astra International Tbk. Auto 2000 BP Jember, Ach Mufid, Nim H42171447, Tahun 2020, 40 hlm, Mesin Otomotif, Politeknik Negeri Jember, Alex Taufiqurrohman Zain, S.Si, M.T (Pembimbing)

Praktik Kerja lapang (PKL) bertujuan sebagai wahana pendalaman keahlian dan keterampilan pada diri mahasiswa, kegiatan ini bersifat wajib bagi mahasiswa Politeknik Negeri Jember, khususnya Program Studi Mesin Otomotif Jurusan Teknik. Pada kegiatan Praktik kerja Lapang ini dilaksanakan di PT. Astra International Tbk. Auto 2000 BP Jember selama 1 bulan, tujuan khusus dari Praktik Kerja Lapang (PKL) ini untuk mempelajari dan mendalami bagaimana cara menghilangkan cacat pengecatan dan tahapan proses *Polishing* yang baik dan benar.

PT. Astra International Tbk. Auto 2000 BP Jember bergerak di bidang perbaikan Bodi dan Cat, kegiatan apel pagi sekaligus *briefing* yang senantiasa dilakukan pada setiap pagi sebelum memulai aktifitas pekerjaannya masing-masing yang diikuti oleh seluruh karyawan Auto 2000 BP jember, kegiatan *briefing* dan apel pagi ini berisi arahan sekaligus evaluasi pekerjaan dari setiap bidang yang ada, serta menginstruksikan ke semua karyawan agar senantiasa bekerja dengan teliti agar produksi atau perbaikan yang dihasilkan dapat memberi nilai kepuasan pada Costumer Toyota, kegiatan ini dipimpin oleh bapak Sulaiman selaku Koordinator Produksi.

Proses *polishing* yang dilakukan di PT. Astra International Tbk. Auto 2000 BP Jember merupakan proses yang harus dilakukan pada pengerjaan *body repair* yaitu setelah proses pengecatan selesai, tujuan dilakukannya pemolesan setelah selesai pengecatan adalah untuk menghilangkan cacat pengecatan, karena cacat pengecatan sendiri tidak bisa dihindari akan tetapi bisa diminimalisir dengan pengerjaan pengecatan yang baik dan bener, cacat pengecatan ini bermacam – macam bentuknya seperti bintik-bintik, cat meleleh, mata ikan dan lain

sebagainya.

Pemolesan terhadap hasil pengecatan harus dilakukan dengan benar dan teliti agar hasil yang dihasilkan bisa sempurna dan bisa menghilangkan cacat pengecatan, karena cacat pengecatan disini berbagai macam bentuknya seperti cacat yang bisa dilihat dengan kasat mata dan ada juga yang harus dilihat dengan teliti agar jelas letak dari cacat pengecatannya, proses *Polishing* disini terdiri dari beberapa tahapan antara lain

1. Mengidentifikasi Cacat Pengecatan
2. Penghalusan Permukaan Cat
3. Pemolesan Tahap Pertama dengan Mesin Poles yang menggunakan *Woll Pad* serta menggunakan bahan *Compound* Jenis *Soft*
4. Pemolesan Tahap Kedua dengan Mesin Poles yang menggunakan *Compounding Foam Pad* serta menggunakan bahan *Waterbased Compound 147*
5. Pemolesan Akhir/*Glazing* dimana Mesin Poles menggunakan *Glazing Foam Pad* dan bahan yang digunakan adalah *Metallic Car Wax*
6. Serta Pembersihan Kotaran *Compound*.

Pemolesan menggunakan mesin poles dilakukan dengan pola berjalan dari bagian samping kiri ke arah samping kanan panel, dilakukan dengan sangat teliti dan memperhatikan tekstur dari warna cat hingga kilau dari cat warna aslinya keluar atau timbul. Disarankan melakukan poles pada seluruh bodi kendaraan agar tidak terjadi perbedaan warna atau kilauan dari beberapa panel saja hingga kendaraan yang telah selesai melakukan perbaikan bodi bisa kembali seperti sediakala.