

**LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN
DI PT. AMTEK ENGINEERING BATAM
BATAM - INDONESIA**



Disusun oleh:

Nama	:Rayhan Fajar
NPM	:0012023

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG
TAHUN 2022/2023**

HALAMAN JUDUL

LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN DI PT. AMTEK ENGINEERING BATAM

Diajukan Sebagai Salah Satu Pada Syarat Praktek Kerja Lapangan Politeknik
Manufaktur Negeri Bangka Belitung

Disusun oleh:

Nama : Rayhan Fajar
NIM : 0012023
Kelas : 3 PPM A
Jurusan : Teknik Mesin
Prodi : D-III Teknik Perawatan dan Perbaikan Mesin
Penempatan PKL : PT. Amtek Engineering Batam

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG
TAHUN 2022/2023**

LEMBAR PERSETUJUAN

**LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN
DI PT. AMTEK ENGINEERING BATAM**

Laporan akhir ini telah disetujui
Sebagai Salah Satu Syarat Praktek Kerja Lapangan
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

Menyetujui,

Pembimbing Institusi



Masdani, S.S.T., M.T.

NIP. 19731008201211005

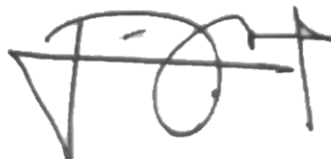
Pembimbing Perusahaan



Subbiah Sathis Kumar

Tooling manager

Ka. Prodi D-III Teknik Perawatan Dan Perbaikan Mesin



Angga Sateria, S.S.T.,M.T.

NIP. 198805222019031011

KATA PENGANTAR

Assalammualaikum warahmatullahi wabarokatuh

Dengan mengucapkan lafadz Alhamdulillah Rabbil Alamin, maka segala puji bagi Allah SWT yang telah memberikan kelancaran kepada penulis sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktek Kerja Lapangan (PKL) di PT.Amtek Engineering Batam ini dengan lancar dan tepat pada waktunya. Serta tak lupa pula Shalawat serta salam dapat tercurahkan kepada junjungan kita Nabi Muhammad SAW yang telah membawa kita dari zaman kegelapan menuju zaman terang-benerang seperti saat ini.

Laporan ini merupakan salah satu Penilaian untuk Semester v (lima) pada Program Studi D-III Teknik Perawatan Dan Perbaikan Mesin di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung untuk Semester Ganjil Tahun Ajaran 2022/2023. Pada penyusunan laporan ini sudah sesuai dengan intruksi dan arahan dari kampus Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung yang mencakup segala aktivitas kegiatan maupun pekerjaan yang telah dilakukan penulis selama menjalankan program Praktek Kerja Lapangan di PT. Amtek Engineering Batam.

Penulis sebelumnya ingin mengucapkan terima kasih kepada pihak-pihak berikut yang telah banyak membantu penulis, selama penulis menjalankan Praktek Kerja Lapangan dan proses pengerjaan laporan ini yaitu kepada:

1. Orang Tua dan keluarga penulis yang selalu memberikan Doa dan dukungan kepada penulis dengan sangat baik.
2. Bapak I Made Andik Setiawan, M.Eng, Ph.D. selaku Direktur Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
3. Bapak Pristiansyah S.S.T., M.Eng selaku Kepala Jurusan Teknik Mesin
4. Bapak Angga Sateria, S.S.T.,M.T. selaku Kepala Program Studi D-III Teknik Perawatan Dan Perbaikan Mesin.

5. Bapak Masdani, S.S.T., M.T selaku dosen wali dan pembimbing institusi.
6. Bapak Juanda, M.T. selaku ketua komisi panitia beserta panitia pelaksana Praktek Kerja Lapangan (PKL) di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
7. Bapak Suhadi Pasaribu, selaku *Human Resources Department*, PT. Amtek Engineering Batam.
8. Bapak Subbiah Sathis Kumar, selaku *Tooling Manager*.
9. Bapak Pravin Kumar, selaku Supervisor Divisi *Tool Machining*.
10. Bapak K. Nirmala Kumar, selaku Supervisor Divisi *Tool Servicing*.
11. Bapak Raman Natarajan, selaku pembimbing lapangan selama di *Department Tool Machining*.
12. Bapak jafely Ginting, selaku pembimbing lapangan selama di *Department Tool Servicing*.
13. Serta rekan kerja yaitu, Bobby Herdian, Muhammad Gerhana, dan Reynaldi Anggara yang telah membantu dan membersamai selama Praktek Kerja Lapangan (PKL).

Penulis menyadari jika laporan ini masih jauh dari kata sempurna dan masih banyak kekurangan serta kesalahan di dalam penulisannya. Maka sebab itu kritik dan saran yang bersifat dapat membangun sangat penulis harapkan dari pembaca, agar laporan ini bisa lebih baik lagi kedepannya.

Demikian yang dapat penulis sampaikan, atas perhatiannya penulis ucapkan terima kasih. *Wassalamualaikum warahmatullahi wabarokatuh.*

Batam, 22 Desember 2022

Penulis



Rayhan Fajar

DAFTAR ISI

Halaman Judul.....	i
Lembar Persetujuan	ii
Kata Pengantar	iii
Daftar Isi.....	v
Daftar Gambar.....	vii
Daftar Lampiran	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Profil Perusahaan.....	1
1.1.1 Data Umum Perusahaan	2
1.1.2 Sejarah Singkat Perusahaan	2
1.1.3 Visi dan Misi Perusahaan	3
1.1.4 Struktur Organisasi Perusahaan	3
1.2 Produk Umum Yang Dihasilkan	4
BAB II URAIAN KEGIATAN.....	6
2.1 Sistem Penugasan Kerja	6
2.1.1 Department <i>Tool Servicing</i>	6
2.1.2 Department <i>Tool Machining</i>	6
2.2 Rangkuman Pekerjaan Yang Dilakukan Selama PKL	7
2.2.1 Department <i>Tool Servicing</i>	7
BAB III PENUTUP.....	14
3.1 Kesimpulan.....	14
3.2 Saran.....	14

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 PT. Amtek Engineering Batam	1
Gambar 1.2 Struktur Organisasi PT. Amtek Engineering Batam	4
Gambar 2.1 <i>Tool visual checklist</i> sebagai dokumen pelengkap proses TPM	8
Gambar 2.2 Rak <i>incoming spare</i> dari divisi <i>Machining</i>	8
Gambar 2.3 Material yang akan diproses <i>deep cleaning</i>	9
Gambar 2.4 Mesin Superdrill	9
Gambar 2.5 Material yang telah memiliki <i>hole</i> dari mesin <i>Super drill</i>	10
Gambar 2.6 Gambar <i>drawing plan</i> untuk setiap material yang akan di proses pada mesin <i>wire cut</i>	10
Gambar 2.7 Material yang siap di proses pada mesin <i>wire cut</i>	11
Gambar 2.8 Proses <i>setting</i> material.....	11
Gambar 2.9 Proses set reference	11
Gambar 2.10 Gambar <i>roll</i> mesin.....	12
Gambar 2.11 Gambar <i>job</i> selesai	12
Gambar 2.12 Mesin Grinding Otomatis.....	13

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Daftar Hadir PKL
Lampiran 2 Form Laporan Mingguan PKL
Lampiran 3 Form Detail Pekerjaan
Lampiran 4 Form Penilaian
Lampiran 5 Sertifikat PKL.....

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Profil Perusahaan

Batam sebagai kota industri membuat investor dari luar negeri melihat kota ini sebagai lahan berinvestasi serta bisnis yang menjanjikan sehingga dapat memberikan keuntungan yang baik kepada investor. Seperti yang kita lihat saat ini Batam termasuk kota dengan zona bebas pajak yang artinya para investor tidak perlu keluar modal banyak untuk berinvestasi di kota ini. Para investor itu sendiri kebanyakan berasal dari Negara tetangga yaitu; Singapura dan Malaysia akan tetapi ada juga investor yang berasal dari Amerika Serikat dan Benua Eropa. Banyak industri di bidang manufaktur didirikan di Batam, termasuk PT. Amtek. PT. Amtek tersebar di 3 benua yaitu Benua Asia, Amerika, dan Eropa. Perusahaan ini bepusat di Singapura dan mempunyai anak cabang perusahaan yang berjumlah lebih dari 18 perusahaan di bidang *Manufaktur* serta 6 perusahaan di bidang sales dan *Technical Support Offices* termasuk di antara lain :

1. Di Benua Asia ada di beberapa negara yaitu: Singapura (Central), Malaysia (Selangor, Johor, Perak), Indonesia (Batam dan Jakarta), China (Zhongshan, Shanghai, Shenzhen, Huizhou, Hongkong, Suzhon), India (Cochin), Thailand (Bangkok, Chiangmai), Jepang (Tokyo). Yang tertera pada Gambar 1.1 PT. Amtek Engineering Batam.



Gambar 1.1 PT. Amtek Engineering Batam



2. Di Benua Amerika terdapat di negara USA (San jose, Austin), Mexico (Mexicali).
3. Di Benua Eropa terdapat di negara Hungaria (sarvar), Perancis (Paris, Montlucon), Polandia (Grudziadz), Check Republic (Pisek).

PT. Amtek di seluruh dunia membekukan laba penghasilan sekitar US 786 juta per tahun pada tahun 2012 telah lebih dari 12 ribu manpower.

1.1.1 Data Umum Perusahaan

- a. Nama Perusahaan : PT. Amtek Engineering Batam
- b. Alamat : Block E, No. 1 Jln. Letjen Soeprapto, Cammo Industrial Park, Batam Centre 29432, Batam Island, Indonesia
- c. Jenis Usaha : *Component Electron Metal*
- d. Jumlah Karyawan : ± 2800 Orang
- e. Telpon
- f. Fax : 62 778 464 698
: 62 778 464 697
- g. Website : <http://www.amtek.com.sg>

1.1.2 Sejarah Singkat Perusahaan

PT. Amtek Engineering Batam yang berada di Batam memiliki tiga cabang anak perusahaan yaitu: PT Amtek Engineering Batam, PT Amtek Plastik Batam, dan PT Amtek Precision Batam. Pada awalnya PT Amtek di Batam berlokasi di kawasan Batamindo Industrial Park namun seiring

bertambahnya konsumsi masyarakat akan produk elektronik, maka pada tahun 1997 lokasi pabrik bertambah yaitu PT Amtek EGINEERING Batam yang berlokasi di kawasan Cammo Industrial Park Blok E No. Luas dari bangunan PT Amtek Batam sekitar 41.500 HA dan telah mencatat lebih dari 2.800 total *manpower* sampai tahun 2018.

1.1.3 Visi dan Misi Perusahaan

PT. Amtek Engineering Batam dalam menjalankan kegiatan perusahaannya mengacu pada visi dan misi yang telah dibuat oleh para pendahulunya. Adapun visi dan misi perusahaan yang harus dijunjung tinggi adalah:

a. Visi Perusahaan

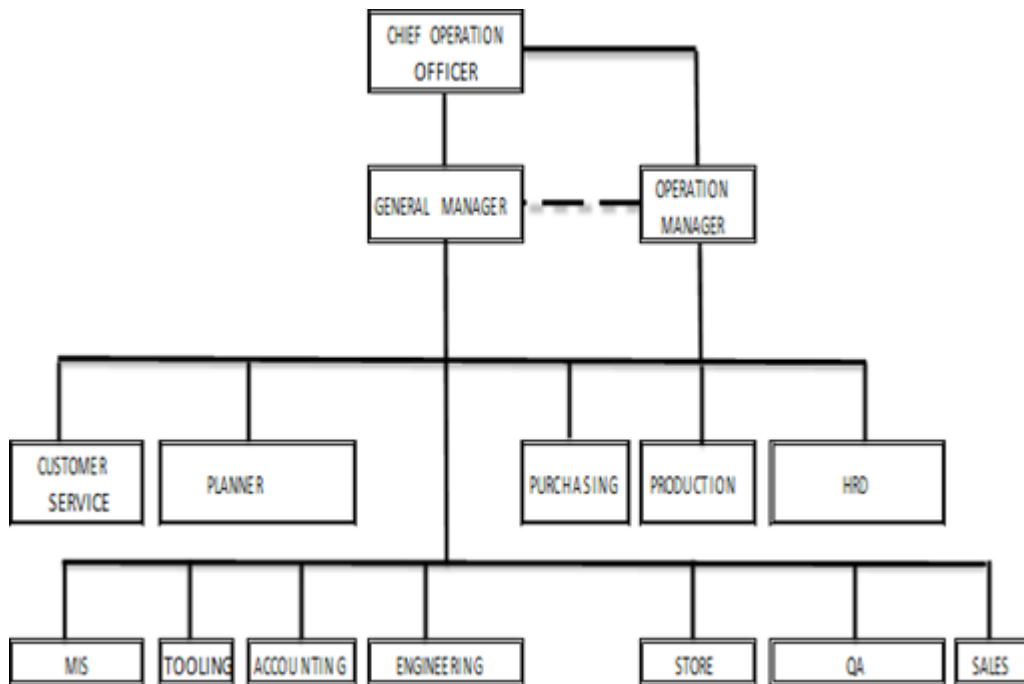
“ Amtek bertekad untuk menjadi perusahaan terdepan di dalam memberikan kepuasan kepada pelanggan akan kualitas produk yang terbaik didukung oleh teknologi yang canggih serta pengembangan sistem yang handal. ”

b. Misi Perusahaan

“ Mengutamakan kepuasan pelanggan, mengutamakan kepuasan pemilik saham, menjamin kesejahteraan karyawan. ”

1.1.4 Struktur Organisasi PT. Amtek Engineering Batam

Struktur organisasi PT. Amtek Engineering Batam akan seperti yang tertera pada Gambar 1.2 di bawah ini:



Gambar 1.2 Struktur Organisasi PT. Amtek Engineering Batam

1.2 Produk Umum Yang Dihasilkan

PT Amtek Engineering Batam adalah perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur *metal stamping*. Dengan ruang lingkup usaha sebagai berikut :

a. Prototyping & Batch Run Production

Kegiatan ini merupakan pembuatan sampel atau contoh dari produk yang diusulkan ataupun didesain pelanggan. Setelah prototype atau contoh telah berhasil di produksi, maka akan menunggu keputusan pelanggan apakah akan dilakukan produksi secara massal (*mass production*)

b. Precision Metal Stamping

Kegiatan ini melakukan pencetakan terhadap material yang berupa besi/baja, aluminium, timah dan lain-lain menjadi produk setengah yang akan dijadikan sebagai komponen dalam barang elektronik.



c. *Decorative Metal Finishing*

Kegiatan proses tambahan produk setengah jadi yang terbuat dari bahan baku besi/baja. Proses tambahan ini berupa *spraying, silkscreening, powder coating, plating* dan *painting*.

d. *Computer Casing & Manufacturing*

Proses pembuatan kerangka *computer, router, server, hard disk* dan produk elektronik sejenis dari bahan baku menjadi barang setengah jadi. Proses kegiatan ini menghasilkan bagian-bagian yang akan digunakan pada proses selanjutnya, yaitu *product assembly* dari bahan baku besi/baja.

e. *Product Assembly*

Proses untuk memasang semua komponen-komponen yang akan menjadi barang jadi maupun setengah jadi. Kegiatan ini berupa pemasangan *screw/nut, fan, pin, connector, label, cable, switch* dan lainnya sehingga menjadi *finished good* berdasarkan permintaan pelanggan.

BAB II

URAIAN KEGIATAN

2.1 Sistem Penugasan Kerja

Selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di PT. Amtek Engineering Batam dari tanggal 22 Agustus 2022 sampai dengan tanggal 22 Desember 2022 penulis ditempatkan di *Department Tool Mecining dan Department Tool Servicing*. Dan Penulis di tempatkan di ruangan Mecining pada tanggal 22 Agustus 2022 sampai 13 Oktober 2022. Sesudah itu penulis ditempatkan di ruangan Tool Servicing mulai pada tanggal 17 Oktober 2022. Sampai pada tanggal 22 Desember 2022.

2.1.1 Department Tool Machining

Penulis di tempatkan di Departemen *tool machining* kurang lebih 2 bulan, Mecining di bagi menjadi dua devisi, yang pertama wire cut dan grinding. 1 Bulan pertama penulis di devisi grinding dan melakukan pekerjaan yaitu membuat control DI, menggunakan mesin grinding manual. Dan juga terkadang menggunakan mesin grinding otomatis.

Pada tanggal 21 September penulis pindah ke devisi Wire cut dan penulis melakukan kegiatan join wire cut, setting blok, dan dail plat demikian lah Seterusnya yang penulis kerjakan setiap harinya.

Terkadang penulis juga melalukan pengecekan pada wire yang sudah abis dan penulis juga melakukan penggantian filter pada mesin wire cut.

2.1.2 Department Tool Servicing

Penulis ditempatkan pada Departemen *tool Servicing* adalah mulai dari tanggal 17 Oktober 2022. Penulis melakukan pekerjaan grinding punch hole atau disebut juga dengan TPM.



Terkadang penulis juga melakukan TPM harapan Die Insert begitulah pekerjaan yang penulis lakukan setiap hari, dan juga melakukan pengecekan pada Tooling keluar ruangan Tool servicing.

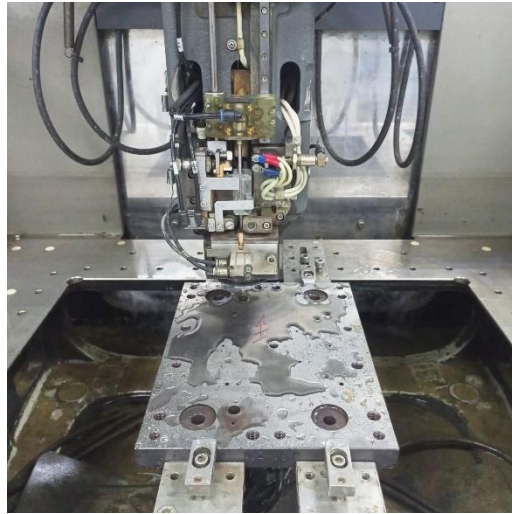
Penulis juga diminta agar lebih teliti dalam melakukan pekerjaan, harus memastikan produk/suku cadang dalam keadaan baik tanpa adanya cacat, serta harus memastikan produk/suku cadang sesuai dengan permintaan.

2.2 Rangkuman Pekerjaan Yang Dilakukan Selama PKL

Rangkuman pekerjaan yang penulis kerjakan selama melaksanakan program Praktik Kerja Lapangan di PT. Amtek Engineering Batam yaitu secara khusus penulis ditempatkan di *Department Tool Servicing* dan *Department Tool Machining (Divisi Wire Cut)*.

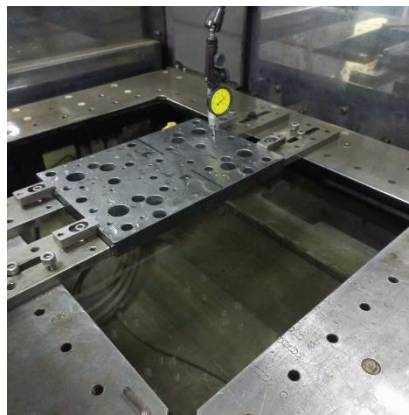
2.2.1. Join wire cut end setting plat

Kegiatan yang dilakukan penulis pada department tool machining terkhusus pada Wire Cut area. Dimana penulis ditempatkan pada mesin CNC Wire Cut yang mana pada mesin ini akan dilakukan proses pemotongan material tooling sesuai dengan order yang diberikan oleh department tool servicing. Seperti gambar 2.1 di bawah ini



Gambar 2.1 Join wire cut end setting plat

Setelah melakukan Join wire cut end setting plat penulis melakukan Dail blok pada mesin cnc wire cut. Seperti pada Gambar 2.2 proses pengecekan alat potong



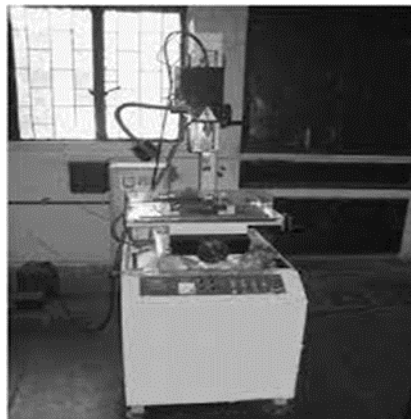
Gambar 2.2 Join wire cut end setting plat

Material yang digunakan untuk pembuatan sebuah *tooling* harus melalui beberapa tahap sebelum dilakukan proses pemotongan pada mesin *CNC Wire Cut*. Diantaranya adalah pengerasan material atau *hardening*, pembersihan dan penghalusan material (*deep cleaning* yang dilakukan di mesin *grinding*), pembuatan *hole* awal menggunakan mesin *Superdrill*. Seperti pada gambar 2.3 Material yang akan di proses *deep cleaning*.



Gambar 2.3 Material yang akan diproses *deep cleaning*

Super drill adalah mesin yang berfungsi membuat lubang awal pada proses pemotongan dengan mesin *wire cut*, sistem yang digunakan sama dengan proses EDM. Mesin ini dapat mengerjakan bermacam-macam material seperti: *Stainless steel*, baja, *carbide*, kuningan, aluminium, dan lain-lain. *Elektrode* yang biasa digunakan pada mesin ini mulai dari $\varnothing 0.2 - 3.0$ mm. Seperti gambar 2.4 Mesin superdrill.



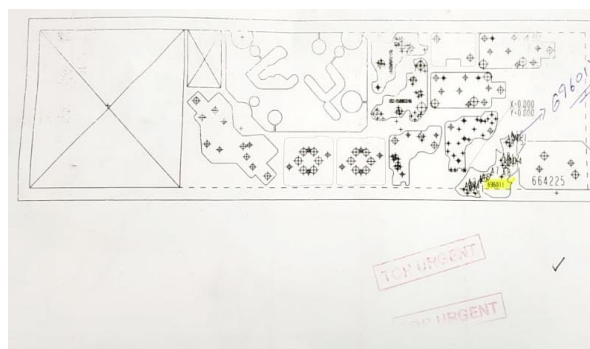
Gambar 2.4 Mesin Superdrill



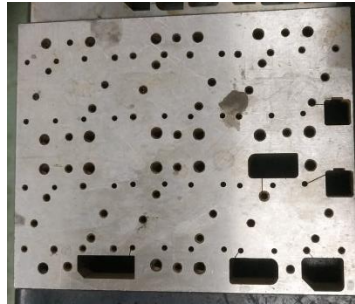
Gambar 2.5 Material yang telah memiliki *hole* dari mesin *Super drill*

Adapun proses kerja untuk *wire cut section* dijabarkan sebagai berikut:

1. Persiapan benda kerja atau material, meliputi penyesuaian ukuran job atau material, dan pemeriksaan *drawing* atau gambar kerja dan program. Setelah material dinilai siap untuk diproses, material dibersihkan dari debu, oli, dan kotoran lain yang bisa mengganggu proses *wire cut* dengan kertas tisu, cairan chemical. Seperti gambar 2.6 *Drawing plan* untuk setiap material yang akan di proses pada mesin *wire cut*.



Gambar 2.6 Gambar *drawing plan* untuk setiap material yang akan di proses pada mesin *wire cut*



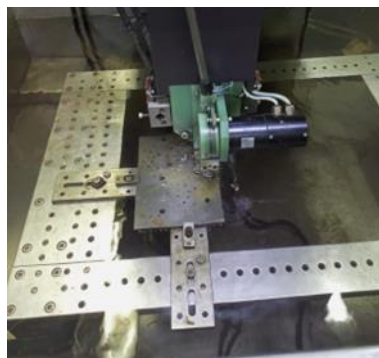
Gambar 2.7 Material yang siap di proses pada mesin *wire cut*

2. Pemasangan material pada jig yang tersedia pada mesin *wire cut* dan di klem pada bagian yang bebas/tidak terkena proses pemesinan. Seperti gambar 2.8
Proses setting material



Gambar 2.8 Proses *setting* material

3. Penentuan sumbu referensi pemesinan pada benda kerja. Proses ini disesuaikan untuk setiap *job* yang dilakukan, karena penentuan sumbu referensi ini akan mempengaruhi keseluruhan proses pada *wire cut*. Seperti yang tertera pada gambar 2.9



Gambar 2.9 Proses set reference

4. Pemeriksaan kawat diameter 0,25mm pada mesin *wire cut* pada jalur *roll-roll* yang telah tersedia pada mesin. Seperti yang tertera pada gambar 2.10



Gambar 2.10 Gambar *roll* mesin

5. Menghidupkan mesin *wire cut* serta pengisian cairan dielektrum (*DA water*).
6. Setting parameter permesinan sesuai dengan rancangan program yang telah disesuaikan dengan order yang dibutuhkan. Pengaturan ini meliputi kecepatan pemotongan, kekuatan pemotongan, dll.
7. Melaksanakan proses pemotongan. Dalam proses pemotongan operator atau *machinist* harus selalu siap sedia untuk melakukan setiap proses yang membutuhkan operator sebagai penggerakannya, contoh *join wire*, pengambilan *slug*, atau mengontrol kerja dari mesin.
8. Setelah seluruh proses pemotongan selesai, benda kerja dikeluarkan dari mesin kemudian dibersihkan dan dikeringkan. Jangan lupa untuk menuliskan nama dari tiap benda kerja yang telah dikerjakan agar tidak tertukar dengan job lainnya. Seperti yang tertera pada gambar 2.11



Gambar 2.11 Gambar *job* selesai

Mesin ini sering digunakan penulis untuk proses penggilingan bukanlah untuk menghilangkan bahan, tetapi untuk mencapai atau mengontrol dimensi

dalam toleransi yang ketat, atau untuk mencapai permukaan akhir yang baik yang sulit dicapai dengan proses pemindahan material tradisional, material *still* dan *carbide*. Setiap material atau job yang telah selesai dari mesin cnc wire cut maka untuk proses selanjutnya dilakukan di mesin Grinding ini. Seperti yang tertera pada gambar 2.12



Gambar 2.12 Mesin Grinding Otomatis

Adapun cara penggunaan Mesin Grinding otomatis ini sebagai berikut:

1. Ukur tebal Material menggunakan Micrometer atau jangka sorong
2. Perhatikan Drawing dan lihat berapa pemakanan yang ingin dilakukan
3. Letakkan material di mesin grinding otomatis, dan lakukan rapid position untuk mendapatkan titik yang ingin dilakukan pemakanan
4. Atur sensor pemakanan yaitu sensor kiri-kanan dan maju-mundur pada while
5. Masukkan angka yang ingin dilakukan pemakanan pada material di mesin grinding
6. Tekanlah tombol Hijau/Start untuk dilakukan pemakanan pada material
7. Tunggu hingga proses pemakanan selesai, setelah selesai maka ukur kembali
8. Setelah ukuran sesuai permintaan *Drawing* maka material telah siap

BAB III

PENUTUP

3.1 Kesimpulan

Setelah melaksanakan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Amtek Engineering Batam, yang dilaksanakan mulai dari 22 Agustus s/d 22 Desember 2022 ada banyak sekali ilmu yang penulis dapatkan. Tentang dunia kerja, sikap kerja, cara beradaptasi dilingkungan yang baru, serta budaya setiap daerah dll.

Selama melaksanakan program Praktik Kerja Lapangan ini penulis di tempatkan di *Departement Tool Machining (Divisi Wire Cut)* dan *Departement Tool Servicing (Divisi Tool maker)* Selama di *department tool machining dan tool servicing* jadwal kerja penulis mulai dari pukul 07.00 WIB – 16.00 WIB, dari hari senin - kamis. Sehingga total jam kerja adalah 32 jam dalam 1 minggu.

Dalam Produksi produk *metal* sering terjadi cacat produk yang di sebabkan oleh *tooling* itu sendiri. *Tooling* yang tidak sesuai standar menyebabkan cacat produk karena mesin tidak bisa bekerja secara optimal. Sering terjadi cacat produk berupa tidak sesuai standar ukuran toleransi atau tidak sesuai dengan bentuk yang diinginkan karena *punch* atau *die insert* yang sudah aus yang seharusnya di *sharpen* atau diganti namun tetap dipaksakan untuk berproduksi.

Pendidikan Praktik Kerja Lapangan sangatlah membantu mahasiswa dalam menghadapi dunia kerja yang sesungguhnya. Sangat membantu mahasiswa dalam menentukan sikap dan mengambil keputusan. Penting untuk selalu dalam keadaan sehat sehingga selalu menaati Kesehatan dan Keselamatan Kerja.

3.2 Saran

a. Saran Untuk Perusahaan

- 1) Dapat menerapkan Perawatan Mandiri setiap harinya yakni sebuah konsep pemeliharaan kerja seperti melakukan perawatan rutin pada alat-alat bantu.



- 2) Dapat mengatur tata letak alat-alat bantu kerja dan perlengkapan lainnya lengkap dengan papan nama.
- 3) Dapat meningkatkan konsep penggunaan kertas semaksimal mungkin dengan mengganti beberapa proses kerja dengan sistem digitalisasi.
- 4) Diharapkan perusahaan akan terus menerima mahasiswa yang akan melakukan praktik magang industri pada masa yang akan datang. Kemudian, diharapkan perusahaan dapat menambah siswa ataupun mahasiswa dalam program magang, serta pembagian divisi disesuaikan dengan orientasi penjurusan dari masing-masing mahasiswa yang melakukan magang. Sehingga tercipta kondisi yang saling mendukung antara latar belakang pendidikan dan pekerjaan magang.

b. Saran Untuk Kampus

- 1) Seleksi mahasiswa yang akan PKL tersebut, dari segi ekonomi dan keahlian.
- 2) Ajukan permohonan proposal ke perusahaan untuk perekrutan.
- 3) Lakukan *monitoring* dengan lebih jelas dan terperinci di perusahaan.



LAMPIRAN



LAMPIRAN 1

DAFTAR HADIR PKL

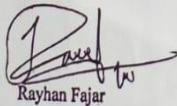


INTERNSHIP STUDENT DAILY ATTENDANCE

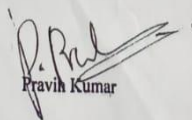
Name : Rayhan Fajar
Dept : HPES-Tool Machining
Period : 1 Aug - 31 Aug 2022

Day	Date	IN Time	OUT Time	Daily Job Description
Mon	01-Aug-2022			
Tue	02-Aug-2022			
Wed	03-Aug-2022			
Thu	04-Aug-2022			
Fri	05-Aug-2022			
Sat	06-Aug-2022			
Sun	07-Aug-2022			
Mon	08-Aug-2022			
Tue	09-Aug-2022			
Wed	10-Aug-2022			
Thu	11-Aug-2022			
Fri	12-Aug-2022			
Sat	13-Aug-2022			
Sun	14-Aug-2022			
Mon	15-Aug-2022			
Tue	16-Aug-2022			
Wed	17-Aug-2022			
Thu	18-Aug-2022			
Fri	19-Aug-2022			
Sat	20-Aug-2022			
Sun	21-Aug-2022			
Mon	22-Aug-2022	08.00	17.00	Percandaaan
Tue	23-Aug-2022	08.00	17.00	Balajar Menggunakan mesin
Wed	24-Aug-2022	08.00	17.00	Grinding / Pamotongan Blang
Thu	25-Aug-2022	08.00	17.00	Grinding Pamotongan Blang
Fri	26-Aug-2022	08.00	17.00	Grinding / Raughing
Sat	27-Aug-2022			
Sun	28-Aug-2022			
Mon	29-Aug-2022	07.00	16.00	Grinding Pamotongan Blang
Tue	30-Aug-2022	07.00	16.00	Grinding Pamotongan Blang
Wed	31-Aug-2022	07.00	16.00	Grinding / Raughing

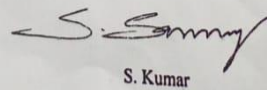
Prepared by Student


Rayhan Fajar

Verified by Supervisor


Pravin Kumar

Approved by Manager


S. Kumar



INTERNSHIP STUDENT DAILY ATTENDANCE

Name : Rayhan Fajar
Dept : HPES-Tool Machining
Period : 1 Sep - 30 Sep 2022

Day	Date	IN Time	OUT Time	Daily Job Description
Thu	01-Sep-2022	07.00	16.00	Grinding / potong blank
Fri	02-Sep-2022	07.00	16.00	Grinding / Pamotongan blank
Sat	03-Sep-2022			
Sun	04-Sep-2022			
Mon	05-Sep-2022	07.00	16.00	Grinding / Pembuatan camper pada 3 islar
Tue	06-Sep-2022	07.00	16.00	Grinding / Indicata control di
Wed	07-Sep-2022	07.00	16.00	Grinding / Pamotongan blank and Finisii
Thu	08-Sep-2022	07.00	16.00	Grinding / indicata control Damanson
Fri	09-Sep-2022	07.00	16.00	Grinding / control Damanson
Sat	10-Sep-2022			
Sun	11-Sep-2022			
Mon	12-Sep-2022	07.00	16.00	grinding / potong blank , control di
Tue	13-Sep-2022	07.00	16.00	grinding / control di
Wed	14-Sep-2022	07.00	16.00	grinding / Proses Finising and Top Plate
Thu	15-Sep-2022	07.00	16.00	grinding / indicata control dimanson
Fri	16-Sep-2022	07.00	16.00	Pembuatan pallet
Sat	17-Sep-2022			
Sun	18-Sep-2022			
Mon	19-Sep-2022	07.00	16.00	Grinding clean cnc machine
Tue	20-Sep-2022	07.00	16.00	Brain xalat and Supardrill
Wed	21-Sep-2022	07.00	16.00	Join cnc warcat cut
Thu	22-Sep-2022	07.00	16.00	Sating dail bloc and Join cnc warcat cut
Fri	23-Sep-2022	07.00	16.00	Join cnc warcat cut and Sating plot.
Sat	24-Sep-2022			
Sun	25-Sep-2022			
Mon	26-Sep-2022	07.00	16.00	Join cnc warcat cut and dail bloc
Tue	27-Sep-2022	07.00	16.00	Join cnc warcat cut and Sating dail bloc
Wed	28-Sep-2022	07.00	16.00	Sating dail sim and Join cnc warcat cut
Thu	29-Sep-2022	07.00	16.00	Supardrill and Join cnc warcat cut
Fri	30-Sep-2022	-	-	-

Prepared by Student

Rayhan Fajar

Verified by Supervisor

Prajin Kumar

total = 21 days

Approved by Manager

S. Kumar



INTERNSHIP STUDENT DAILY ATTENDANCE

Name : Rayhan Fajar
Dept : HPES-Tool Machining
Period : 1 Oct - 31 Oct 2022

Day	Date	IN Time	OUT Time	Daily Job Description	
Sat	01-Oct-2022	-11-	-11-	u	OFF
Sun	02-Oct-2022	-11-	-11-	u	OFF
Mon	03-Oct-2022	07.00	16.00	Control High Die insert	
Tue	04-Oct-2022	07.00	16.00	Pamintaton hol	
Wed	05-Oct-2022	07.00	16.00	Jain cnc wire cut and super drill	
Thu	06-Oct-2022	07.00	16.00	Jain job cnc wirecut and Rangkaian cutter	
Fri	07-Oct-2022	-11-		u	OFF
Sat	08-Oct-2022	-11-		u	OFF
Sun	09-Oct-2022	-11-			
Mon	10-Oct-2022	07.00		Setting Daxel and Jain wire cut	
Tue	11-Oct-2022	07.00		Barcut Jain wire cut and Rangkaian cutter	
Wed	12-Oct-2022	07.00		Jain cnc wire cut and Setting Plat	
Thu	13-Oct-2022	07.00		Daxel plat and Jain wire cut	
Fri	14-Oct-2022	-11-		u	OFF
Sat	15-Oct-2022	-11-		u	OFF
Sun	16-Oct-2022	-11-		u	OFF
Mon	17-Oct-2022	07.00	16.00	Grinding punch hole and Tpm tool maker	
Tue	18-Oct-2022	07.00	16.00	Grinding Punch hole and Tpm tool maker	
Wed	19-Oct-2022	07.00	16.00	Tpm	
Thu	20-Oct-2022	07.00	16.00	Tpm	
Fri	21-Oct-2022	-11-	-11-	u	OFF
Sat	22-Oct-2022	-11-	-11-	u	OFF
Sun	23-Oct-2022	-11-	-11-	u	OFF
Mon	24-Oct-2022			Libur	
Tue	25-Oct-2022			Libur	collective leave OFF
Wed	26-Oct-2022			Libur	
Thu	27-Oct-2022			Libur	
Fri	28-Oct-2022	-11-	-11-		
Sat	29-Oct-2022	-11-	-11-	u	OFF
Sun	30-Oct-2022	-11-	-11-	u	OFF
Mon	31-Oct-2022	07.00	16.00	Tpm tool maker and Grinding punch hole	

Prepared by Student

Rayhan Fajar

Verified by Supervisor

Pravin Kumar

Approved by Manager

S. Kumar



INTERNSHIP STUDENT DAILY ATTENDANCE

Name : Rayhan Fajar
Dept : HPES-Tool Servicing
Period : 1 Nov - 30 Nov 2022

Day	Date	IN Time	OUT Time	Daily Job Description
Tue	01-Nov-2022	07.00	16.00	Tem Punch hole
Wed	02-Nov-2022	07.00	16.00	Tem Punch
Thu	03-Nov-2022	07.00	16.00	Tem Punch hole and updating spec
Fri	04-Nov-2022	-	-	————— " —————
Sat	05-Nov-2022	-	-	————— " —————
Sun	06-Nov-2022	-	-	————— " —————
Mon	07-Nov-2022	07.00	16.00	updating order new spec
Tue	08-Nov-2022	07.00	16.00	Tem Punch and hole
Wed	09-Nov-2022	07.00	-	Sakit
Thu	10-Nov-2022	07.00	16.00	updating order new spec
Fri	11-Nov-2022	-	-	————— " —————
Sat	12-Nov-2022	-	-	————— " —————
Sun	13-Nov-2022	-	-	————— " —————
Mon	14-Nov-2022	07.00	16.00	Tem Punch and hole
Tue	15-Nov-2022	07.00	16.00	Tem Punch hole and Tem Die insert
Wed	16-Nov-2022	07.00	16.00	Tem Sharpen
Thu	17-Nov-2022	07.00	16.00	Tem Punch and hole
Fri	18-Nov-2022	-	-	————— " —————
Sat	19-Nov-2022	-	-	————— " —————
Sun	20-Nov-2022	-	-	————— " —————
Mon	21-Nov-2022	07.00	16.00	Join CNC wire and setting
Tue	22-Nov-2022	07.00	16.00	Setting blok and drill in CNC wirecut
Wed	23-Nov-2022	07.00	16.00	Join CNC wire and setting
Thu	24-Nov-2022	07.00	16.00	Join CNC wire and setting
Fri	25-Nov-2022	-	-	————— " —————
Sat	26-Nov-2022	-	-	————— " —————
Sun	27-Nov-2022	-	-	————— " —————
Mon	28-Nov-2022	07.00	16.00	control high / Grinding
Tue	29-Nov-2022	07.00	16.00	Finishing blank / Grinding
Wed	30-Nov-2022	07.00	16.00	control high / Grinding

Prepared by Student

Rayhan Fajar

Verified by Supervisor

Raman Natara Jani

Approved by Manager

S. Kumar



INTERNSHIP STUDENT DAILY ATTENDANCE

Name : Rayhan Fajar
Dept : HPES-Tool Servicing
Period : 1 Dec - 31 Dec 2022

Table with columns: Day, Date, IN Time, OUT Time, Daily Job Description. Contains handwritten entries for dates from Dec 01 to Dec 31, 2022, detailing activities like TPM Sharpan Punch and Die insert.

Prepared by Student

Verified by Supervisor

Approved by Manager

Signature of Rayhan Fajar

N. Kumar

Signature of S. Kumar

S. Kumar



LAMPIRAN 2
FORM LAPORAN
MINGGUAN PKL

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Rayhan fajar

Minggu ke: I Tanggal: 22 s.d 26 Agustus Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN/ PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Perkenalan Ke HR PT.Amtek Engineering Batam Serta disuruh Upload data PKL Di PT.Amtek Engineering Batam ke akun LinkedIn dan pembagian sepatu safety kepada Mahasiswa PKL	08.00	08.15
	Perkenalan Ke HR PT.Amtek Engineering Batam Serta disuruh Upload data PKL Di PT.Amtek Engineering Batam ke akun LinkedIn dan pembagian sepatu safety kepada Mahasiswa PKL	08.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Pemberitahuan tentang K3(Keselamatan&Kesehatan Kerja) di lingkungan Kerja PT.Amtek Engineering Batam	12.30	17.00
	Pulang	17.00	-
SELASA	Apel pagi	08.00	08.15
	Perkenalan mesin dan belajar menggunakan mesin	08.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Training cara mengoprasikan mesin GRIND-X Okamoto Dan cline mesin	12.30	17.00
	Pulang	17.00	-
RABU	Apel pagi	08.00	08.15
	GRIND-X Pemotongan Blenk	08.15	11.30
	Istirahat makan siang dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Melakukan proses Raughing dimesin grinding manual	12.30	17.00
	Pulang	17.00	-
KAMIS	Apel pagi	08.00	08.15
	GRIND-X Pemotongan Blenk	08.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Jum'at di Masjid	11.30	12.30
	Melakukan proses Raughing dimesin grinding manual	12.30	17.00
	Pulang	17.00	-
JUM'AT	Apel pagi	08.00	08.15
	GRIND-X Pemotongan Blenk	08.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Jum'at di Masjid	11.30	12.30
	Melakukan proses Finising dimesin grinding manual	12.30	17.00
	Pulang	17.00	-

isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Batam,26 Agustus 2022

Catatan Pembimbing :

.....

Pembimbing,



Subbiah Sathis Kumar
Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Rayhan fajar

Minggu ke: 2 Tanggal: 29 s.d 02 September Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN/ PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	GRIND-X Pemotongan Blenk	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Melakukan proses Raughing dimesin grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	GRIND-X Pemotongan Blenk	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Melakukan proses Raughing dimesin grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	GRIND-X Pemotongan Blenk	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Melakukan proses Raughing dimesin grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	GRIND-X Pemotongan Blenk	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Melakukan proses Raughing dimesin grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
JUM'AT	Apel pagi	07.00	07.15
	GRIND-X Pemotongan Blenk	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Jum'at di Masjid	11.30	13.15
	Melakukan proses Finising dimesin grinding manual		
	Pulang		

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Batam, 02 September 2022

Pembimbing,

Catatan Pembimbing :

.....



Subbiah Sathis Kumar
 Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rayhan fajar			
Minggu ke: 3 Tanggal: 05 s.d 09 September Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN/ PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Pembuatan cemper pada slider	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	GRIND-X Pemotongan Blenk	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Pembuatan control DI pada mesin GRIND-X Okamoto	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	GRIND-X Pemotongan Blenk	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	GRIND-X Pemotongan Blenk	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Melakukan proses Finising dimesin grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Indicate control dimension atau DI	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Melakukan proses Finising dimesin grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
JUM'AT	Apel pagi	07.00	07.15
		07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Jum'at di masjid	11.30	12.30
		12.30	16.00
	Pulang	16.00	-

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Batam, 09 September 2022


Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....



Subbiah Sathis Kumar
Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Rayhan fajar

Minggu ke: 4 Tanggal: 12 s.d 16 September Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN/ PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	GRIND-X Pemotongan Blenk	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Indicate control dimension atau DI	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Pembuatan Indicate control dimension atau DI	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	just clean pada mesin GRIND-X Okamoto	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Melakukan proses Finising dimesin grinding manual	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Top plate	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Pembuatan Indicate control dimension atau DI	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Melakukan proses Finising dimesin grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
JUM'AT	Apel pagi	07.00	07.15
	Melakukan proses roughing dimesin grinding manual	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Jum'at di masjid	11.30	12.30
	Pembuatan Indicate control dimension atau DI	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-

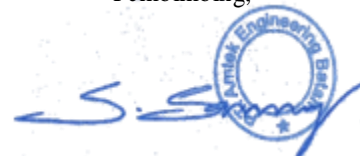
isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Batam, 16 September 2022

Catatan Pembimbing :

Pembimbing,

.....



Subbiah Sathis Kumar
Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rayhan fajar			
Minggu ke: 5 Tanggal: 19 s.d 23 September Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN/ PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Melakukan Setting plat dan Dayel plat pada mesin CNC Wire cut	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Proses Pembuatan holl di mesin super drill	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat valet	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat valet	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Melakukan Join wire cut pada mesin CNC Wire cut	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Proses Pembuatan holl di mesin super drill	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Melakukan Setting plat dan Dayel plat pada mesin CNC Wire cut	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Melakukan Join wire cut pada mesin CNC Wire cut	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
JUM'AT	Apel pagi	07.00	07.15
	Melakukan Join wire cut pada mesin CNC Wire cut	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Jum'at di masjid	11.30	12.30
	Melakukan Setting plat dab Dayel plat pada mesin CNC Wire cut	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-

isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Batam,23 September 2022


Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....



Subbiah Sathis Kumar
Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rayhan fajar			
Minggu ke: 6 Tanggal: 26 s.d 29 September Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN/ PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Melakukan Setting plat dan Dayel plat pada mesin CNC Wire cut	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Proses Pembuatan holl di mesin super drill	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Melakukan Join wire cut pada mesin CNC Wire cut	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Melakukan Setting plat dan Dayel plat pada mesin CNC Wire cut	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Melakukan Setting blok dan Dayel blok pada mesin CNC Wire cut	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Proses Pembuatan holl di mesin super drill	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Melakukan Join wire cut pada mesin CNC Wire cut	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Melakukan Setting blok pada mesin CNC Wire cut	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Batam, 29 September 2022

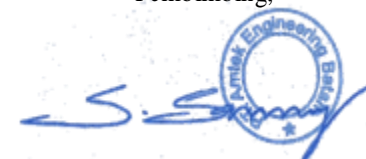
Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....



Subbiah Sathis Kumar
Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Rayhan fajar

Minggu ke: 7 Tanggal: 03 s.d 06 Oktober Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN/ PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Meinput program mesin CNC wire cut	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Melakukan Join wire cut pada mesin CNC Wire cut	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Melakukan Setting blok dan Dayel blok pada mesin CNC Wire cut	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Melakukan penggantian vilter coolant pada mesin CNC EGIE wire cut	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Melakukan Setting job dan Dayel job pada mesin CNC Wire cut	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Proses Pembuatan holl di mesin super drill	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Melakukan Setting job dan Dayel job pada mesin CNC Wire cut	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Melakukan penggantian vilter coolant pada mesin CNC EGIE wire cut	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-

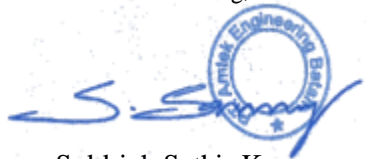
isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

Batam, 06 Oktober 2022

Pembimbing,



Subbiah Sathis Kumar
 Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rayhan fajar			
Minggu ke: 8 Tanggal: 10 s.d 13 Oktober Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN/ PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Melakukan Setting blok dan Dayel blok pada mesin CNC Wire cut	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Melakukan Join wire cut pada mesin CNC Wire cut	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Melakukan Setting plat dan Dayel plat pada mesin CNC Wire cut	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Proses Pembuatan holl di mesin super drill	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Melakukan Setting blok dan Dayel blok pada mesin CNC Wire cut	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Melakukan Join wire cut pada mesin CNC Wire cut dan Rivren blok	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Melakukan Setting plat dan Dayel plat pada mesin CNC Wire cut	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Melakukan Join wire cut pada mesin CNC Wire cut	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-

isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Batam, 13 Oktober 2022
Pembimbing,


Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....



Subbiah Sathis Kumar
Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rayhan fajar			
Minggu ke: 9 Tanggal: 17 s.d 20 Oktober Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN/ PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating TPM (Tool Preventif Maintenance)	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Grinding Punch Hole	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating new spare data dan order new spare	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Updating TPM (Tool Preventif Maintenance)	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating TPM (Tool Preventif Maintenance) document	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Grinding Punch Hole	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating TPM (Tool Preventif Maintenance) document	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Updating TPM (Tool Preventif Maintenance) document	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

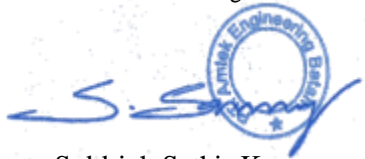
.....

.....

.....

.....

Batam, 20 Oktober 2022
Pembimbing,



Subbiah Sathis Kumar
Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rayhan fajar			
Minggu ke: 10 Tanggal: 24 s.d 27 Oktober Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN/ PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN		-	-
		-	-
	LIBUR BERSAMA	-	-
		-	-
		-	-
SELASA		-	-
		-	-
	LIBUR BERSAMA	-	-
		-	-
		-	-
RABU		-	-
		-	-
	LIBUR BERSAMA	-	-
		-	-
		-	-
KAMIS		-	-
		-	-
	LIBUR BERSAMA	-	-
		-	-
		-	-

isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan


Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....


Batam,27 Oktober 2022
Pembimbing,

Subbiah Sathis Kumar
Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rayhan fajar			
Minggu ke: 11 Tanggal: 31 s.d 03 November Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN/ PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating TPM (Tool Preventif Maintenance)	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Modification service plat	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating new spare data	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Updating order new spare	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM (Tool Preventif Maintenance) punch hole	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	TPM (Tool Preventif Maintenance) Sharpen	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating order new spare	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Updating TPM (Tool Preventif Maintenance) document	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Batam, 03 November 2022

Catatan Pembimbing :



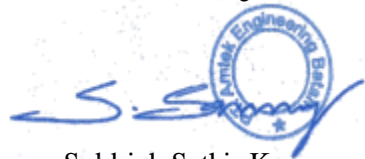
Subbiah Sathis Kumar
Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rayhan fajar			
Minggu ke: 12 Tanggal: 7 s.d 10 November Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN/ PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating order new spare	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Modification service plat	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating new spare data	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Updating order new spare	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM (Tool Preventif Maintenance) punch hole	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	TPM Sharpen	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating order new spare	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Updating TPM (Tool Preventif Maintenance) document	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Batam, 10 November 2022
Pembimbing,

Catatan Pembimbing :
.....
.....
.....
.....



Subbiah Sathis Kumar
Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rayhan fajar			
Minggu ke: 13 Tanggal: 14 s.d 17 November Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN/ PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating order new spare	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	TPM (Tool Preventif Maintenance) Punch hole	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM (Tool Preventif Maintenance) Die insert	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Updating order new spare	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM (Tool Preventif Maintenance) Die insert	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Sharpen	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating order new spare	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Updating TPM (Tool Preventif Maintenance) document	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Batam, 17 November 2022
Pembimbing,

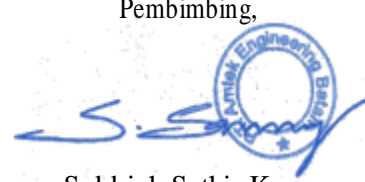
Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....



Subbiah Sathis Kumar
Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rayhan fajar			
Minggu ke: 14 Tanggal: 21 s.d 24 November Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN/ PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still di mesin Grinding manual	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still di mesin Grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still di mesin Grinding manual	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still di mesin Grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still di mesin Grinding manual	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still di mesin Grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still di mesin Grinding manual	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still di mesin Grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Batam, 24 November 2022

Catatan Pembimbing :

Pembimbing,

.....



Subbiah Sathis Kumar
 Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rayhan fajar			
Minggu ke: 15 Tanggal: 28 s.d 01 Desember Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Join Wire Cut Mesin CNC Wire Cut	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Setting Block di mesin CNC Wire Cut	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Dayel Block di mesin CNC Wire Cut	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Join CNC Wire Cut	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Dayel Block di mesin CNC Wire Cut	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Join CNC Wire Cut	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Super Drill Block	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Setting Block di Mesin CNC Wire Cut	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

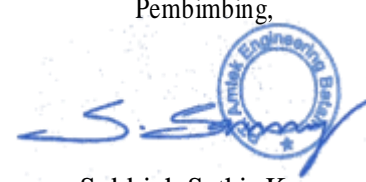
.....

.....

.....

.....

Batam, 01 Desember 2022
Pembimbing,



Subbiah Sathis Kumar
Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rayhan fajar			
Minggu ke: 16 Tanggal: 05 s.d 08 Desember Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Die insert	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	TPM(Tool Preventif Maintenance)) Die insert	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Punch	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Punch	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Punch	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Update Die Insert Tooling	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Update Die Insert	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Update Punch	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Batam, 08 Desember 2022
Pembimbing.

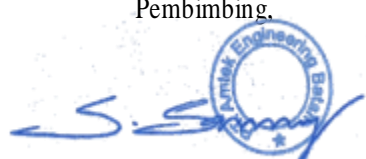
Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....



Subbiah Sathis Kumar
Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Rayhan fajar

Minggu ke: 17 Tanggal: 12 s.d 15 Desember Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Sharpen Die insert	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	TPM(Tool Preventif Maintenance)) Die insert	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Punch	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Punch	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Update Die Insert	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Update Document TPM(Tool Preventif Maintenance)	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Die Insert	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Die Insert	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Batam, 15 Desember 2022

Pembimbing,

Catatan Pembimbing :

.....



Subbiah Sathis Kumar
 Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rayhan fajar			
Minggu ke: 18 Tanggal: 19 s.d 22 Desember Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN/ PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Die insert	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Die insert	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Die insert	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Die insert	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	U TPM(Tool Preventif Maintenance) Punch	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Pamitan selesai PKL	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Pembuatan laporan akhir PKL	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Pembuatan laporan akhir PKL	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Batam, 21 Desember 2022
Pembimbing,

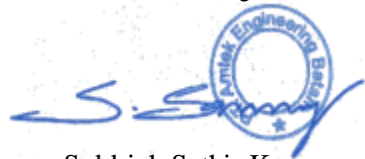
Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....



Subbiah Sathis Kumar
Tooling Manager




LAMPIRAN 3

FORM PEKERJAAN

PKL

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 1 Hari: senin – jumat Tanggal: 22 Agustus – 26 Agustus Tahun:2022

NO	NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Perkenalan	-Pembagian tugas untuk membuat linkedin -Pengelan tentang tooling dan machining -Teori tentang kks		Selesai
2.	Pengelan mesin	- Cara menghidup kan mesin - Nama komponen pada mesin - Penyetelan titik nol sumbu x dan y -Cara penggunaan mesin		Selesai
3.	Pemotongan blenk	Adalah proses pemotongan yang dilakukan pada mesin grinding manual		Selesai
4.	Pemotongan blenk	Adalah proses pemotongan yang dilakukan pada mesin grinding manual		Selesai
5.	Proses roughing	Adalah proses penghalusan atau proses penentuan ukuran pada bleng yang sudah di potong		Selesai

Batam,2 september 2022






Mahasiswa,



Rayhan fajar

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 2 Hari: senin – jumat Tanggal: Agustus 29 – 2 september Tahun:2022

NO	NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Pemotongan blenk	Adalah proses pemotongan yang dilakukan pada mesin grinding manual		Selesai
2.	Pemotongan blenk	Adalah proses pemotongan yang dilakukan pada mesin grinding manual		Selesai
3.	- pemotongan blenk -proses raughing	- Adalah proses pemotongan yang dilakukan pada mesin grinding manual - Adalah proses penghalusan atau proses penentuan ukuran pada bleng yang sudah di		Selesai
4.	Peroses raughing	Adalah proses penghalusan atau proses penentuan ukuran pada bleng yang sudah di		Selesai
5.	Pemotongan blenk	Adalah proses pemotongan yang dilakukan pada mesin grinding manual		Selesai

Batam,2 september 2022

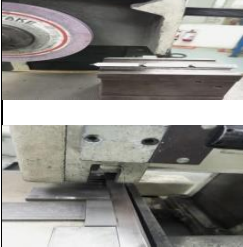

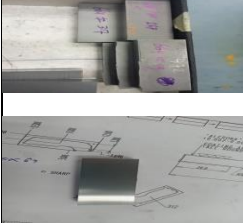

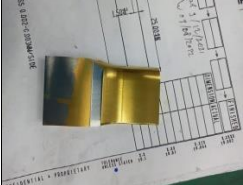
Mahasiswa,



Rayhan fajar

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 3 Hari: senin – jumat Tanggal: 5 september – 9 september Tahun:2022

NO	NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Grinding	- Pembuatan cemper padat3- 1slider - Pemotongan blenk		Selesai
2.	Grinding	Pembuatan control DI		Selesai
3.	Grinding	-Pemotongan bleng -Proses finising		Selesai
4.	Grinding	Indicate control dimension		Selesai
5.	Grinding	Pembuatan sharp sloting carbide		Selesai

Batam,9 september 2022




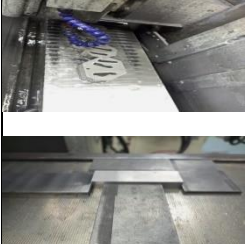

Mahasiswa,



Rayhan fajar

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 4 Hari: senin – jumat Tanggal: 12 september – 16 september Tahun:2022

NO	NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Grinding	-pemotongan bleng - pembuatan control DI		Selesai
2.	Grinding	-Pembuatan control DI - just clean		Selesai
3.	Grinding	-Pemotongan bleng -Proses finising - Top plate		Selesai
4.	Grinding	- Indicate control dimension - proses finising bleng		Selesai
5.	Grinding	Proses roughing bleng		Selesai

Batam,18 september 2022







Mahasiswa,



Rayhan fajar

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke:5 Hari: senin – jumat Tanggal: 19 september – 23 september Tahun:2022

NO	NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Running job super drill	<ul style="list-style-type: none"> - Setting blok - Pembuatan hol 		Selesai
2.	Pembuatan valet	Membuat valet		Selesai
3.	Running job Super drill Join wire cut mitsubishi	<ul style="list-style-type: none"> - Proses pembuatan hol - Join wire cut 		Selesai
4.	Running job super dril and join wire cut	<ul style="list-style-type: none"> - Pembuatan hol pada blok - Setting plat - Dayel plat - Join wire cut 	 	Selesai
5.	Running job wire cut	<ul style="list-style-type: none"> - Setting blok - Dail blok - Join wire cut 	 	Selesai

Batam,25 september 2022



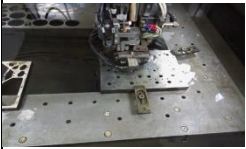


Mahasiswa,



Rayhan fajar

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke:6 Hari: senin – jumat Tanggal: 26 september – 29 september Tahun:2022

NO	NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Running job super dril	<ul style="list-style-type: none"> - Setting blok - Pembuatan hol pada blok 		Selesai
2.	Running job wire cut	<ul style="list-style-type: none"> - Setting blok - Dayel blok - Join wire cut 	 	Selesai
3.	Running job super dril and wire cut	<ul style="list-style-type: none"> - Setting blok - Pembuatan hol - Setting job - Dayel job - And join wire cut 		Selesai
4.	Running job super dril end wire cut	<ul style="list-style-type: none"> - Setting blok - Pembuatan hol - Join wire cut 		Selesai

Batam,2 oktober 2022

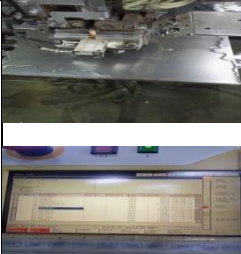


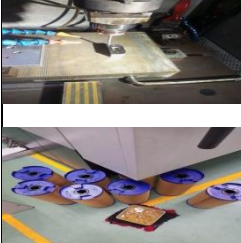
Mahasiswa,



Rayhan fajar

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke:7 Hari: senin – jumat Tanggal: 03 oktober – 06 september Tahun:2022

NO	NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Running job wire cut	<ul style="list-style-type: none"> - Setting plat - Dayel plat - Masuk program - Join wire cut 		Selesai
2.	Running job wire cut	<ul style="list-style-type: none"> - Setting blok - Dayel blok - Join wire cut - Penggantian vilter EGIE 		Selesai
3.	Running job EDM end super drill	<ul style="list-style-type: none"> - Setting job - Pembuatan hol - Dayel job - Pembuatan hol 		Selesai
4.	Running job EDM end penggantian vilter mesin EGIE	<ul style="list-style-type: none"> - Setting job - Dayel job - Pembuatan hol - Penggantian vilter mesin EGIE 		Selesai

Batam, 08oktober 2022

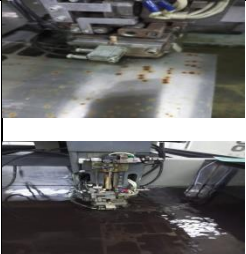
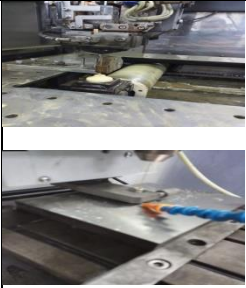

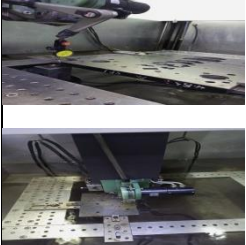
Mahasiswa,



Rayhan fajar

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke:8 Hari: senin – jumat Tanggal: 10 Oktober– 13 september Tahun:2022

NO	NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Running job wire cut	<ul style="list-style-type: none"> - Setting plat - Dayel plat - Join wire cut 		Selesai
2.	Running job wire cut and super drill	<ul style="list-style-type: none"> - Setting job - Dayel job - Cut job two - Pembuatan hol pada blok 		Selesai
3.	Running job wire cut	<ul style="list-style-type: none"> - Setting blok - Dayel blok - Rivren blok - Join wire cut 		Selesai
4.	Running job wire cut mesin EGIE	<ul style="list-style-type: none"> - Setting plat - Dayel plat - Join wire cut 		Selesai

Batam, 16 oktober 2022





Mahasiswa,



Rayhan fajar

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 9 Hari: senin – kamis Tanggal: 17 Oktober – 20 Oktober Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	TPM Punch hole	ujung punch hole dipotong sekitar 0.5 mikron agar ujung punch hole tetap bagus		Selesai
2.	TPM Updating New Spare	Penggantian spare part baru pada Tooling yang sedang dalam perbaikan		Selesai
3.	TPM Updating New Spare	Penggantian spare part baru pada Tooling yang sedang dalam perbaikan		Selesai
4.	TPM Updating New Spare	Penggantian spare part baru pada Tooling yang sedang dalam perbaikan		Selesai

Batam, 22 Oktober 2022

Mahasiswa,



Rayhan fajar

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 10 Hari: senin – Kamis Tanggal: 24 Oktober – 28 Oktober Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	-	LIBUR BERSAMA	-	-

Batam, 29 Oktober 2022





Mahasiswa,



Rayhan fajar

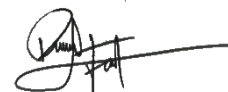
FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 11 Hari: senin – kamis Tanggal: 31 Oktober – 03 November Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Modification service plat	Perbaiki Tooling pada bagian plat serta pengecekan kerusakan pada Tooling.		Selesai
2.	Updating order new spare	Perbaiki serta penggantian spare part pada Tooling ke yang baru.		Selesai
3.	TPM Updating New Spare	Penggantian spare part baru pada Tooling yang sedang dalam perbaikan		Selesai
4.	Grinding die insert	Penggerindingan die insert agar tetap bagus saat pemasangan pada Tooling.		Selesai

Batam, 06 November 2022





Mahasiswa,



Rayhan fajar

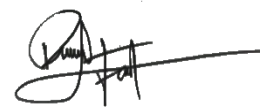
FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 12 Hari: senin – kamis Tanggal: 07 November – 10 November Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Modification service plat	Perbaikan Tooling pada bagian plat serta pengecekan kerusakan pada Tooling.		Selesai
2.	Updating order new spare	Perbaikan serta penggantian spare part pada Tooling ke yang baru.		Selesai
3.	Updating order new spare	Perbaikan serta penggantian spare part pada Tooling ke yang baru.		Selesai
4.	TPM Updating New Spare	Penggantian spare part baru pada Tooling yang sedang dalam perbaikan		Selesai

Batam, 13 November 2022





Mahasiswa



Rayhan fajar

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 13 Hari: senin – kamis Tanggal: 14 November – 17 November Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	TPM Updating New Spare	Penggantian spare part baru pada Tooling yang sedang dalam perbaikan		Selesai
2.	Updating order new spare	Perbaikan serta penggantian spare part pada Tooling ke yang baru.		Selesai
3.	Updating order new spare	Perbaikan dan penggantian spare part baru di Tooling		Selesai
4.	Grinding die insert	Penggerindingan die insert agar tetap bagus saat pemasangan pada Tooling.		Selesai

Batam, 20 November 2022

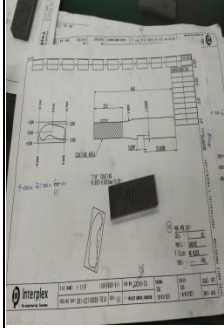


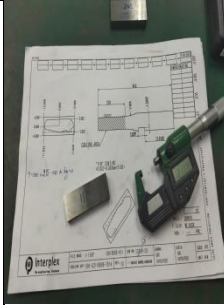
Mahasiswa,



Rayhan fajar

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 14 Hari: senin – kamis Tanggal: 21 November – 24 November Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Cut blank rapping carbide	memotong ukuran carbide sesuai dengan Drawing.		Selesai
2.	Cut blank rapping carbide	meratakan permukaan job carbide sesuai ukuran		Selesai
3.	Control high header still	memotong ukuran tinggi job still sesuai dengan Drawing.		Selesai
4.	Cut blank rapping carbide	meratakan permukaan job carbide sesuai ukuran		Selesai

Batam, 27 November 2022




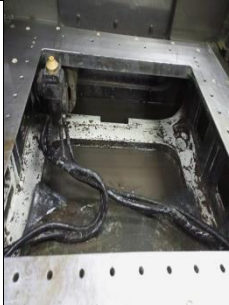
Mahasiswa,



Rayhan fajar

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 15 Hari: senin – Kamis Tanggal: 28 November – 01 Desember Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Join Wire Cut Mesin CNC Wire Cut	pemasangan wire electrode ke lubang hole block		Selesai
2.	Join Wire Cut Mesin CNC Wire Cut	pemasangan wire electrode ke lubang hole block		Selesai
3.	Hole Block Mesin Super Drill	pembuatan lubang hole di Block		Selesai
4.	Service Wire	perbaikan wire electrode yang kusut di belakang mesin CNC Wire Cut		Selesai

Batam, 02 Desember 2022





Mahasiswa,



Rayhan fajar

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 16 Hari: senin – kamis Tanggal: 05 Desember – 08 Desember Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	TPM (Tool Preventiif Maintenance) die Insert	Perbaikan dan penggantian spare part Die Insert baru di Tooling		Selesai
2.	TPM (Tool Preventiif Maintenance) Punch	Perbaikan dan penggantian spare part Punch baru di Tooling		Selesai
3.	Grinding Punch	Perbaikan spare part Punch dengan peng-Grindingan Punch		Selesai
4.	TPM (Tool Preventiif Maintenance) Punch	Perbaikan dan penggantian spare part Punch baru di Tooling		Selesai

Batam, 09 Desember 2022





Mahasiswa,



Rayhan fajar

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 17 Tanggal: 12 s.d 15 Desember Tahun : 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	TPM (Tool Preventiif Maintenance) sharpen die Insert	Perbaikan dan penggantian spare part sharpen Die Insert baru di Tooling		Selesai
2.	TPM (Tool Preventiif Maintenance) Punch	Perbaikan dan penggantian spare part Punch baru di Tooling		Selesai
3.	TPM (Tool Preventiif Maintenance) Punch	Perbaikan dan penggantian spare part Punch baru di Tooling		Selesai
4.	TPM (Tool Preventiif Maintenance) insert	Perbaikan dan penggantian spare part Dei insert baru di Tooling		Selesai

Batam, 15 Desember 2022



Mahasiswa,



Rayhan fajar


FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 18 Tanggal: 19 s.d 22 Desember Tahun : 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	TPM (Tool Preventiif Maintenance) die Insert	Perbaikan dan penggantian spare part Die Insert baru di Tooling		Selesai
2.	TPM (Tool Preventiif Maintenance) Die Insert	Perbaikan dan penggantian spare part Die Insert baru di Tooling		Selesai
3.	Pamitan			Selesai
4.				Selesai

Batam, 21 Desember 2022

Mahasiswa,



Rayhan fajar

LAMPIRAN 4

FORM PENILAIAN

F.08

**FORM PENILAIAN INDUSTRI
PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)**

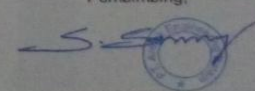
Nama : Rayhan Fajar
 NIM : 002023
 Lokasi PKL : PT.Amtek Engineering Batam

Kriteria Objek Penilaian	Penilaian Prestasi Praktik Kerja Lapangan						
	A	AB	B	BC	C	D	E
I. Keterampilan							
1. Keterampilan Teknis	✓						
2. Kualitas/Mutu Hasil Kerja	✓						
II. Pengetahuan							
1. Penguasaan/Pemahaman Tugas	✓						
2. Kemampuan Memecahkan Masalah	✓						
III. Sikap Kerja							
1. Interaksi Sosial	✓						
2. Adaptasi Terhadap Sistem Kerja	✓						
3. Keselamatan Kerja	✓						
4. Kerja Sama	✓						
5. Kedisiplinan Waktu	✓						
6. Ketaatan Terhadap Peraturan	✓						
Keterangan Nilai mutu :							
A = Istimewa (90)							
AB = Sangat Baik (77)							
B = Baik (72)							
BC = Cukup Baik (69)							
C = Cukup (65)							
D = Kurang Baik (50)							
E = Sangat Tidak Baik (40)							

Catatan :

- Berikan tanda centang (V) pada nilai yang sesuai
- Setelah ditandatangani, distempel dengan cap perusahaan
- Hanya 1 lembar untuk 1 orang mahasiswa selama program berlangsung

Batam, 12 Desember 2022
 Pembimbing,


 Subbiah Sathis Kumar
 Tooling Manager

Form Praktek Kerja Lapangan

LAMPIRAN 5

SERTIFIKAT PKL



DAFTAR NILAI MAGANG

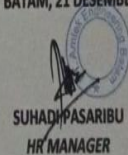
NAMA MAHAISWA : RAYHAN FAJAR
 NIM : 0012023
 JURUSAN : TEKNIK MESIN
 PRODI : D3 PERAWATAN DAN PERBAIKAN MESIN
 LOKASI MAGANG : PT. AMTEK ENGINEERING BATAM
 AREA : HPES-TOOL SERVICING

KOMPONEN YANG DI NILAI		NILAI	DAFTAR NILAI KETERANGAN
1	INTERAKSI SOSIAL	90	ISTIMEWA
2	ADAPTASI SISTEM KERJA	90	ISTIMEWA
3	KESELAMATAN KERJA	90	ISTIMEWA
4	KERJASAMA	90	ISTIMEWA
5	KEDISIPLINAN WAKTU	90	ISTIMEWA
6	KETAATAN PERATURAN	90	ISTIMEWA
KOMPETENSI TAMBAHAN:			
1	KETERAMPILAN TEKNIS	90	ISTIMEWA
2	KUALITAS/MUTU HASIL KERJA	90	ISTIMEWA
3	PENGUASAAN/PEMAHAMAN TUGAS	90	ISTIMEWA
4	KEMAMPUAN MEMECAHKAN MASALAH	90	ISTIMEWA

KETERANGAN:

40-64 : KURANG BAIK
 65-71 : CUKUP
 72-76 : BAIK
 77-89 : SANGAT BAIK
 90-100 : ISTIMEWA

BATAM, 21 DESEMBER 2022



SUHADI PASARIBU
HR MANAGER