

Pak Basuki

by Ppj Unhasy

Submission date: 29-Jan-2020 11:56AM (UTC+0700)

Submission ID: 1248062248

File name: artikel_PKM_ABIDUMASY.docx (2.27M)

Word count: 1007

Character count: 6437

PELATIHAN PENGELASAN PEMUDA KARANG TARUNA DESA NGAMPEL,
KECAMATAN NGUSIKAN, KABUPATEN JOMBANG

¹⁾Basuki, ²⁾Reza Eka P, ³⁾M. Munib Rosadi, ⁴⁾Fajar Satriya Hadi, ⁵⁾Minto
^{1,2,3,4)}Program Studi Teknik Mesin, Universitas Hasyim Asy'ari
⁵⁾Program Studi Teknik Industri, Universitas Hasyim Asy'ari

*basuki@unhasy.ac.id

ABSTRAK

Desa Ngampel merupakan salah satu Desa yang berada di Kecamatan Ngusikan Kabupaten Jombang. Secara geografis Desa Ngampel mata pencaharian sebagian besar penduduknya adalah bercocok tanam, yang melatar belakangi pengabdian masyarakat ini adalah masih minimnya lapangan pekerjaan yang ada di Desa tersebut. Sehingga peneliti tertarik untuk melakukan pengabdian masyarakat tentang pelatihan pengelasan SMAW yang sarasannya pada pemuda desa Ngampel. Tujuan dari pengabdian ini adalah memberikan bekal keterampilan agar nantinya bisa digunakan untuk mencari pekerjaan dan dapat digunakan untuk membuka lapangan kerja dimasyarakat. Dalam pengabdian ini kami bekerjasama dengan mitra Pemerintah Desa Ngampel yang dijadikan sebagai obyek dan tempat pengabdian. Metode yang digunakan dalam pengabdian ini adalah metode, ceramah, tanya jawab dan praktik langsung pengelasan. Adapun materi yang diberikan adalah prosedur pengoperasian mesin las SMAW, komponen – komponen las SMAW dan macam-macam sambungan las. Hasil pengabdian masyarakat ini adalah memberikan wawasan tentang materi pengelasan dan praktik pengelasan SMAW pada masing – masing peserta sebagai bekal untuk berwirawasta dan mencari pekerjaan.

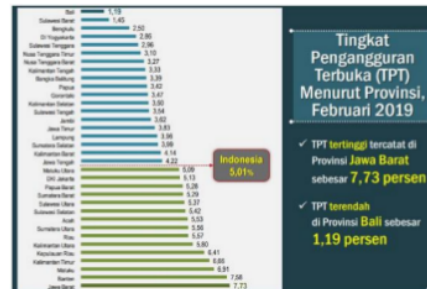
Kata Kunci : pengabdian masyarakat, pelatihan pengelasan, SMAW

PENDAHULUAN

1. Latar Belakang

Secara geografis Desa Ngampel memiliki jumlah penduduk sekitar 2962 jiwa, dengan luas wilayah desa 1,29 km². Sebagian besar penduduk mata pencahariannya adalah buruh tani. Dengan kondisi tersebut bisa dipastikan potensi desa ini masih minim sekali sehingga belum bisa dikatakan banyak menyerap tenaga kerja yang berdampak pada kemakmuran yang rendah. Gambaran riil dilapangan banyak usia produktif seperti lulusan SMA dan SMK yang belum bekerja dan ada juga yang sudah bekerja diluar kota. Penyebab masalah ini dipengaruhi oleh dua hal yaitu minimnya lapangan kerja di pedesaan dan lulusan SMA dan SMK yang masih kurang bekal keterampilannya. Melihat kondisi seperti ini sangat memprihatinkan, pengangguran ini sebagian besar dialami oleh pemuda-pemuda yang mempunyai

lulus pendidikan tinggi hal ini disebabkan oleh tidak terpenuhinya kriteria persyaratan kerja. Berikut data menurut hasil survey badan pusat statistik pengangguran terbuka di Indonesia.



Gambar 1. Pengangguran Terbuka di Indonesia

Sumber:

<https://www.beritasatu.com/nasional/553406/penganggur-terdidik-meningkat>. Diakses tanggal

19 September 2019.

Gambar 1 menunjukkan bahwa tingkat pengangguran tertinggi di Propinsi Jawa Barat sebesar 7,73 %, sedangkan pengangguran terendah tercatat di Propinsi Bali sebesar 1,19%. Selain data tersebut juga bisa **6** simpulkan bahwasanya pengangguran di Indonesia mencapai 6,8 juta atau 5,01%. Oleh karena itu dengan melihat kondisi seperti itu perlunya dilakukan terobosan-terobosan atau tindakan cepat untuk mengurangi pengangguran yang sudah menyebar di masyarakat. Pemecahan masalah yang ditawarkan dan sesuai dengan kebutuhan masyarakat adalah memberikan pelatihan pengelasan SMAW. Dengan adanya pelatihan ini harapan kami bisa dijadikan sebagai modal atau bekal untuk mencari kerja atau menciptakan lapangan kerja dimasyarakat.

2. Permasalahan pada Mitra

Permasalahan yang timbul pada mitra Desa Ngampel antara lain:

- a. Minimnya lapangan kerja di Desa Ngampel
- b. Pemuda Desa Ngampel banyak yang menganggur setelah lulus SMA atau SMK

3. Target Luaran

Dengan adanya pelatihan pengelasan SMAW pada pemuda karang taruna Desa Ngampel ini diharapkan dapat memberikan keterampilan dan dapat menumbuhkan jiwa wirausaha.

METODE

1 Metode yang digunakan dalam pengabdian ini adalah metode pelatihan, yang artinya selama kegiatan berlangsung disertai dengan demonstrasi atau memberikan percontohan untuk menghasilkan keterampilan. Dalam pelaksanaannya kegiatan pengabdian ini dibagi menjadi tiga tahap yaitu: tahap penyampaian materi pengelasan SMAW, tahap kedua tanya **8** wab dan tahap praktik atau demonstrasi. Adapun materi yang diberikan kepada peserta antara lain: pengetahuan dasar las SMAW, komponen-komponen las, sambungan las, peralatan K3.

1. Waktu dan Tempat Pelaksanaan

Waktu Pelaksanaan kegiatan pengabdian ini dilakukan pada hari Rabu, tanggal 27 November 2019. Sedangkan lokasi pelaksanaannya di Balai Desa Ngampel, Kecamatan Ngusikan, Kabupaten Jombang.

2. Alat dan Bahan

2.1 Alat yang digunakan dalam pengabdian ini antara lain: mesin las SMAW, tang las, palu las, gergaji tangan, sikat las, sarung tangan las, kacamata las atau topeng las, gerinda tangan. Berikut gambar alat beserta kegunaannya



Gambar 1. Las SMAW

Las SMAW berfungsi sebagai mesin las untuk membangkitkan sumber panas yang dihasilkan dari listrik untuk proses penyambungan material logam ferrous dengan cara dipanaskan.



Gambar 2. Tang

Tang berfungsi untuk memegang benda panas setelah hasil pengelasan



Gambar 3. Palu Las

Palu las berfungsi untuk membersihkan kotoran las atau terak las dengan cara dipukul.



Gambar 4. Gergaji Besi
Gergaji besi berfungsi untuk memotong material logam ferrous yang akan dilas.



Gambar 5. Sikat Baja Las

Sikat baja las berfungsi untuk membersihkan kampuh las dari kotoran terak dengan cara digosok



Gambar 6. Sarung Tangan Las

Sarung tangan las berfungsi untuk memegang benda kerja yang akan dilas, supaya tangan tidak panas dan percikan bunga api las.



Gambar 7. Topeng Las

Topeng las digunakan untuk melindungi mata dari cahaya las.

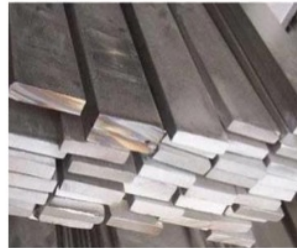


Gambar 8. Gerinda Tangan

Gerinda tangan berfungsi untuk menghaluskan kampuh las pada benda kerja yang selesai dilas.

2.2 Bahan

Bahan yang digunakan dalam pengabdian ini antara lain: besi plat dan elektroda⁵. Adapun dimensi besi plat dengan panjang 100 mm, lebar 50 mm dan tebal 5 mm. Pada proses pengelasan ini menggunakan elektroda karbon dengan ukuran 2,6 mm.



Gambar 9. Besi Plat

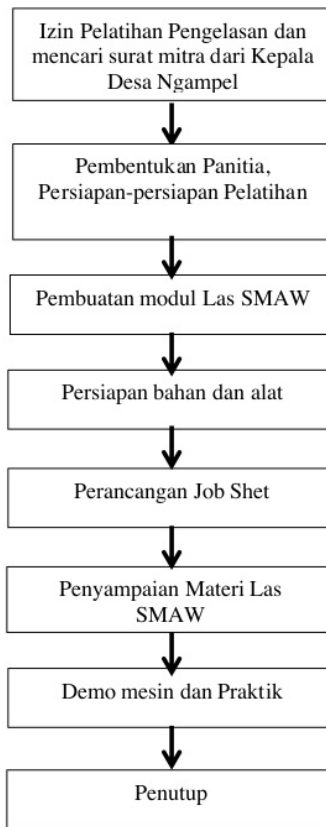
Plat digunakan sebagai media pengelasan.



Gambar 10. Elektroda Las

Elektroda las digunakan sebagai pakan las atau sebagai logam pengisi pada proses pengelasan berlangsung.

Langkah – langkah kegiatan pengabdian masyarakat ini bisa dijelaskan pada diagram alir dibawah ini.



Gambar 2 Diagram Alir Pengabdian Masyarakat

Metode pengumpulan data dilakukan dengan cara observasi atau mengamati dari peserta pada saat melakukan pekerjaan yang dimulai dari persiapan bahan, pengukuran

bahan, pemotongan bahan, pengerjaan job shet sampai proses reparasi.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Hasil kegiatan pengabdian di Desa Ngampel, Kecamatan Ngusikan, Kabupaten Jombang sebagai berikut:

1. Proses Pemotongan Bahan



Gambar 11. Proses pemotongan bahan

2. Proses Pembuatan Sambungan Las



Gambar 12. Pembuatan sambungan las

3. Proses Pengelasan Ayunan



Gambar 13. Pengelasan Ayunan

4. Proses Pengelasan Rak Sepatu



Gambar 14. Pengelasan Rak Sepatu

SIMPULAN

Dari kegiatan pelatihan pengelasan ini dapat diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Dapat meningkatkan keterampilan pemuda karang taruna Desa Ngampel dalam proses pengelasan.
2. Dapat memberikan bekal pemuda karang taruna Desa Ngampel dalam berwirausaha.

DAFTAR PUSTAKA

<https://www.beritasatu.com/nasional/553406/penganggur-terdidik-meningkat/>
diakses tanggal 19 September 2019.

² Sukaini, Tarkina dan Fandi. 2013. *Teknik Las SMAW Untuk SMK / MAK Kelas X*. Jakarta: Kementerian dan Kebudayaan.

Pak Basuki

ORIGINALITY REPORT

10%	10%	2%	%
SIMILARITY INDEX	INTERNET SOURCES	PUBLICATIONS	STUDENT PAPERS

PRIMARY SOURCES

1	zadoco.site Internet Source	2%
2	eprints.uny.ac.id Internet Source	1%
3	amaliajustamalia.blogspot.com Internet Source	1%
4	arohmangusti.wordpress.com Internet Source	1%
5	media.neliti.com Internet Source	1%
6	www.beritasatu.com Internet Source	1%
7	sigitpurnomos289.blogspot.com Internet Source	1%
8	www.beritaindonesianet.com Internet Source	1%
9	es.scribd.com Internet Source	1%

Exclude quotes On

Exclude matches Off

Exclude bibliography Off