

KERANGKA ACUAN KEGIATAN (KAK)

Kegiatan Pembinaan Lingkungan Sosial dan Pemberdayaan Ekonomi di Wilayah IHT Bidang Industri Alat Transportasi, Elektronika, Telematika dan Aneka Tahun Anggaran 2016

Sub Kegiatan Peningkatan Kemampuan Teknik Pengelasan IKM Alat Transportasi

I. LATAR BELAKANG MASALAH

Perkembangan teknologi saat ini begitu pesatnya, sehingga permintaan tenaga kerja di bidang pengelasan bagi industri baik dalam negeri maupun luar negeri semakin meningkat,

Hal ini berdampak pada pelatihan dan peralatan menjadi kebutuhan pokok pada berbagai lapangan pekerjaan. Artinya pelatihan dan peralatan serta teknologi merupakan penunjang yang penting dalam upaya meningkatkan produktivitas untuk berbagai jenis pekerjaan.

Pengelasan dengan gas atau las listrik adalah proses pengelasan dimana digunakan campuran gas sebagai sumber panas. Las listrik atau nyala gas yang banyak digunakan adalah gas alam, asetilen dan hidrogen yang dicampur dengan oksigen.

Dalam proses las ini digunakan campuran gas oksigen dengan gas asetilen. Suhu nyalanya bisa mencapai 3500 C. Penegelasan bisa dilakukan dengan atau tanpa logam pengisi. Oksigen berasal dari proses hidrolisa atau percairan udara. Oksigen disimpan dalam silinder baja tekanan 14 Mpa. Tabung asetilen dan oksigen untuk pengelasan oksiasetilen dan agar aman dipakai kerja las listrik atau gas asetilen dalam tabung tekanannya tidak boleh melebihi 100 kPa dan disimpan tercampur dengan aseton.

Skema kerja las oksiasetilen dan sambungan gasnya pada nyala kerja las gas bisa diperoleh yaitu :

1. Nyala reduksi :

Apabila terdapat kelebihan asetilen dan pada nyala akan dijumpai 3 daerah dimana antara kerucut nyala dan selubung luar akan terdapat kerucut antara yang berwarna keputih-putihan. Nyala jenis ini digunakan untuk pengelasan logam seperti di bengkel las dan bengkel las listrik monel, nikel, berbagai jenis baja dan bermacam-macam bahan pengerasan permukaan non ferous.

2. Nyala oksidasi :

Apabila terdapat kelebihan gas oksigen yang nyalanya mirip dengan nyala netral hanya kerucut nyala bagian dalam lebih pendek dan selubung luar lebih jelas warnanya. Nyala oksidasi digunakan untuk pengelasan kuningan dan perunggu.

Pada suatu pengelasan yang menjadi pokok bahasan biasanya ialah siklus termal, luas daerah, tegangan panas / thermal, tegangan sisa / residual dan deformasi serta distorsi yang terjadi pada daerah pengelasan. Permasalahan yang sedang dihadapi oleh pengusaha dalam rangka peningkatan kompetensi SDM pengelasan adalah sebagai berikut :

- ✚ Masih terbatasnya jumlah dan kualitas Sumber Daya Manusia (SDM) yang telah mempunyai uji kompetensi dibidang pengelasan.
- ✚ Terbatasnya tenaga terampil (operator) dibidang pengelasan.
- ✚ Ketatnya persaingan sektor pengelasan produk barang, maka kualitas harus ditingkatkan.
- ✚ Masih kurangnya sarana peralatan dan mesin untuk mendukung kelancaran produk.

II. Maksud, Tujuan, Sasaran dan Target Kegiatan :

Adapun Maksud, Tujuan dan Sasaran Kegiatan Peningkatan Kemampuan Teknik Pengelasan IKM Alat Transportasi adalah sebagai berikut :

2.1. Maksud Kegiatan

- ✚ Untuk Meningkatkan ketrampilan dan pengetahuan di bidang pengelasan yang bermutu guna memenuhi persyaratan konsumen serta termotivasi agar meningkatkan daya saing usahanya.
- ✚ Meningkatkan ketersediaan sarana dan prasarana pelayanan perbaikan pengelasan sehingga pelayanan yang diberikan lebih berkualitas sesuai dengan keinginan yang dikehendaki maupun menguntungkan bagi konsumen.
- ✚ Meningkatkan pengembangan teknologi di sektor industri otomotif khususnya dibidang pengelasan yang sesuai dengan tuntutan konsumen serta meningkatkan kualitas pelayanan kepada masyarakat.

2.2. Tujuan Kegiatan

- ✚ Meningkatkan pengetahuan dan ketrampilan IKM otomotif terhadap mutu produk untuk menguasai tehnik- tehnik dalam perbaikan pengelasan.
- ✚ Meningkatkan kemampuan dan pemanfaatan fasilitas perawatan dan perbaikan industri pengelasan untuk pengembangan sumber daya manusia dalam meningkatkan kuantitas produk.
- ✚ Untuk memberikan bekal pengetahuan, ketrampilan dan cakra pandang kepada IKM otomotif mempunyai prospek yang baik untuk dikembangkan.

2.3. Sasaran Kegiatan

- ✚ Meningkatkan kemampuan dan pengetahuan sumber daya manusia khususnya dalam bidang pengelasan dalam meningkatkan wawasan melalui kegiatan pelatihan.
- ✚ Terwujudnya kemandirian IKM pengelasan dalam penyediaan perbaikan produk yang memenuhi para konsumen.
- ✚ Dengan adanya pelatihan yang difasilitasi oleh pemerintah maka para pengusaha / perajin agar meningkatkan kemampuan ketrampilan yang dimiliki khususnya pengelasan.
- ✚ Meningkatkan kesadaran produsen jasa pengelasan akan pentingnya kenyamanan dan keselamatan bagi jasa industri transportasi untuk meningkatkan mutu pelayanannya.
- ✚ Mengoptimalkan pemanfaatan teknologi tepat guna sebagai basis pengembangan pengolahan hasil penelasan di sektor industri transportasi agar lebih efisien dan efektif dalam usahanya.

2.4. Target kegiatan :

Pelaksanaan Kegiatan Peningkatan Kemampuan Teknik Pengelasan IKM Alat Transportasi yang diikuti oleh IKM di Kab/Kota Jawa Tengah dengan jumlah peserta 8 orang.

Ruang Lingkup Kegiatan

Ruang Lingkup dalam pelaksanaan Kegiatan Peningkatan Kemampuan Teknik Pengelasan IKM Alat Transportasi sebagai berikut :

Persiapan

- Rapat persiapan dengan Tim Pelaksana
- Koordinasi dengan Instansi terkait yang menangani kegiatan pelatihan pengelasan
- Rekapitulasi industri di sektor yang membidangi pengelasan
- Konsultasi dengan Tenaga Ahli / Instruktur / Narasumber

Metode Pelaksanaan kegiatan

Pelatihan

- Ceramah
- Diskusi / Tanya Jawab
- Praktek
- Kunjungan Industri

Organisasi Pelaksanaan

Susunan Tim Pelaksana Pelaksanaan Kegiatan Peningkatan Kemampuan Teknik Pengelasan IKM Alat Transportasi terdiri dari :

- 1. Ketua : 1 Orang
- 2. Sekretaris : 1 Orang
- 3. Anggota : 4 Orang

III. Jadwal Pelaksanaan

Jadwal Pelaksanaan Kegiatan Peningkatan Kemampuan Teknik Pengelasan IKM Alat Transportasi rencananya akan diselenggarakan pada bulan Mei 2016

IV. Anggaran Biaya

Dalam penyelenggaraan Kegiatan Peningkatan Kemampuan Teknik Pengelasan IKM Alat Transportasi melalui Kegiatan Pembinaan Lingkungan Sosial dan Pemberdayaan Ekonomi di Wilayah IHT Bidang Industri Alat Transportasi, Elektronika, Telematika dan Aneka menggunakan Anggaran APBD Provinsi Jawa Tengah Tahun Anggaran 2016

V. Penutup :

Demikian Kerangka Acuan Kegiatan (KAK) sebagai pedoman dalam menyelenggarakan Kegiatan Peningkatan Kemampuan Teknik Pengelasan IKM Alat Transportasi melalui Kegiatan Pembinaan Lingkungan Sosial dan Pemberdayaan Ekonomi di Wilayah IHT Bidang Industri Alat Transportasi, Elektronika, Telematika dan Aneka Tahun Anggaran 2016.

Semarang, 26 Januari 2016

Pejabat Pelaksana Teknis
Kegiatan (PPTK)

Mengetahui :
DINAS PERINDUSTRIAN DAN
PERDAGANGAN
PROVINSI JAWA TENGAH
Pejabat Kuasa Pengguna Anggaran /
Pejabat Kuasa Pengguna Barang

TTD

TTD

Drs. KUMARSI, MM
NIP. 19620219 199303 1 002

RAMADHAN E, SH, Sp.N
NIP. 19630223 198411 1 001