

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT. RODA PRIMA LANCAR**



Disusun Oleh :

Nama : Intan Permatasari

NPM : 0022212

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG
TAHUN 2024/2025**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT. RODA PRIMA LANCAR**

Diajukan Sebagai Salah Satu syarat Pada Praktik Kerja Lapangan
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung
Yang Wajib Dilaksanakan Selama 1 Semester

Disusun Oleh :

Nama	: Intan Permatasari
NPM	: 0022212
Kelas	: 3 PCM A
Program Studi	: DIII Teknik Perancangan Mekanik
Semester	: 5 (Lima)
Tahun Ajaran	: 2024/2025

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG
2024/2025**

LEMBAR PERSETUJUAN PERUSAHAAN
LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI
PT. RODA PRIMA LANCAR

Laporan ini telah Disetujui Sebagai Salah Satu Syarat
Kelulusan Magang Politeknik Manufaktur Bangka Belitung.

Menyetujui

Pembimbing I


Circular stamp of PT. RODA PRIMA LANCAR YANGERANG

Andri Wibowo., S. T

Pembimbing II


Circular stamp of PT. RODA PRIMA LANCAR YANGERANG

Nano Indriyano., S. T

Kepala Engineering


Circular stamp of PT. RODA PRIMA LANCAR YANGERANG

Dwi Putra Supatra., S. T

Kepala Produksi


Circular stamp of PT. RODA PRIMA LANCAR YANGERANG

Hardianto

**LEMBAR PERSETUJUAN PERUSAHAAN
LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT. RODA PRIMA LANCAR**

Laporan ini telah Disetujui Sebagai Salah Satu Syarat
Kelulusan Magang Politeknik Manufaktur Bangka Belitung.

Menyetujui,

Pembimbing Institusi

Pembimbing Perusahaan


Sugianto, S.T., M.T.
NIDN.0226077501


Andri Wibowo., S. T

Ka. Prodi Teknik Perancangan Mekanik


M. Fransis A., S.S.T., M. Eng
NIDN.0016078407

KATA PENGANTAR

Assalamu'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh. Puji dan syukur kami panjatkan kehadiran Allah SWT. yang mana berkat rahmat dan karunia-Nya Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat diselesaikan dengan baik dan tepat pada waktunya.

Adapun tujuan dibuatnya laporan ini sebagai salah satu syarat dalam pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL). Laporan ini dibuat berdasarkan kegiatan yang telah dilakukan selama melaksanakan PKL di PT. Roda Prima Lancar (RPL) yang dimulai dari tanggal 01 Agustus 2024 sampai dengan 20 Desember 2024. Disusun sesuai pedoman dan arahan dari institusi Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.

Dalam penyusunan laporan ini, banyak sekali pihak-pihak yang telah membimbing dan membantu. Ucapan terima kasih sebesar-besarnya kepada:

1. Orang Tua yang selalu memberikan doa dan dukungan selama penulis melaksanakan PKL.
2. Bapak I Made Andik Setiawan, M.Eng., Ph.D., selaku Direktur Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
3. Bapak Zanu Saputra, M.Tr.T selaku Ketua Komisi Panitia PKL di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
4. Bapak M. Haritsah A., S.S.T., M.Eng selaku Ka. Prodi Teknik Perancangan Mekanik.
5. Bapak Sugianto, S.T., M.T. selaku Pembimbing Institusi.
6. Seluruh dosen dan staff Jurusan Teknik Mesin yang telah mengajarkan banyak hal sehingga mendapatkan wawasan dan ilmu, serta seluruh BAAKPK Polman Babel yang telah banyak membantu.
7. Bapak Handy Satyawan selaku Direktur Utama PT. Roda Prima Lancar (RPL) yang telah memberikan kesempatan untuk dapat melaksanakan PKL di PT. Roda Prima Lancar (RPL).
8. Bapak Andri Wibowo, S. T dan Bapak Nano indrianto sebagai pembimbing di Perusahaan, selaku Mentor, serta yang telah membantu

dalam melaksanakan PKL di PT. Roda Prima Lancar (RPL).

9. Kepada seluruh staff dan karyawan PT. Roda Prima Lancar (RPL) yang telah membantu penulis selama menjalani masa magang..
10. Kelompok magang Amar Ma'ruf Haafizh Arrahman, Harpois Stefin Sitinjak, dan Aldi Yusuf Saputra yang selalu mendukung dan menemani selama pelaksanaan magang berlangsung.

Penulisan laporan ini masih jauh dari kata sempurna, maka dari itu kritik dan saran yang membangun sangat diharapkan agar lebih baik untuk ke depannya lagi. Selain sebagai syarat pelaksanaan PKL, laporan ini juga diharapkan dapat menjadi pedoman bagi mahasiswa yang akan melaksanakan PKL.

Akhir kata semoga Allah SWT. membalas kebaikan semua pihak yang telah membantu menyelesaikan PKL serta Laporan PKL. Semoga laporan ini dapat berguna bagi pribadi dan orang lain serta dipergunakan sebagaimana mestinya.

Tangerang, 29 November 2024
Mahasiswa



Intan Permatasari
0022212

DAFTAR ISI

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT. RODA PRIMA LANCAR.	i
LEMBAR PERSETUJUAN PERUSAHAAN.....	iii
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR TABEL	x
DAFTAR LAMPIRAN	xi
BAB I	1
1.1 Profil Perusahaan.....	1
1.2 Produk yang Dihasilkan	3
1.3 Sejarah Perusahaan.....	5
BAB II.....	6
URAIAN KEGIATAN.....	6
2.1 Sistem Penugasan Kerja	6
2.2 Jam kerja.....	6
2.3.2 Rangkuman Pekerjaan	6
3.3.2 Pekerjaan didalam kantor	6
2.3.2 Pekerjaan diluar kantor	16
BAB III.....	18
PENUTUP	18
3.1 Kesimpulan.....	18
3.2 Saran	18
LAMPIRAN	20

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 Logo PT. Roda Prima Lancar	1
Gambar 1. 2 <i>Departement Permesinan</i>	3
Gambar 1. 3 Swingarm	4
Gambar 1. 4 Front Frame	4
Gambar 1. 5 Pipe Fr Main.....	4
Gambar 1. 6 Produk Lainnya	4
Gambar 2. 1 <i>JIG PIPE COMP HANDLE</i>	7
Gambar 2. 2 Data BMP material, sub part, asy part dan lay out proses.....	7
Gambar 2. 3 <i>JIG COMP CLUTH</i>	7
Gambar 2. 4 <i>Countur part plate</i>	8
Gambar 2. 5 <i>Punch JIG COMP CLUTH</i>	8
Gambar 2. 6 Input Calibration Result data	8
Gambar 2. 7 Desain bak <i>pallet</i>	9
Gambar 2. 8 Desain <i>Lay Out</i> ruangan <i>Engineering</i>	9
Gambar 2. 9 Desain Jig <i>Swing Arm</i>	10
Gambar 2. 10 <i>Hand jig</i>	10
Gambar 2. 11 <i>Hand jig</i>	11
Gambar 2. 12 Data Standard Operation Inspection	11
Gambar 2. 13 Desain jig Pipe Handle	11
Gambar 2. 14 Desain jig Pipe Handle	12
Gambar 2. 15 <i>lay out plating</i>	12
Gambar 2. 16 Alat pengasah mata bor	12
Gambar 2. 17 PPT animasi gerak <i>lay out plating</i>	13
Gambar 2. 18 Blok <i>Pneumatics</i>	13
Gambar 2. 19 Jig <i>Inspection Pipe Handle</i>	14
Gambar 2. 20 Pengukuran panjang <i>welding</i>	14
Gambar 2. 21 <i>Hand Jig Hollow</i>	14
Gambar 2. 22 Data BMP material, sub part, asy part dan lay out proses.....	15
Gambar 2. 23 Data <i>Standart Packaging</i>	15

Gambar 2. 24 Pengecekan BRKT RL PIVOT	15
Gambar 2. 25 Data <i>standart packaging</i>	16
Gambar 2. 26 Data BMP material, sub <i>part</i> , <i>asy part</i> dan <i>lay out</i> proses	16
Gambar 2. 27 Pengukuran bushing	17
Gambar 2. 28 Data spesifikasi dimensi jig	17

DAFTAR TABEL

Tabel 1 Pelanggan utama	3
-------------------------------	---

DAFTAR LAMPIRAN

Lapiran 1. 1 FORM ABSENSI KEHADIRAN	21
Lapiran 1. 2 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG.....	22
Lapiran 1. 3 FORM PENILAIAN	43

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Profil Perusahaan

PT. Roda Prima Lancar (RPL) didirikan pada tahun 1988 dan mempekerjakan lebih dari 2.500 orang di fasilitas seluas 2.700.000 kaki persegi. PT. Roda Prima Lancar adalah salah satu perusahaan fabrikasi logam terbesar di Indonesia dengan focus utama perusahaan pada sektor otomotif. Roda Prima Lancar memasok produk logam presisi, komponen, dan fabrikasi lainnya. Kami juga menyediakan layanan seperti pengecatan komponen, plating dan perakitan. Selain pasar Indonesia, kami memiliki pelanggan yang beragam di berbagai negara seperti Jepang, Filipina, Thailand, dan lainnya. Perusahaan Roda Prima Lancar telah diakui atas pelayanan pelanggan yang luar biasa dalam survei kepuasan pabrikan otomotif peringkat teratas di Asia Tenggara.



Gambar 1. 1 Logo PT. Roda Prima Lancar

1.1.1 Data umum Perusahaan

Alamat : Jl. Gatot Subroto KM. 4 (Komp. Industri Kali Sabik)
Desa Keroncong, Jatiuwung,
Kota Tangerang, Banten

Telepon : (6221) 5531188

Fax : (6221) 5525242 / 5524746

Website : www.rpl.co.id

Email Bagian
Penjualan : marketing@rpl.co.id

Email Bagian
Engineering : engineering@rpl.co.id

Direktur : Handy Satyawan

1.1.2 Visi dan misi

Visi :Menjadi perusahaan yang sangat bereputasi dan terhormat di industri manufaktur logam.

Misi :Menyediakan produk berkualitas tinggi yang didukung oleh layanan dan manajemen profesional dalam segala aspek kepada semua klien kami.

1.2 Pelanggan utama

AHM	Kawasaki	ASKI	BBB LSI
PT. Astra Honda Motor	PT. Kawasaki Motor Indonesia	PT. Filtech	PT. Citra Kreasi Perkasa
PT. Astra Komponen Indonesia	PT. Dharma Polimetal	PT. Natra Raya.	PT. Toso Industry Indonesia
PT. Kawasaki Motor Indonesia	PT. Chemco Harapan Nusantara	PT. National Gobel	PT. Komoda
PT. Meiwa Indonesiap	PT. Yamaha Motor Manufacturing Indonesia	PT. Sanyo Indonesia	Access Matsushita Denko Mitra Ind
Honda Express	PT. NEW ARMADA	PT. Surya Toto Indonesia	PT. TOSO

Tabel 1 Pelanggan utama

1.2 Produk yang Dihasilkan

Berikut ini adalah contoh beberapa produk dan jasa dari PT. Roda Prima Lancar:

1.2.1 Produk Mesin



Gambar 1. 2 Departement Permesinan

(Sumber: Wensite PT. Roda Prima Lancar)

1.2.2 Rangka Motor



SWINGARM K56



SWINGARM K18

Gambar 1. 3 Swingarm

(Sumber: Wensite PT. Roda Prima Lancar)



FRONT FRAME K15 (1) FRONT FRAME K15 (2) FRONT FRAME K0WA

Gambar 1. 4 Front Frame

(Sumber: Wensite PT. Roda Prima Lancar)



PIPE FR MAIN K59 (1)



PIPE FR MAIN K93

Gambar 1. 5 Pipe Fr Main

(Sumber: Wensite PT. Roda Prima Lancar)

1.2.3 Produk Lainnya



Gambar 1. 6 Produk Lainnya

(Sumber: Wensite PT. Roda Prima Lancar)



1.3 Sejarah Perusahaan

<i>Company Name</i>	: PT. RODA PRIMA LANCAR
<i>Established</i>	: 1988
<i>Organization</i>	: President Director Sumarto Honggo Vice President Director Sunaryo Honggo Director Handy Satyawan Noumber of Employes 3.000 +++
<i>Land Area</i>	: 70.000 m2 (Plant Tangerang) : 54.000 m2 (Plant Karawang)
<i>Building Area</i>	: 40.000 m2 (Plant Tangerang) : 30.000 m2 (Plant Karawang)
<i>Power Generator</i>	1x2.000 KVA + 1x1.000 KVA + 1x648 KVA + 1x318 KVA
<i>Electricity</i>	: 4.000 KVA
<i>Capital</i>	: IDR 500,000,000,000 (USD 36,000,000)

BAB II

URAIAN KEGIATAN

2.1 Sistem Penugasan Kerja

Sistem pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Roda Prima Lancar (RPL) dalam kurun waktu 21 minggu yang mana terhitung sejak tanggal 01 Agustus 2024 - 20 Desember 2024. Dalam penugasan kerja lebih banyak pekerjaan didalam kantor dibandingkan diluar kantor atau pekerjaan lapangan. Hal ini karena untuk penugasan kerja ditempatkan di Divisi *Engineering* yang mana pekerjaannya banyak menggunakan *software*.

2.2 Jam kerja

Sistem jam kerja di PT. Roda Prima Lancar (RPL) yaitu jam kerja *non shift*. Berikut jam kerja PT. Roda Prima Lancar (RPL):

✓ Senin - Jumat : 07.00 - 16.00 WIB

2.3.2 Rangkuman Pekerjaan

Selama melaksanakan PKL di PT. Roda Prima Lancar (RPL) dalam kurun waktu 21 minggu telah melakukan beberapa pekerjaan yang sesuai dengan basic pendidikan yang diterima dikampus dan ditempatkan di Divisi *Engineering*. Rangkuman pekerjaan ini mencakup pekerjaan didalam kantor maupun diluar kantor. Berikut pekerjaan - pekerjaan serta penjelasan singkatnya:

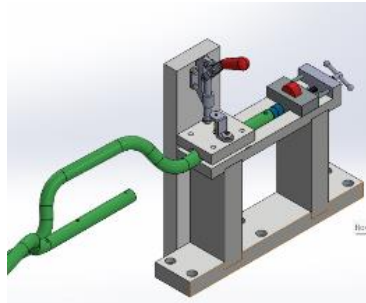
3.3.2 Pekerjaan didalam kantor

Pekerjaan-pekerjaan yang dilakukan didalam kantor dan ditempatkan di *Engineering*. Adapun pekerjaan yang dilakukan didalam kantor sebagai berikut:

2.3.1.1 Merancang JIG proses *PIPE COMP HANDLE*

Pekerjaan ini adalah merancang sebuah alat bantu jig agar mempermudah pemasangan komponen berupa Pipe handle dan weight untuk membantu proses pengelasan yang diharapkan mempercepat proses *assembly* part guna untuk menyesuaikan ukuran yang diinginkan agar tidak keluar dari batas penyimpangan ukuran yang diperbolehkan, Pekerjaan ini merupakan ujicoba pertama kami untuk melakukan improvement pada line proses welding yang memiliki masalah dalam penempatan weight dan ukuran jig yang memiliki dimensi besar, Untuk itu kami

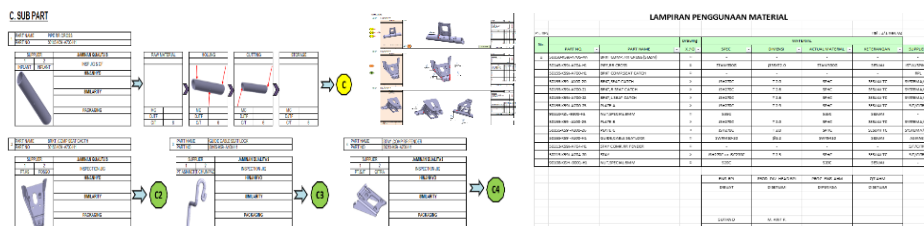
mencoba mempertimbangkan kecepatan produksi dan dimensi lebih minimalis tanpa menghilangkan fungsi titik acuan *hollow* yang telah di gunakan jig sebelumnya.



Gambar 2. 1 JIG PIPE COMP HANDLE

2.3.1.2 Mengisi data BMP menggunakan *Microsoft Excel*

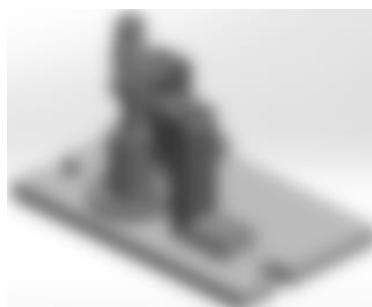
Pekerjaan ini adalah mengisi data-data penggunaan material, Sub part, Assy part dan *Lay out* proses.



Gambar 2. 2 Data BMP material, sub part, assy part dan lay out proses

2.3.1.3 Merancang JIG COMP CLUTH

Pekerjaan ini adalah merancang sebuah JIG untuk menggabungkan komponen Guide, Pin, dan Arm dengan proses metalforming yaitu proses melakukan perubahan bentuk pada benda kerja dengan cara memberikan gaya luar sehingga terjadi deformasi plastis

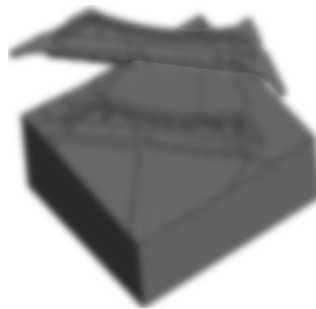


(CONFIDENTIALITY)

Gambar 2. 3 JIG COMP CLUTH

2.3.1.4 Membuat *counture part plate*

Pekerjaan ini adalah membuat mall bentuk kontruksi pada part agar nantinya digunakan sebagai locator pada jig *Inspection* untuk mempermudah proses *JIG Inspection*.



(CONFIDENTIALITY)

Gambar 2. 4 Countur part plate

2.3.1.5 Membuat *punch JIG COMP CLUTH*

Pekerjaan ini adalah membuat *punch drill* yang merupakan sebuah alat bantu untuk pembentukan permukaan logam proses dril pada *JIG COMP CLUTH*.

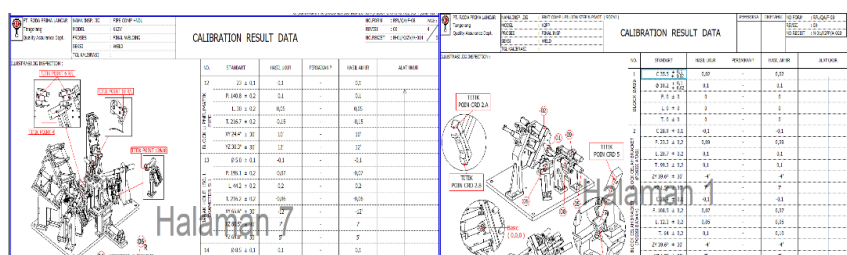


(CONFIDENTIALITY)

Gambar 2. 5 Punch JIG COMP CLUTH

2.3.1.6 Mengisi *Calibration Result data*

Pekerjaan ini adalah mengisi hasil ukur dan hasil akhir final welding menggunakan alat ukur faro.



NO	ITEM	UNIT	MEASUREMENT	RESULT	REMARK
01	01 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
02	02 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
03	03 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
04	04 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
05	05 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
06	06 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
07	07 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
08	08 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
09	09 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
10	10 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
11	11 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
12	12 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
13	13 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
14	14 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
15	15 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
16	16 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
17	17 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
18	18 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
19	19 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
20	20 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
21	21 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
22	22 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
23	23 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
24	24 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
25	25 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
26	26 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
27	27 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
28	28 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
29	29 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
30	30 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
31	31 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
32	32 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
33	33 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
34	34 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
35	35 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
36	36 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
37	37 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
38	38 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
39	39 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
40	40 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
41	41 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
42	42 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
43	43 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
44	44 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
45	45 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
46	46 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
47	47 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
48	48 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
49	49 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
50	50 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
51	51 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
52	52 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
53	53 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
54	54 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
55	55 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
56	56 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
57	57 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
58	58 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
59	59 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
60	60 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
61	61 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
62	62 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
63	63 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
64	64 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
65	65 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
66	66 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
67	67 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
68	68 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
69	69 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
70	70 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
71	71 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
72	72 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
73	73 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
74	74 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
75	75 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
76	76 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
77	77 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
78	78 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
79	79 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
80	80 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
81	81 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
82	82 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
83	83 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
84	84 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
85	85 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
86	86 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
87	87 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
88	88 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
89	89 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
90	90 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
91	91 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
92	92 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
93	93 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
94	94 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
95	95 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
96	96 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
97	97 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
98	98 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
99	99 ± 0.1	mm	0.1	0.1	
100	100 ± 0.1	mm	0.1	0.1	

Gambar 2. 6 Input Calibration Result data

2.3.1.7 Desain bak *pallet*

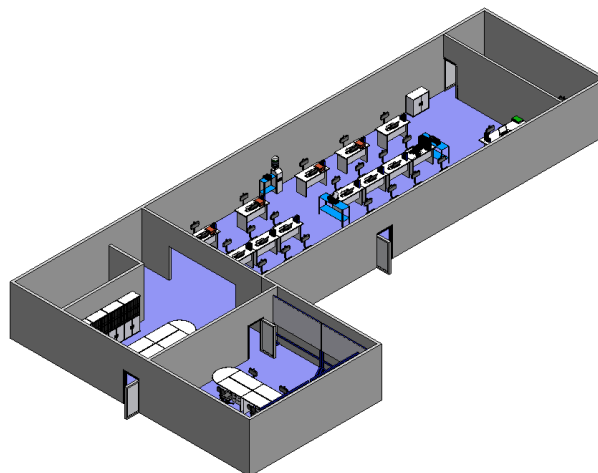
Pekerjaan ini adalah mendesain sebuah bak *pallet* sebagai wadah sementara untuk penyiraman komponen part dengan cairan anti rust.



Gambar 2. 7 Desain bak *pallet*

2.3.1.8 Desain Lay Out Ruangan *Engineering*

Pekerjaan ini adalah mengatur elemen-elemen agar sesuai dengan kebutuhan dan menentukan jalur listrik ruangan *Engineering*.

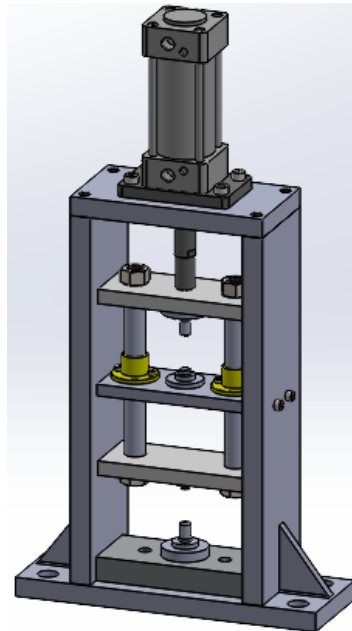


Gambar 2. 8 Desain Lay Out ruangan *Engineering*

2.3.1.9 Desain Jig *Swing Arm* menggunakan *Pneumatics*

Pekerjaan ini adalah salah satu improvement kami yakni kegiatan untuk memperbaiki atau meningkatkan alat maupun proses menjadi lebih baik dengan memberi penekanan kuat pada pemecahan masalah dalam waktu proses pengerjaan dan efisiensi produksi untuk memberikan kolaboratif dengan mendesain sebuah Jig menggunakan *pneumatics* untuk mempermudah dalam proses *assembly* yang mana masih menggunakan alat bantu palu dan locator *seel*, Desain ini di maksudkan agar

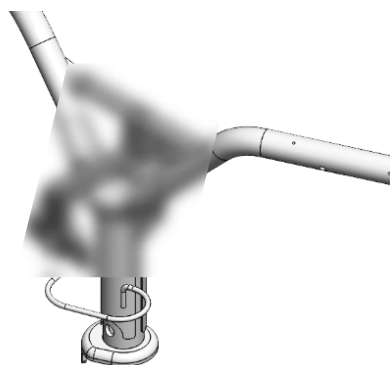
dapat mempercepat waktu proses dan mempermudah oprator dalam proses pemasangan *sheel* pada *Swing Arm*.



Gambar 2. 9 Desain Jig *Swing Arm*

2.3.1.10 Desain *Hand jig*

Pekerjaan ini adalah Membuat *Hand jig* yang berguna untuk mempermudah operator sebagai alat ukur yang diharapkan mempercepat proses *inspection dimensional* part guna untuk mengukur batas penyimpangan ukuran yang diperbolehkan.



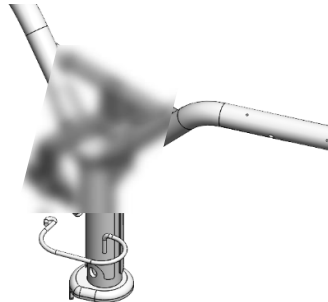
(CONFIDENTIALITY)

Gambar 2. 10 *Hand jig*

2.3.1.11 Desain *Hand jig*

Pekerjaan ini adalah Membuat *Hand jig* yang berguna untuk mempermudah operator sebagai alat ukur yang diharapkan mempercepat proses *inspection*

dimensional part guna untuk mengukur batas penyimpangan ukuran yang diperbolehkan.

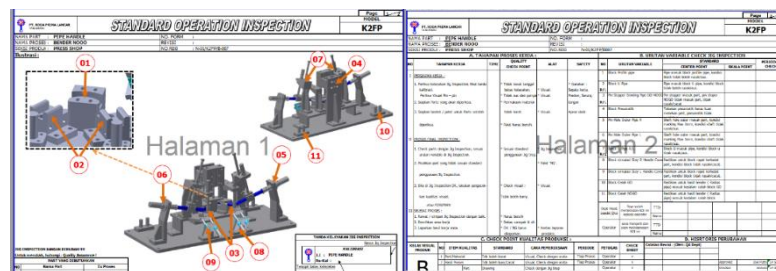


(CONFIDENTIALITY)

Gambar 2. 11 Hand Jig

2.3.1.12 Mengisi data *Standard Operation Inspection*

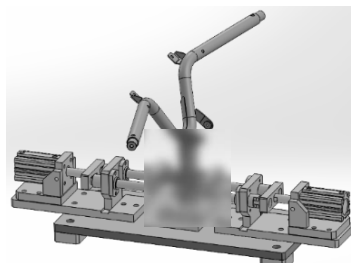
Pekerjaan ini adalah mengisi data *Standard Operation Inspection* dari form yang lama ke form yang baru.



Gambar 2. 12 Data *Standard Operation Inspection*

2.3.1.13 Desain jig Pipe Handle

Pekerjaan ini adalah mendesain sebuah jig *inspection* sebagai alat ukur yang diharapkan mempercepat proses *inspection dimensional* part guna untuk mengukur batas penyimpangan ukuran yang diperbolehkan pada Pipe Handle.



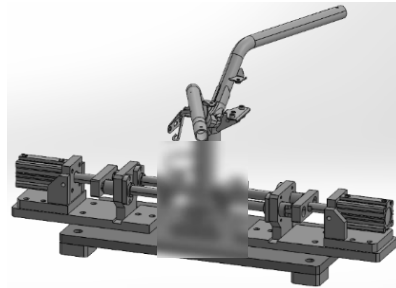
(CONFIDENTIALITY)

Gambar 2. 13 Desain jig Pipe Handle

2.3.1.14 Desain jig Pipe Handle

Pekerjaan ini adalah mendesain sebuah jig *inspection* sebagai alat ukur yang

diharapkan mempercepat proses *inspection dimensional* part guna untuk mengukur batas penyimpangan ukuran yang diperbolehkan pada Pipe Handle.

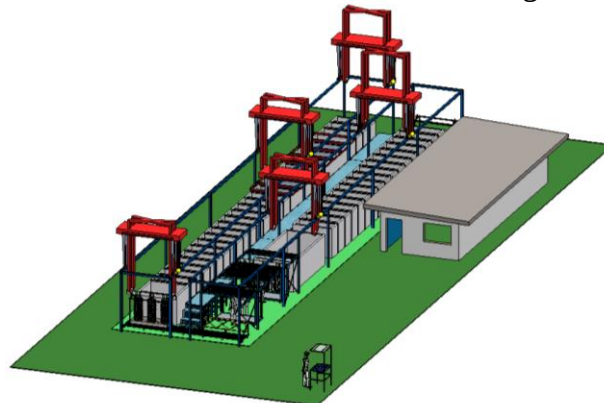


(CONFIDENTIALITY)

Gambar 2. 14 Desain jig Pipe Handle

2.3.1.15 Desain *layout plating*

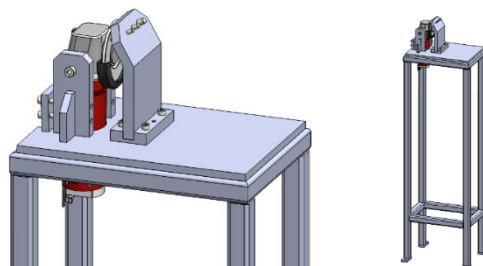
Pekerjaan ini adalah membuat *layout plating* yaitu proses pelapisan produk dengan menggunakan cairan kimia dan arus listrik untuk mengubah tampilan, warna produk, dan sifat fisik, mekanik, serta sifat teknologi suatu material.



Gambar 2. 15 *lay out plating*

2.3.1.16 Desain alat pengasah mata bor

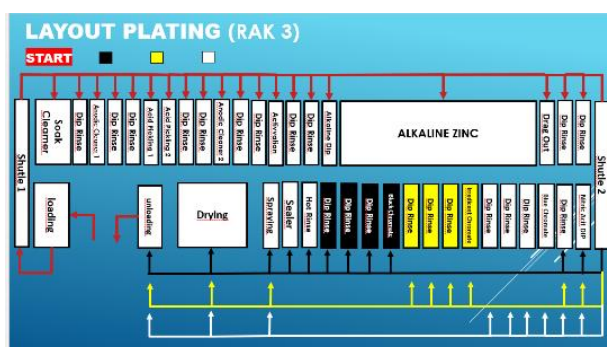
Pekerjaan ini adalah mendesain sebuah alat asah mata bor yang dimana menggunakan pemanfaatan mesin grinda untuk mempermudah pengasahan mata bor pada line 2 engineering *inspection*.



Gambar 2. 16 Alat pengasah mata bor

2.3.1.17 Membuat PPT animasi gerak *lay out plating*

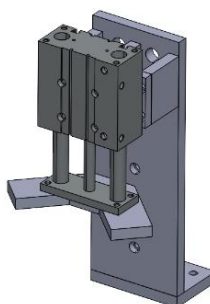
Pekerjaan ini adalah membuat PPT animasi gerak *layout plating* untuk mengetahui kemana arah barang dengan jenis Chrome plating, Zinc plating, Nikel plating, gold plating, Pearl plating yang dimana proses pelapisan produk dengan menggunakan cairan kimia dan arus listrik untuk mengubah tampilan, warna produk, dan sifat fisik, mekanik, serta sifat teknologi suatu material.



Gambar 2. 17 PPT animasi gerak *lay out plating*

2.3.1.18 Desain blok *Pneumatics*

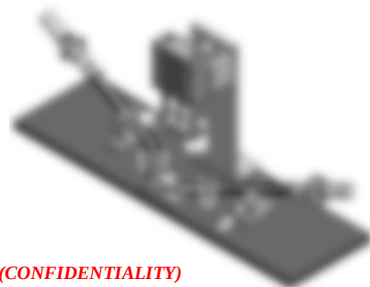
Pekerjaan ini adalah mendesain sebuah blok punch dengan *Pneumatics* guna untuk menentukan ruang bebas pemasangan part dan pelepasan part pada base jig *inspection*.



Gambar 2. 18 Blok *Pneumatics*

2.3.1.19 Desain jig *Inspection Pipe Handle*

Pekerjaan ini adalah mendesain sebuah jig *inspection* sebagai alat ukur yang diharapkan mempercepat proses *inspection dimensional* part guna untuk mengukur batas penyimpangan ukuran yang diperbolehkan pada *Pipe Handle*.



(CONFIDENTIALITY)

Gambar 2. 19 Jig *Inspection Pipe Handle*

2.3.1.20 Melakukan pengukuran panjang *welding*

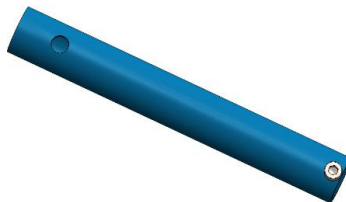
Pekerjaan ini adalah mengukur panjang *welding* secara *actual* pada BRKT COMP RR CROSS yang nantinya akan dimasukkan ke dalam data BMP.



Gambar 2. 20 Pengukuran panjang *welding*

2.3.1.21 Desain *Hand jig hollow inspection*

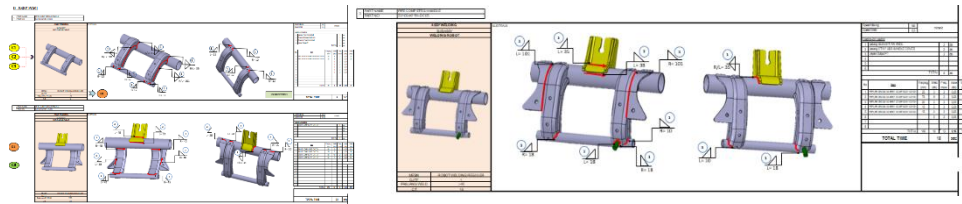
Pekerjaan ini adalah mendesain sebuah *hand jig* sebagai alat ukur yang diharapkan mempercepat proses *inspection dimensional* part guna untuk mengukur batas penyimpangan ukuran yang diperbolehkan.



Gambar 2. 21 *Hand Jig Hollow*

2.3.1.22 Mengisi data BMP menggunakan *Microsoft Excel*

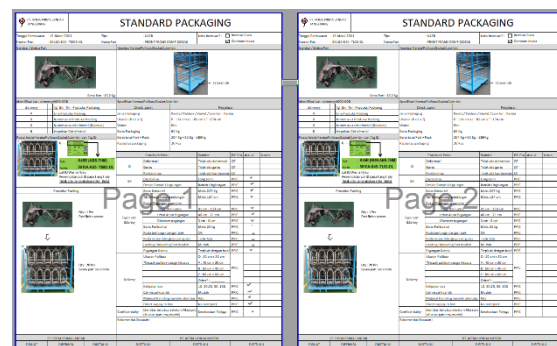
Pekerjaan ini adalah mengukur panjang *welding* dalam setiap proses pada part juga mengisi data-data penggunaan material, Sub part, *Asy part* dan *Lay out* proses.



Gambar 2. 22 Data BMP material, sub part, asy part dan lay out proses

2.3.1.23 Mengisi standart packaging menggunakan microsoft excel

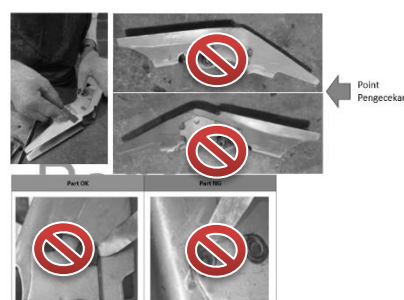
Pekerjaan ini adalah mengisi standart packaging dan check point sesuai dengan standart dan actual.



Gambar 2. 23 Data Standart Packaging

2.3.1.24 Mengisi IK pengecekan BRKT RL PIVOT

Pekerjaan ini adalah proses pengeditan item pada gambar part menjadi lebih bersih dan sesuai dengan standart pengecekan BRKR RL PIVOT.

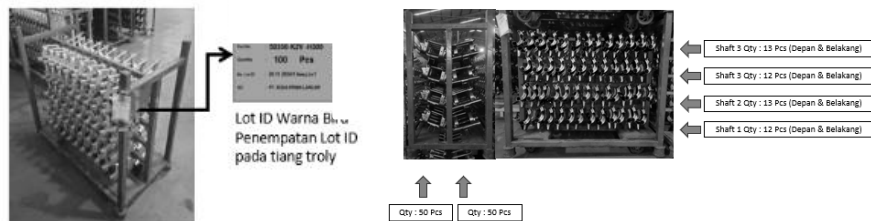


(CONFIDENTIALITY)

Gambar 2. 24 Pengecekan BRKT RL PIVOT

2.3.1.25 Mengisi standart packaging link assy menggunakan Microsoft excel

Pekerjaan ini adalah proses pengeditan item pada gambar part menjadi lebih bersih dan sesuai dengan standart packaging link assy yang sudah ada.

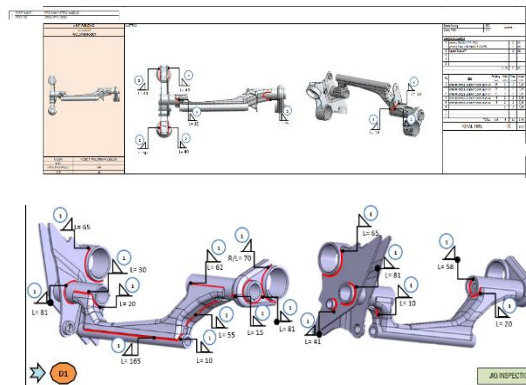


(CONFIDENTIALITY)

Gambar 2. 25 Data *standart packaging*

2.3.1.26 Mengisi data BMP menggunakan *Microsoft Exel*

Pekerjaan ini adalah mengukur panjang welding dalam setiap proses pada part juga mengisi data-data penggunaan material, Sub part, *Asy part* dan *Lay out* proses.



Gambar 2. 26 Data BMP material, sub *part*, *asy part* dan *lay out* proses

2.3.2 Pekerjaan diluar kantor

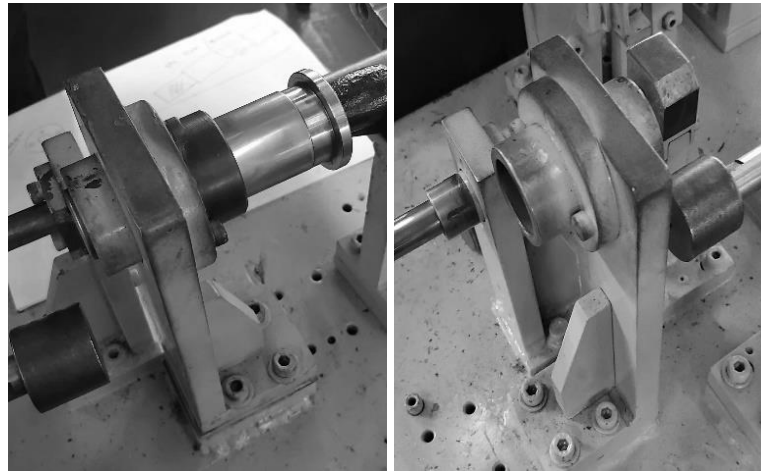
Pekerjaan dilakukan langsung ke lapangan untuk melakukan pengawasan proyek. Beberapa pekerjaan tidak dicantumkan foto dikarenakan tidak diperbolehkan mengambil foto ditempat. Berikut pekerjaan diluar kantor:

2.3.2.1 Mengikuti kegiatan penilaian 5S

Pekerjaan ini adalah melakukan penilaian 5S yang dilakukan di PT. Roda Prima Lancar (RPL) untuk meningkatkan produktifitas agar peraturan tempat kerja yang lebih efisien.

2.3.2.2 Melakukan pengukuran pada bushing

Pekerjaan ini adalah melakukan pengukuran bushing kiri dan bushing kanan pada jig *inspection*.

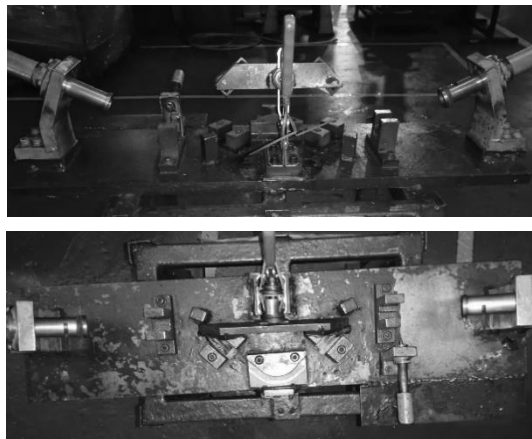


(CONFIDENTIALITY)

Gambar 2. 27 Pengukuran bushing

2.3.2.3 Mengambil data spesifikasi dimensi jig

Pekerjaan ini mengambil data spesifikasi dimesi jig untuk di desain ulang agar dapat dilakukan perbaikan dengan ditambahkan *pneumatics*.



(CONFIDENTIALITY)

Gambar 2. 28 Data spesifikasi dimensi jig

BAB III

PENUTUP

3.1 Kesimpulan

PT. Roda Prima Lancar (RPL) merupakan perusahaan yang bergerak di bidang *mechanical, design, & maintenance*. Yang memiliki berbagai peralatan penunjang produksi yang mumpuni, serta didukung dengan sumber daya manusia yang berkualitas dan berpengalaman di setiap bidangnya dan berusaha memberikan yang terbaik kepada *customer*, dan selalu melakukan *improvement* yang berlanjut di setiap tahunnya.

Dapat disimpulkan selama melakukan praktik kerja lapangan (PKL) 21 minggu di PT. Roda Prima Lancar (RPL), tidak hanya mendapatkan *hard skill* saat dilapangan *soft skill* juga banyak diajarkan pembimbing perusahaan serta yang terlihat didalamnya. Dari tekad belajar terus menerus, bekerja profesional, bertanggung jawab akan suatu pekerjaan dan bisa mengambil tindakan secara cepat dan lainnya yang dianggap kecil tapi besar pengaruhnya.

3.2 Saran

3.2.1 Saran untuk PKL selanjutnya di PT. Roda Prima Lancar (RPL)

- ✓ Sebelum melaksanakan PKL sebaiknya mahasiswa mempersiapkan diri dengan mencari tahu tentang perusahaan (bidang pekerjaan ruang lingkup, kebijakan, dll) agar dapat menjalani PKL dengan baik dan maksimal.
- ✓ Mampu beradaptasi dengan lingkungan industri dan berkomunikasi dengan karyawan lainnya.
- ✓ Berkomitmen untuk menjaga nama baik institusi dan nama baik perusahaan.
- ✓ Aktif bertanya serta mencoba hal baru dalam menambah ilmu pengetahuan yang berguna untuk diterapkan di institusi nanti.

3.2.2 Saran untuk Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

- ✓ Menginformasikan dengan jelas mengenai PKL serta mengadakan seminar mengenai pedoman PKL agar mahasiswa tidak mengalami hal-hal yang rancu saat pelaksanaan PKL, seperti pembuatan laporan, pembimbing institusi, dan lain-lain
- ✓ Institusi melakukan komunikasi secara intens kepada mahasiswa PKL dan perusahaan juga melakukan kunjungan ke tempat pelaksanaan PKL agar tidak terjadi *miss communication* terkait kegiatan mahasiswa yang bersifat merugikan mahasiswa PKL maupun institusi saat kegiatan PKL serta menjaga hubungan baik dengan perusahaan tersebut.
- ✓ Adanya peningkatan kompetensi di tiap semesternya yang sesuai dengan kompetensi yang diperlukan saat terjun di dunia industri.
- ✓ Sudah saatnya diadakan perubahan kurikulum yang mengarah kepada kurikulum *MassPro Teaching Factory*. Karna perkembangan industri dan teknologi yang berfokus pada teknik produksi massal, kontrol kualitas, dan efisiensi.
- ✓ Diadakan pelatihan karakter bagi mahasiswa. Karena mahasiswa Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung yang tidak siap karakter dan mental saat menghadapi tekanan dalam dunia kerja.

3.2.3 Saran untuk PT. Roda Prima Lancar (RPL)

- ✓ Selalu profesional dalam melakukan setiap pekerjaan dan tetap bekerja sama menerima mahasiswa polman Babel untuk PKL di kemudian hari dan juga memberikan kepada mahasiswa tersebut.



LAMPIRAN

**FORM ABSENSI KEHADIRAN**

Nama : Intan Permatasari

NPM/NIM : 0022212

Tempat Magang : PT RODA PRIMA LANCAR

Minggu Ke	Tanggal	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jum'at	Sabtu	Paraf	Ket
1	01 - 02 Aug 2024	-	-	-	✓	✓	OFF		-
2	05 - 09 Aug 2024	✓	S	✓	✓	✓	OFF		Sakit
3	12 - 16 Aug 2024	✓	✓	✓	✓	✓	OFF		-
4	19 - 23 Aug 2024	✓	✓	✓	✓	✓	OFF		-
5	26 - 30 Aug 2024	✓	✓	✓	✓	✓	OFF		-
6	02 - 06 Sep 2024	✓	✓	✓	✓	✓	OFF		-
7	09 - 13 Sep 2024	✓	✓	✓	✓	✓	OFF		-
8	16 - 20 Sep 2024	OFF	✓	✓	✓	✓	OFF		Maulid Nabi
9	23 - 27 Sep 2024	✓	✓	✓	✓	✓	OFF		-
10	30 Sep - 04 Okt 2024	✓	✓	✓	✓	✓	OFF		-
11	07 - 11 Okt 2024	✓	✓	✓	✓	✓	OFF		-
12	14 - 18 Okt 2024	S	✓	✓	✓	✓	OFF		Sakit
13	21 - 25 Okt 2024	✓	✓	✓	✓	✓	OFF		-
14	28 Okt - 01 Nov 2024	✓	✓	✓	✓	✓	OFF		-
15	04 - 08 Nov 2024	✓	✓	✓	✓	✓	OFF		-
16	11 - 15 Nov 2024	✓	✓	✓	✓	S	OFF		Sakit
17	18 - 22 Nov 2024	✓	✓	✓	✓	✓	OFF		-
18	25 - 29 Nov 2024	✓	✓	OFF	✓	✓	OFF		Pilkada
19	02 - 06 Des 2024	✓	✓	✓	✓	✓	OFF		-
20	09 - 13 Des 2024	✓	✓	✓	✓	✓	OFF		-
21	16 - 20 Des 2024	✓	I	✓	✓	✓	OFF		Izin

Dibuat oleh:

Mahasiswa

Intan Permatasari

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor

Andri Wibowo



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Intan Permatasari

NPM/NIM : 0022212

Tempat Magang : PT RODA PRIMA LANCAR

Kegiatan Tanggal : 01 Agustus s/d 02 Agustus 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	OFF
Selasa	OFF
Rabu	OFF
Kamis	1.) Tanda tangan kontrak magang, pengenalan dan pengarahan dengan pembimbing 2.) Ishoma 3.) Melihat proses pembuatan <i>PIPE COMP HEANDLE</i> pada <i>Wellding 1</i>
Jum'at	1.) Kunjungan di setiap <i>Departement</i> 2.) Ishoma 3.) Membaca keterangan gambar <i>drawing PIPE COMP HEANDLE</i>

Dibuat oleh:

Mahasiswa

Intan Permatasari

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor

Andri Wibowo

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Intan Permatasari
NPM/NIM : 0022212
Tempat Magang : PT RODA PRIMA LANCAR
Kegiatan Tanggal : 05 Agustus s/d 09 Agustus 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Mengkonsep pembuatan Jig proses <i>PIPE COMP HEANDLE</i> 2.) Ishoma 3.) Merancang Jig proses <i>PIPE COMP HEANDLE</i>
Selasa	SAKIT
Rabu	1.) Merancang Jig proses <i>PIPE COMP HEANDLE</i> 2.) Ishoma 3.) Merancang Jig proses <i>PIPE COMP HEANDLE</i>
Kamis	1.) Merancang Jig proses <i>PIPE COMP HEANDLE</i> 2.) Ishoma 3.) Merancang Jig proses <i>PIPE COMP HEANDLE</i>
Jum'at	1.) Mengimprovisasi hasil desain 2.) Ishoma 3.) Mengimprovisasi hasil desain

Dibuat oleh: Mahasiswa  Intan Permatasari	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Andri Wibowo
---	--

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Intan Permatasari
NPM/NIM : 0022212
Tempat Magang : PT RODA PRIMA LANCAR
Kegiatan Tanggal : 12 Agustus s/d 16 Agustus 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Mengukur panjang <i>wellding</i> 2.) Ishoma 3.) Mengukur panjang <i>wellding</i>
Selasa	1.) Mengisi data BMP menggunakan <i>Microsoft Exel</i> 2.) Ishoma 3.) Mengisi data BMP menggunakan <i>Microsoft Exel</i>
Rabu	1.) Mengisi data BMP menggunakan <i>Microsoft Exel</i> 2.) Ishoma 3.) Mengisi data BMP menggunakan <i>Microsoft Exel</i>
Kamis	1.) Mengisi data BMP menggunakan <i>Microsoft Exel</i> 2.) Ishoma. 3.) Mengisi data BMP menggunakan <i>Microsoft Exel</i>
Jum'at	1.) Mengisi data BMP menggunakan <i>Microsoft Exel</i> 2.) Ishoma 3.) Mengisi data BMP menggunakan <i>Microsoft Exel</i>

Dibuat oleh: Mahasiswa  Intan Permatasari	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Andri Wibowo
---	--



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Intan Permatasari
NPM/NIM : 0022212
Tempat Magang : PT RODA PRIMA LANCAR
Kegiatan Tanggal : 19 Agustus s/d 23 Agustus 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Mengkonsep <i>Jig COMP CLUTH</i> 2.) Ishoma 3.) Mengkonsep <i>Jig COMP CLUTH</i>
Selasa	1.) Merancang <i>Jig COMP CLUTH</i> 2.) Ishoma 3.) Merancang <i>Jig COMP CLUTH</i>
Rabu	1.) Merancang <i>Jig COMP CLUTH</i> 2.) Ishoma 3.) Merancang <i>Jig COMP CLUTH</i>
Kamis	1.) Merancang <i>Jig COMP CLUTH</i> 2.) Ishoma 3.) Merancang <i>Jig COMP CLUTH</i>
Jum'at	1.) Drawing <i>Jig COMP CLUTH</i> 2.) Ishoma 3.) Drawing <i>Jig COMP CLUTH</i>

Dibuat oleh: Mahasiswa  Intan Permatasari	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Andri Wibowo
---	---

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Intan Permatasari

NPM/NIM : 0022212

Tempat Magang : PT RODA PRIMA LANCAR

Kegiatan Tanggal : 26 Agustus s/d 30 Agustus 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Revisi <i>Jig COMP CLUTH</i> 2.) Ishoma 3.) Survei lapangan pembuatan <i>Jig COMP CLUTH</i>
Selasa	1.) Pengukuran <i>bushing Jig Inpection</i> 2.) Ishoma 3.) Pengukuran <i>bushing Jig Inpection</i>
Rabu	1.) Pengukuran <i>bushing Jig Inpection</i> 2.) Ishoma 3.) Drawing <i>Jig COMP CLUTH</i>
Kamis	1.) Desain <i>bushing Jig Inpection</i> 2.) Ishoma 3.) Desain <i>bushing Jig Inpection</i>
Jum'at	1.) Pengorderan <i>Jig COMP CLUTH</i> ke <i>Departement DIE SHOP</i> 2.) Ishoma 3.) Membuat <i>Countur Part Plate</i>

Dibuat oleh: Mahasiswa  Intan Permatasari	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Andri Wibowo
---	---

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Intan Permatasari
NPM/NIM : 0022212
Tempat Magang : PT RODA PRIMA LANCAR
Kegiatan Tanggal : 02 September s/d 06 September 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Survei lapangan ke departemen <i>Press Shop</i> 2.) Ishoma 3.) Menganalisis kebutuhan alat bantu Jig
Selasa	1.) Pengukuran <i>Swing Arm K18</i> 2.) Ishoma 3.) Pemasangan seel pada <i>Swing Arm K18</i>
Rabu	1.) Pembuatan sketsa alat bantu stamping seel 2.) Ishoma 3.) Desain <i>Jig seel Swing Arm K18</i>
Kamis	1.) Survei lapangan pengukuran seel 2.) Ishoma 3.) Penjelasan <i>improvement</i> dari pembimbing
Jum'at	1.) Desain <i>Jig seel Swing Arm K18</i> 2.) Ishoma 3.) Mengukur <i>Punch Jig COMP CLUTH Bearing</i>

Dibuat oleh: Mahasiswa  Intan Permatasari	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Andri Wibowo
---	--

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Intan Permatasari
NPM/NIM : 0022212
Tempat Magang : PT RODA PRIMA LANCAR
Kegiatan Tanggal : 09 September s/d 13 September 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Desain <i>Punch JIG COMP CLUTH</i> 2.) Ishoma 3.) Drawing <i>Punch JIG COMP CLUTH</i>
Selasa	1.) Desain type <i>Punch JIG COMP CLUTH BEARING</i> 2.) Ishoma 3.) Desain type <i>Punch JIG COMP CLUTH BEARING</i>
Rabu	1.) Revisi dan Order <i>Punch JIG COMP CLUTH</i> 2.) Ishoma 3.) Survei lapangan pemasangan <i>punch</i>
Kamis	1.) Sketsa pemasangan <i>seel</i> pada <i>Swing Arm K18</i> 2.) Ishoma 3.) Mengukur dan mendesain <i>Swing Arm K18</i>
Jum'at	1.) Survei lapangan melihat proses <i>JIG COMP CLUTH</i> 2.) Ishoma 3.) Desain <i>JIG Swing Arm K18</i>

Dibuat oleh: Mahasiswa  Intan Permatasari	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Andri Wibowo
---	---

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Intan Permatasari
NPM/NIM : 0022212
Tempat Magang : PT RODA PRIMA LANCAR
Kegiatan Tanggal : 16 September s/d 20 September 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	LIBUR MAULID NABI
Selasa	1.) Desain <i>JIG Swing Arm K18</i> 2.) Ishoma 3.) Desain <i>JIG Swing Arm K18</i>
Rabu	1.) Desain <i>JIG Swing Arm K18</i> 2.) Ishoma 3.) Desain <i>JIG Swing Arm K18</i>
Kamis	1.) Desain <i>JIG Swing Arm K18 menggunakan Pneumatics</i> 2.) Ishoma 3.) Desain <i>JIG Swing Arm K18 menggunakan Pneumatics</i>
Jum'at	1.) Desain <i>JIG Swing Arm K18 menggunakan Pneumatics</i> 2.) Ishoma 3.) Desain <i>JIG Swing Arm K18 menggunakan Pneumatics</i>

Dibuat oleh: Mahasiswa  Intan Permatasari	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Andri Wibowo
---	--

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Intan Permatasari
NPM/NIM : 0022212
Tempat Magang : PT RODA PRIMA LANCAR
Kegiatan Tanggal : 23 September s/d 27 September 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Desain <i>JIG Swing Arm K18</i> menggunakan <i>Pneumatics</i> 2.) Ishoma 3.) Mencari dokumen <i>LEVER COMP CLUTH K15</i>
Selasa	1.) Drawing <i>Punch JIG COMP CLUTH</i> 2.) Ishoma 3.) Drawing <i>Punch JIG COMP CLUTH</i>
Rabu	1.) Desain <i>JIG PIPE COMP HANDLE type 2</i> 2.) Ishoma 3.) Survei lapangan dan mengukur <i>pallet part</i>
Kamis	1.) Desain bak <i>pallet</i> 2.) Ishoma 3.) Desain bak <i>pallet</i>
Jum'at	1.) Mengisi <i>Calibration Result data</i> 2.) Ishoma 3.) Mengisi <i>Calibration Result data</i>

Dibuat oleh: Mahasiswa  Intan Permatasari	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Andri Wibowo
---	--

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Intan Permatasari
NPM/NIM : 0022212
Tempat Magang : PT RODA PRIMA LANCAR
Kegiatan Tanggal : 30 September s/d 04 Oktober 2024

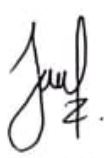
Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Mengisi <i>Calibration Result</i> data 2.) Ishoma 3.) Mengisi <i>Calibration Result</i> data
Selasa	1.) Menyusun layout ruangan <i>engineering</i> 2.) Ishoma 3.) Menyusun layout ruangan <i>engineering</i>
Rabu	1.) Menyusun layout ruangan <i>engineering</i> 2.) Ishoma 3.) Menyusun layout ruangan <i>engineering</i>
Kamis	1.) Menyusun layout ruangan <i>engineering</i> 2.) Ishoma 3.) Menyusun layout ruangan <i>engineering</i>
Jum`at	1.) Mengambil data schedule perbaikan 2.) Ishoma 3.) Mengambil data schedule perbaikan

Dibuat oleh: Mahasiswa  Intan Permatasari	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Andri Wibowo
---	--

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Intan Permatasari
NPM/NIM : 0022212
Tempat Magang : PT RODA PRIMA LANCAR
Kegiatan Tanggal : 07 Oktober s/d 11 Oktober 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	4.) Drawing Jig Swing <i>ARM K18</i> 5.) Ishoma 6.) Drawing Jig Swing <i>ARM K18</i>
Selasa	4.) Drawing Jig Swing <i>ARM K18</i> 5.) Ishoma 6.) Order barang dan surat dinas luar bagian <i>Engineering</i>
Rabu	4.) Survei lapangan dan mengukur Hand Jig K1Z 5.) Ishoma 6.) Desain Hand Jig K1Z
Kamis	4.) Desain Hand Jig K1Z 5.) Ishoma 6.) Drawing Hand Jig K1Z
Jum'at	4.) Desain Hand Jig K2F 5.) Ishoma 6.) Desain Hand Jig K2F

Dibuat oleh: Mahasiswa  Intan Permatasari	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Andri Wibowo
---	--

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Intan Permatasari

NPM/NIM : 0022212

Tempat Magang : PT RODA PRIMA LANCAR

Kegiatan Tanggal : 14 Oktober s/d 18 Oktober 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	SAKIT
Selasa	5.) Survey modifikasi jig K2F & K1Z di line 2 <i>Engineering</i> 6.) Desain jig Pipe handle K2F 7.) Ishoma 8.) Desain jig Pipe handle K2F
Rabu	4.) Desain jig Pipe handle K2F 5.) Ishoma 6.) Desain jig Pipe handle K2F
Kamis	4.) Mengisi data <i>standard operation inspection</i> 5.) Ishoma 6.) Mengisi data <i>standard operation inspection</i>
Jum'at	4.) Mengisi data <i>standard operation inspection</i> 5.) Ishoma 6.) Mengisi data <i>standard operation inspection</i>

Dibuat oleh: Mahasiswa  Intan Permatasari	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Andri Wibowo
---	---

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Intan Permatasari

NPM/NIM : 0022212

Tempat Magang : PT RODA PRIMA LANCAR

Kegiatan Tanggal : 21 Oktober s/d 25 Oktober 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	4.) Mengisi data <i>standard operation inspection</i> 5.) Ishoma 6.) Desain jig Pipe handle K2F
Selasa	4.) Mengisi data <i>standard operation inspection</i> 5.) Ishoma 6.) Mengisi data <i>standard operation inspection</i>
Rabu	4.) Desain jig Pipe handle K1Z 5.) Ishoma 6.) Drawing jig Pipe handle K1Z
Kamis	4.) Drawing jig Pipe handle K1Z 5.) Ishoma 6.) Mengubah format Solidworks ke CATIA
Jum'at	4.) Mengubah format Solidworks ke CATIA 5.) Ishoma 6.) Analisis gambar dies

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Intan Permatasari

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

Andri Wibowo

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Intan Permatasari
NPM/NIM : 0022212
Tempat Magang : PT RODA PRIMA LANCAR
Kegiatan Tanggal : 28 Oktober s/d 01 November 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Survei lapangan ke departemen <i>plating</i> 2.) Ishoma 3.) Sketch dan desain <i>lay out plating</i>
Selasa	1.) Desain <i>lay out plating</i> 2.) Ishoma 3.) Desain <i>lay out plating</i>
Rabu	1.) <i>Redesign</i> Dies Pivot P3 2.) Ishoma 3.) Desain <i>lay out plating</i>
Kamis	1.) Desain <i>lay out plating</i> 2.) Ishoma 3.) Desain <i>lay out plating</i>
Jum'at	1.) Desain <i>lay out plating</i> 2.) Ishoma 3.) Desain <i>lay out plating</i>

Dibuat oleh: Mahasiswa  Intan Permatasari	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Andri Wibowo
---	---

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Intan Permatasari
NPM/NIM : 0022212
Tempat Magang : PT RODA PRIMA LANCAR
Kegiatan Tanggal : 04 November s/d 08 November 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Desain <i>lay out plating</i> 2.) Ishoma 3.) Desain <i>lay out plating</i>
Selasa	1.) Desain alat pengasah mata bor 2.) Ishoma 3.) Desain alat pengasah mata bor
Rabu	1.) Desain alat pengasah mata bor 2.) Ishoma 3.) Membuat slide PPT <i>lay out plating</i>
Kamis	1.) Desain alat pengasah mata bor 2.) Ishoma 3.) Desain alat pengasah mata bor
Jum'at	1.) Desain alat pengasah mata bor 2.) Ishoma 3.) Desain alat pengasah mata bor

Dibuat oleh: Mahasiswa  Intan Permatasari	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Andri Wibowo
---	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Intan Permatasari
NPM/NIM : 0022212
Tempat Magang : PT RODA PRIMA LANCAR
Kegiatan Tanggal : 11 November s/d 15 November 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Membuat PPT animasi gerak <i>lay out plating</i> 2.) Ishoma 3.) Membuat PPT animasi gerak <i>lay out plating</i>
Selasa	1.) Membuat PPT animasi gerak <i>lay out plating</i> 2.) Ishoma 3.) Membuat PPT animasi gerak <i>lay out plating</i>
Rabu	1.) Membuat PPT animasi gerak <i>lay out plating</i> 2.) Ishoma 3.) Membuat PPT animasi gerak <i>lay out plating</i>
Kamis	1.) Membuat PPT animasi gerak <i>lay out plating</i> 2.) Ishoma 3.) Membuat PPT animasi gerak <i>lay out plating</i>
Jum'at	SAKIT

Dibuat oleh: Mahasiswa  Intan Permatasari	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Andri Wibowo
---	---

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Intan Permatasari
NPM/NIM : 0022212
Tempat Magang : PT RODA PRIMA LANCAR
Kegiatan Tanggal : 18 November s/d 22 November 2024

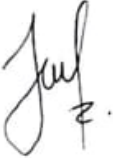
Hari	Uraian Kegiatan
Senin	4. Membuat PPT animasi gerak <i>lay out plating</i> 5. Ishoma 6. Membuat PPT animasi gerak <i>lay out plating</i>
Selasa	4.) Desain blok <i>Pneumatics</i> 5.) Ishoma 6.) Desain blok <i>Pneumatics</i>
Rabu	4.) Desain blok <i>Pneumatics</i> 5.) Ishoma 6.) Desain blok <i>Pneumatics</i>
Kamis	4.) Desain jig <i>inspection Pipe Handle</i> 5.) Ishoma 6.) Desain jig <i>inspection Pipe Handle</i>
Jum'at	4.) Desain jig <i>inspection Pipe Handle</i> 5.) Ishoma 6.) Desain jig <i>inspection Pipe Handle</i>

Dibuat oleh: Mahasiswa  Intan Permatasari	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Andri Wibowo
---	---

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Intan Permatasari
NPM/NIM : 0022212
Tempat Magang : PT RODA PRIMA LANCAR
Kegiatan Tanggal : 25 November s/d 29 November 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	4.) Desain jig <i>inspection Pipe Handle</i> 5.) Ishoma 6.) Desain jig <i>inspection Pipe Handle</i>
Selasa	4.) Desain jig <i>inspection Pipe Handle</i> 5.) Ishoma 6.) Desain jig <i>inspection Pipe Handle</i>
Rabu	LIBUR PILKADA
Kamis	4.) Membuat PPT presentasi hasil <i>improvement</i> jig Swing Arm K18 5.) Ishoma 6.) Membuat PPT presentasi hasil <i>improvement</i> jig Swing Arm K18
Jum'at	4.) Membuat PPT presentasi hasil <i>improvement</i> jig Swing Arm K18 5.) Ishoma 6.) Membuat PPT presentasi hasil <i>improvement</i> jig Swing Arm K18

Dibuat oleh: Mahasiswa  Intan Permatasari	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Andri Wibowo
---	---

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Intan Permatasari
NPM/NIM : 0022212
Tempat Magang : PT RODA PRIMA LANCAR
Kegiatan Tanggal : 02 Desember s/d 06 Desember 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Mengukur panjang <i>welding</i> pada BRKT COMP RR CROSS 2.) Ishoma 3.) Mengukur panjang <i>welding</i> pada BRKT COMP RR CROSS
Selasa	1.) Mengukur panjang <i>welding</i> pada BRKT COMP RR CROSS 2.) Ishoma 3.) Mengukur panjang <i>welding</i> pada BRKT COMP RR CROSS
Rabu	1.) Desain <i>Hand jig hollow inspection</i> 2.) Ishoma 3.) Desain <i>Hand jig hollow inspection</i>
Kamis	1.) Membuat BMP menggunakan <i>Microsoft Exel</i> 2.) Ishoma 3.) Membuat BMP menggunakan <i>Microsoft Exel</i>
Jum'at	1.) Membuat BMP menggunakan <i>Microsoft Exel</i> 2.) Ishoma 3.) Membuat BMP menggunakan <i>Microsoft Exel</i>

Dibuat oleh: Mahasiswa  Intan Permatasari	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Andri Wibowo
---	---

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Intan Permatasari
NPM/NIM : 0022212
Tempat Magang : PT RODA PRIMA LANCAR
Kegiatan Tanggal : 09 Desember s/d 13 Desember 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Membuat BMP menggunakan <i>Microsoft excel</i> 2.) Ishoma 3.) Mengantarkan surat dinas luar ke departement HRD 4.) Memisahkan dokumen – dokumen yang tidak terpakai
Selasa	1.) Mengisi standart packaging menggunakan <i>Microsoft excel</i> 2.) Ishoma 3.) Mengisi standart packaging menggunakan <i>Microsoft excel</i> 4.) Pengambilan printer ke resepsionis
Rabu	1.) Mengisi IK pengecekan BRKT RL PIVOT 2.) Ishoma 3.) Mengisi IK pengecekan BRKT RL PIVOT
Kamis	1.) Mengisi standart packaging link assy menggunakan <i>Mcr. excel</i> 2.) Ishoma 3.) Mengisi standart packaging link assy menggunakan <i>Mcr. excel</i>
Jum'at	1.) Membuat BMP menggunakan <i>Microsoft Exel</i> 2.) Ishoma 3.) Membuat BMP menggunakan <i>Microsoft Exel</i>

Dibuat oleh:

Mahasiswa

Intan Permatasari

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor

Andri Wibowo

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Intan Permatasari
NPM/NIM : 0022212
Tempat Magang : PT RODA PRIMA LANCAR
Kegiatan Tanggal : 16 Desember s/d 20 Desember 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Membuat laporan praktik kerja lapangan 2.) Ishoma 3.) Membuat laporan praktik kerja lapangan
Selasa	IZIN
Rabu	1.) Membuat laporan praktik kerja lapangan 2.) Ishoma 3.) Membuat laporan praktik kerja lapangan
Kamis	1.) Membuat laporan praktik kerja lapangan 2.) Ishoma 3.) Membuat laporan praktik kerja lapangan
Jum'at	1.) Membuat laporan praktik kerja lapangan 2.) Ishoma 3.) Membuat laporan praktik kerja lapangan

Dibuat oleh: Mahasiswa  Intan Permatasari	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Andri Wibowo
---	---



FORM PENILAIAN
PERUSAHAAN/PENGGUNA

Nama : Intan Permatasari
NPM/NIM : 0022212
Tempat Magang : PT RODA PRIMA LANCAR

No	Unsur Penilaian	Nilai (<i>centang yang sesuai</i>)					
		A	AB	B	BC	C	D
1	Etika dan Integritas	☒	☐	☐	☐	☐	☐
2	Kemampuan/keahlian pada bidangnya	☒	☐	☐	☐	☐	☐
3	Kemampuan Berbahasa Asing	☐	☒	☐	☐	☐	☐
4	Kemampuan penggunaan teknologi informasi dan komunikasi	☒	☐	☐	☐	☐	☐
5	Kemampuan berkomunikasi	☒	☐	☐	☐	☐	☐
6	Kemampuan bekerjasama dalam tim	☒	☐	☐	☐	☐	☐
7	Kemampuan mengembangkan/ beradaptasi diri terhadap peralatan/ lingkungan yang baru	☐	☒	☐	☐	☐	☐
8	Keselamatan kerja	☐	☒	☐	☐	☐	☐
9	Tanggung-jawab terhadap tugas dan kewajiban	☒	☐	☐	☐	☐	☐
10	Kedisiplinan dan ketaatan pada peraturan	☒	☐	☐	☐	☐	☐

Penilaian secara umum:

Tangerang, 19 Desember 2024
Pembimbing/Supervisor/Penanggungjawab


Andri Wibowo