

## BAB.1 PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Dalam proses pembelajaran, kurikulum merupakan salah satu komponen yang sangat penting, karena digunakan sebagai acuan dalam penyelenggaraan pendidikan. Kurikulum adalah salah satu indikator mutu pendidikan. Salah satu muatan kurikulum di pendidikan tinggi vokasi adalah magang atau praktik kerja lapangan atau pendidikan system ganda. Magang merupakan salah satu bentuk pendidikan dan pelatihan yang akan membentuk kompetensi peserta didik. Perguruan tinggi dituntut se bisa mungkin menghilangkan kesenjangan antara kurikulum yang diterapkan dengan kebutuhan dunia usaha dunia industry (Lisdiantini, Netty Azis, Syafitri, & Thousani, 2022). Tujuan dari pelaksanaan Praktik Kerja Lapang (PKL) ini adalah guna untuk menerapkan dan mempraktekkan dalam dunia kerja pada semua yang telah dipelajari di bangku perkuliahan perguruan tinggi Politeknik Negeri Jember dan juga mahasiswa bisa mempelajari serta mengetahui dunia kerja.

Salah satu tempat Praktik Kerja Lapang (PKL) mahasiswa adalah PT Intidaya Dinamika Sejati. Perusahaan ini bergerak pada bidang distributor, konsultan teknis *services* dan *repair* spesialis *vacuum pump & compressor*. Selain PT Intidaya Dinamika Sejati terdapat CV Sejati yang bergerak pada bidang *service* dan *repair* otomotif. Kedua perusahaan ini merupakan satu kesatuan yang bergerak secara beriringan dan tidak dapat dipisahkan.

Pada divisi otomotif sendiri terdapat beberapa sub-divisi yang memiliki peran dalam proses perbaikan salah satunya mesin line boring, salah satu sub divisi yang antrian pekerjaannya cukup banyak. Scoop pekerjaannya memperbaiki *housing crankshaft*, alasan saya mengambil judul tentang ini karena ukuran finish line boring seringkali melewati batas nilai toleransi dari tim QC (*Quality Control*) sehingga terbitlah dokumen ketidaksesuaian namun menurut SPV *Engineering* terdaapat beberapa yang masih masuk kategori toleransi.

Line boring Adalah proses memperbesar lubang dudukan *crankshaft* atau *noken as* menggunakan mesin, dengan orientasi lubang yang panjang atau memiliki sumbu yang harus dipertahankan sejajar atau axial agar *clearance* tidak terlalu besar. Batang boring (boring bar) yang panjang dengan pahat pemotong di salah satu ujungnya dimasukkan ke dalam lubang yang akan direparasi. Motor penggerak memutar batang ini sedikit demi sedikit untuk mengikis bagian diameter dalam dudukan *crankshaft* atau *noken as* hingga ukuran yang sesuai standart.

## 1.2 Tujuan dan manfaat

Berdasarkan latar belakang diatas, maka tujuan dan manfaat dari diadakannya Praktik Kerja Lapang (PKL) di PT Intidaya Dinamika Sejati sebagai berikut :

### 1.2.1 Tujuan Umum Magang

1. Memberikan pembelajaran kepada mahasiswa yaitu keterampilan dan pengetahuan mahasiswa agar percaya akan kemampuan yang dimilikinya.
2. Untuk mempelajari fungsi alat, proses produksi, dan perawatan alat.
3. Mengetahui bagaimana proses perencanaan perawatan pada mesin produksi.
4. Meningkatkan pemahaman mahasiswa terhadap sikap tenaga kerja dalam melaksanakan tugas.

### 1.2.2 Tujuan Khusus Magang

1. Meningkatkan pengetahuan dan keterampilan mahasiswa dalam kegiatan proses produksi di workshop PT Intidaya Dinamika Sejati.
2. Mengembangkan maupun meningkatkan hardskill dan softskill sesuai dengan bidang yang ditekuni sehingga mahasiswa dapat memperoleh ilmu pengetahuan dan bekal untuk bekerja setelah lulus.
3. Sebagai pengalaman kerja bagi mahasiswa untuk belajar tentang proses perbaikan *liner boring* di workshop PT Intidaya Dinamika Sejati.

### 1.2.3 Manfaat Magang

1. Saling tukar menukar pikiran antara mahasiswa dengan karyawan pada suatu instansi untuk menyelesaikan suatu pekerjaan.

2. Memberikan ilmu pengetahuan kepada mahasiswa agar mereka mengetahui dunia kerja, dan bisa mempersiapkan diri menghadapi dunia kerja setelah mereka lulus.
3. Menjalin hubungan kerjasama antara kampus dengan perusahaan.
4. Dapat menambah dan mengembangkan potensi ilmu pengetahuan.
5. Melatih keterampilan yang dimiliki sehingga dapat bekerja dengan baik.
6. Melahirkan sikap bertanggung jawab, disiplin, sikap mental, etika yang baik serta dapat bersosialisasi dengan lingkungan sekitar.

### **1.3 Metode Pelaksanaan**

Pada saat magang, terdapat Langkah yang digunakan agar tujuan yang ditetapkan tercapai. Penulis melakukan metode pelaksanaan sebagaimana yang telah dilakukan di perusahaan adalah sebagai berikut :

#### **1. Pembekalan dan pengenalan profil perusahaan**

Pelaksanaan kegiatan Magang diawali dengan pembekalan safety induction yang meliputi pembekalan tentang K3 (Kesehatan dan Keselamatan Kerja) dan penyampaian profil perusahaan PT Intidaya Dinamika Sejati. Pembimbing lapang memberikan ketentuan Magang agar berjalan sesuai yang diharapkan oleh pihak kampus maupun perusahaan dan mengenalkan secara singkat profil divisi otomotif.

#### **2. Pelaksanaan Magang**

Pelaksanaan Magang dilaksanakan dengan pemberian materi di lapangan dan langsung melaksanakannya (praktek) dimana pembimbing lapang yang memberikan materi dan tugas di PT Intidaya Dinamika Sejati.

#### **3. Penyusunan Laporan**

Penyusunan Laporan dilaksanakan sebagai tugas dan pembahasan saat PKL berlangsung yang telah diberikan oleh pembimbing lapang, pengambilan data yang dibantu oleh pembimbing lapang untuk penyusunan laporan dan dipantau dan diarahkan oleh pembimbing lapang bapak