

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Bermula dari sebuah ruangan kecil hingga akhirnya resmi berdiri menjadi Perseroan Terbatas (PT), PT. Solo Manufaktur Kreasi (SMK) atau yang lebih dikenal dengan *branding* Esemka pada awalnya merupakan sebuah produksi rakitan mobil dari SMK Negeri 2 Surakarta.

Nama “Esemka” semakin dikenal tatkala Presiden terpilih saat ini, Joko Widodo, yang saat itu masih menjadi Wali Kota Solo, memakai mobil rakitan anak-anak SMK. Meskipun pada awalnya masyarakat sekitar masih enggan “melirik” karena mobil tersebut merupakan hasil karya anak bangsa, namun setelah ramai beredar berita itu, antusiasme masyarakat meningkat. Kemudian lahirlah PT. SMK, yang dikenal dengan merk Esemka.

Seiring dengan berjalannya waktu, gabungan SMK di Indonesia kembali mengembangkan beberapa prototipe mobil. Setelah bekerja sama dengan beberapa perusahaan lokal dan luar negeri, PT. SMK, atau yang selanjutnya disebut PT. Esemka berhasil mengembangkan beberapa prototipe mobil untuk dipamerkan. Dan akhirnya pada tahun 2011-2012, PT. Esemka mendapatkan izin produksi dari Kementerian Perindustrian Indonesia dan kelayakan jalan dari Kementerian Perhubungan.

Setelah mendapatkan izin produksi, PT. Esemka berhasil memperdagangkan beberapa unit dari varian Esemka Rajawali sebagai media pembelajaran dan mobil operasional. Sesuai dengan visi PT. Esemka, “Dari SMK untuk Indonesia!”, PT. Esemka memiliki target untuk menjual kepada khalayak umum dengan harga yang lebih terjangkau, sehingga hal tersebut semakin menarik perhatian masyarakat dan akhirnya PT. Esemka mendirikan pabrik untuk mempersiapkan produksi massal kendaraan dengan *brand* Esemka. Untuk saat ini, PT. Esemka memiliki target untuk memproduksi massal prototipe Esemka Borneo yang merupakan salah satu karya andalan PT. Esemka dan ditujukan sebagai mobil penumpang, sementara Esemka Digdaya merupakan mobil *double cabin*.

Saat ini, PT. Esemka sedang mendirikan pabrik untuk menunjang pembuatan dan perakitan mobil beserta komponennya di Kabupaten Boyolali. Menyusul antusiasme masyarakat yang semakin besar akan produksi mobil Esemka, diharapkan adanya pabrikasi yang dapat mendukung proses produksi mobil dari PT. Esemka. Dengan begitu, PT. Esemka dapat terus memproduksi mobil untuk memenuhi kebutuhan mobil masyarakat Indonesia di masa yang akan datang.

1.2. Tujuan dan Sasaran

1.2.1. Tujuan

Tujuan dari penyusunan LP3A Pengembangan Pabrik PT. Esemka di Boyolali adalah untuk merencanakan dan mengembangkan pabrik perakitan mobil dari PT. Esemka.

1.2.2. Sasaran

Sasaran dari tersusunnya laporan ini adalah sebagai langkah dasar proses perencanaan dan perancangan berdasarkan analisa dan pendekatan terhadap aspek-aspek panduan perencanaan dan perancangan.

1.3. Manfaat

1.3.1. Subyektif

- a. Untuk memenuhi salah satu persyaratan Tugas Akhir di Departemen Arsitektur Fakultas Teknik Universitas Diponegoro,
- b. Sebagai dasar proses perencanaan dan perancangan dari Pengembangan Pabrik PT. Esemka di Boyolali,
- c. Sebagai referensi yang berisi data dan studi pendekatan grafis.

1.3.2. Obyektif

- a. Sebagai referensi tambahan bagi mahasiswa maupun pihak-pihak terkait mengenai perencanaan dan perancangan dari Pengembangan Pabrik PT. Esemka di Boyolali.
- b. Sebagai tambahan pengetahuan bagi mahasiswa yang mengerjakan Tugas Akhir, Seminar, dan mata kuliah lainnya.

1.4. Ruang Lingkup

1.4.1. Substansial

Berisi tentang informasi perencanaan dan perancangan Pengembangan Pabrik PT. Esemka di Boyolali termasuk dalam kategori bangunan sesuai dengan kriteria penilaian Tugas Akhir yang telah ditetapkan.

1.4.2. Spasial

Lokasi perencanaan dan perancangan Pengembangan Pabrik PT. Esemka di Boyolali berada di Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah.

1.5. Metode Pembahasan

Metode pembahasan yang digunakan dalam penyusunan laporan ini adalah metode deskriptif, dokumentatif, dan komparatif dimana penyusunan dilakukan dengan mengumpulkan data, menjelaskan, dan menjabarkan terhadap informasi terkait perencanaan dan perancangan Pengembangan Pabrik PT. Esemka Surakarta serta dokumentasi di lapangan.

Langkah-langkah yang diambil dalam pengumpulan data adalah :

a. Metode Deskriptif

Metode deskriptif dilakukan dengan pengumpulan data yang berasal dari studi pustaka/literatur, data dari instansi/dinas terkait, wawancara dengan narasumber, observasi lapangan, serta browsing internet.

b. Metode Dokumentatif

Metode dokumentatif dilakukan dengan mendokumentasikan data yang menjadi bahan penyusunan dalam penulisan sinopsis dengan cara memperoleh gambar visual dari foto-foto yang dihasilkan.

c. Metode Komparatif

Metode komparatif dilakukan dengan mengadakan studi analisa terhadap pabrik lain . Data yang terkumpul kemudian diidentifikasi dan dianalisa serta dibandingkan untuk memperoleh gambaran yang cukup lengkap mengenai karakteristik dan kondisi yang ada.

1.6. Sistematika Penulisan

Sistematika penyusunan sinopsis ini adalah sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Berisi mengenai latar belakang, tujuan dan sasaran, manfaat, ruang lingkup, metode pembahasan, sistematika pembahasan, dan alur pikir.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Berisi mengenai literatur tentang tinjauan umum mengenai industri kendaraan bermotor roda empat atau lebih, tinjauan pabrik manufaktur mobil dan prosesnya, tinjauan *showroom*, standar sarana dan prasarana penunjang, tinjauan PT. Esemka Surakarta, serta kondisi eksisting PT. Esemka.

BAB III TINJAUAN LOKASI

Berisi mengenai tinjauan Kabupaten Boyolali, kebijakan rencana tata ruang wilayah, serta tinjauan umum wilayah yang dipilih sebagai lokasi.

BAB IV PENDEKATAN PROGRAM PERENCANAAN DAN PERANCANGAN

Berisi mengenai pendekatan terhadap aspek-aspek perencanaan dan perancangan arsitektur, yaitu aspek fungsional, aspek kontekstual, aspek kinerja, aspek teknis, dan aspek arsitektural yang hasilnya dapat dijadikan sebagai landasan program perencanaan dan perancangan

BAB V PROGRAM PERENCANAAN DAN PERANCANGAN

Berisi mengenai hasil akhir dari proses pendekatan program perencanaan dan perancangan, yaitu aspek perencanaan yang terdiri dari aspek fungsional dan kontekstual serta aspek perancangan yang terdiri dari aspek kinerja, aspek teknis, dan aspek arsitektural

1.7. Alur Pikir

