

**PROSES PENGABUNGAN WIRE
MENGUNAKAN CRIMPING PRESS MACHINE**



NAMA : NOVI EKA WULAN DARI

NIM : 41313320036

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

PROGRAM STUDI TEKNIK MESIN

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MERCUBUANA

BEKASI 2017

LAPORAN KERJA PRAKTIK

**PROSES PENGABUNGAN WIRE
MENGUNAKAN CRIMPING PRESS MACHINE**



Disusun Oleh :

NAMA : NOVI EKA WULAN DARI

NIM : 41313320036

**DIAJUKAN UNTUK MEMENUHI SYARAT
KELULUSAN MATA KULIAH KERJA PRAKTIK
PADA PROGRAM SARJANA STRATA SATU (S1)**

TAHUN 2017

LEMBAR PENGESAHAN



Disusun Oleh :

Nama : NOVI EKA WULAN DARI

Nim : 41313320036

Program Studi : Teknik Mesin

Tugas ini telah diperiksa dan disetujui oleh pembimbing

Pada Tanggal : 15 Juli 2017

Mengetahui

U N I V E R S I T A S

M E R C U B U A N A

Dosen Pembimbing

Koordinator Kerja Praktik

(Hadi Pranoto)

(Hadi Pranoto)

LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : NOVI EKA WULAN DARI

Nim : 41313320036

Fakultas : Teknik

Jurusan : Teknik Mesin

Judul KP : Proses Penggabungan Wire Menggunakan
Crimping Press Machine

Dengan ini menyatakan dengan sebenar-benarnya
bahwa laporan kerja praktik ini merupakan hasil kerja
sendiri dan dibantu oleh beberapa sumber yang akan
saya sebutkan di daftar pustaka .

Bekasi, 15 Juli 2017



(Novi Eka Wulan Dari)

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

PENGHARGAAN

Bismillaahirrahmaanirrahiim,

Allhamdulillah, puji syukur selalu kita panjatkan kepada Allah SWT yang telah memberi kekuatan pada kita semua, yang pada akhirnya saya mampu menyelesaikan laporan Kerja Praktek ini yang merupakan prosedur untuk mendapatkan nilai mata kuliah Kerja Praktek pada semester VII oleh mahasiswa Program Studi Teknik Mesin dalam menyelesaikan studinya.

Dalam kesempatan ini layaklah penulis mengucapkan terimakasih untuk kesediaan dan ketulusan yang begitu besar dan penuh kasih dari dan kepada :

1. Tuhan Yang Maha Esa yang telah memberikan rahmat-Nya dan kemudahan-kemudahan kepada penulis sehingga bisa menyelesaikan laporan kerja praktik ini.
2. Orang tua dan adik saya yang banyak memberikan dukungan materi maupun dorongan semangat yang tak pernah pudar.
3. Yang terhormat Bapak Hadi Pranoto selaku koordinator dan pembimbing kerja praktik untuk jurusan Teknik Mesin Universitas Mercu Buana.
4. Yang terhormat pimpinan produksi PT. CIPTA MANDIRI WIRASAKTI yang telah membantu dan memberikan informasi.
5. Teman-teman Teknik Mesin yang selalu memberikan saran dan semangat kepada penulis dalam menyusun tugas ini .

MERCU BUANA

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN PENGESAHAN	i
HALAMAN PERNYATAAN	ii
HALAMAN PENGHARGAAN	iii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR TABEL	vii
BAB I	TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN
1.1	Latar Belakang 1
	1.1.1 Sejarah Perusahaan 1
	1.1.2 Budaya Kerja PT. Cipta Mandiri Wirasakti 2
	1.1.3 Lokasi Perusahaan 3
1.2	Bidang Usaha Perusahaan 4
1.3	Struktur Organisasi 5
BAB II	LINGKUP DAN AKTIVITAS KERJA PRAKTIK
2.1	Tujuan 7
2.2	Waktu dan Pelaksanaan 7
2.3	Tugas dan Kewajiban 8
2.4	Buku Log atau Aktivitas Harian 9
2.5	Ringkasan Aktivitas Harian 9
	2.5.1 Kerja Praktik Minggu 1 9
	2.5.2 Kerja Praktik Minggu 2 9
	2.5.3 Kerja Praktik Minggu 3 10
	2.5.4 Kerja Praktik Minggu 4 10
BAB III	TINJAUAN PUSTAKA
3.1	Pendahuluan 11
	3.1.1 Perawatan (Maintenance) 12

	3.1.2 Tujuan Perawatan	12
	3.1.3 Penyebab Terjadinya Kerusakan	12
3.2	Keselamatan Kerja	13
	3.2.1 Tujuan Keselamatan Kerja	13
	3.2.2 Faktor Penyebab Terjadinya Kecelakaan Kerja	14
	3.2.3 Mencegah Terjadinya Kecelakaan Kerja	15
BAB IV	PELAKSANAAN DAN PEMBAHASAN	
4.1	Pembahasan	16
	4.1.1 Mesin Crimping FE2TC	16
	4.1.2 Macam-macam Terminal Crimping	17
	4.1.3 Foot Switch	18
	4.1.4 Micrometer	18
4.2	Penggabungan (jointing) tiga wire menjadi satu brand	19
BAB V	KESIMPULAN DAN REKOMENDASI	
5.1	Kesimpulan	24
5.2	Rekomendasi	25

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

U N I V E R S I T A S
M E R C U B U A N A

DAFTAR GAMBAR

No. Gambar		Halaman
1.1	Lokasi PT. Cipta Mandiri Wirasakti	3
1.2	Komponen elektrik wiring harness	4
1.3	Rangkaian pemasangan wiring harness pada sepeda motor	5
1.4	Struktur Organisasi PT. CMW	6
4.1	Pembahasan rangkaian mesin crimping fe2tc	16
4.2	Macam-macam terminal	17
4.3	Terminal Type 553800	17
4.4	Foot Switch	18
4.5	Micrometer	18



UNIVERSITAS
MERCU BUANA

DAFTAR TABEL

No. Tabel		Halaman
4.1	Kriteria Ideal Pada Hasil Proses Jointing	21
4.2	Diagnosis wire NG atau Deffect pada circuit	22

