

## RINGKASAN

**Pembuatan *Draft Layout Area* dan *Line* di Gedung Pra-*Chassis* pada PT Laksana Bus Manufaktur Guna Meningkatkan Efisiensi Kerja Karyawan.**  
Moh Mufid, NIM H42221842, Tahun 2025, Jurusan Teknik, Program Studi Mesin Otomotif, Andik Irawan, S.T., M.Eng., Ph.D. (Dosen Pembimbing) dan Agung Ridho Cahyono (Pembimbing Lapang).

PT Laksana Bus Manufaktur merupakan perusahaan karoseri bus terbesar di Indonesia yang berlokasi di Ungaran, Kabupaten Semarang, Jawa Tengah. Perusahaan ini memproduksi berbagai jenis bus untuk kebutuhan domestik maupun ekspor dengan kapasitas produksi tinggi. Salah satu area penting dalam proses produksi adalah Gedung Pra-*Chassis*, yang berfungsi sebagai tahap awal persiapan *chassis* sebelum memasuki proses perakitan *body* bus. Penataan *layout* dan jalur kerja pada area ini sangat berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi, efisiensi waktu kerja, serta keselamatan dan kenyamanan karyawan.

Kegiatan magang dilaksanakan selama lima bulan, yaitu pada tanggal 15 Juli hingga 15 Desember 2025, di lingkungan produksi PT Laksana Bus Manufaktur. Tujuan dari kegiatan magang ini adalah untuk memahami proses manufaktur bus, meningkatkan wawasan dan keterampilan mahasiswa dalam dunia industri, serta menganalisis dan merancang *draft layout area* dan *line* di Gedung Pra-*Chassis* guna meningkatkan efisiensi dan penerapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3). Metode yang digunakan dalam kegiatan ini meliputi pengamatan lapang, wawancara dengan pembimbing lapangan, studi pustaka, serta keterlibatan langsung dalam aktivitas operasional.

Berdasarkan hasil pengamatan dan analisis, ditemukan bahwa pemanfaatan ruang di Gedung Pra-*Chassis* belum optimal, penempatan material dan part belum terorganisir dengan baik, serta marking line dan rambu keselamatan mulai memudar. Kondisi tersebut menyebabkan jalur pergerakan karyawan menjadi kurang efisien dan berpotensi menurunkan produktivitas kerja. Oleh karena itu, dilakukan perancangan ulang *layout* Gedung Pra-*Chassis* dengan penataan ulang area penyimpanan, pengelompokan material berdasarkan ukuran dan jenis part, serta penerapan *marking line* dan rambu K3 yang lebih jelas dan terstandar.

Hasil dari perancangan *layout* baru menunjukkan bahwa pemanfaatan area Gedung Pra-*Chassis* dapat dimaksimalkan secara menyeluruh, jalur kerja menjadi lebih teratur, serta potensi risiko kecelakaan kerja dapat diminimalkan. Kegiatan magang ini memberikan pengalaman langsung kepada mahasiswa dalam menganalisis permasalahan tata letak industri serta memahami pentingnya efisiensi kerja dan penerapan K3 dalam mendukung proses produksi di industri manufaktur.