

LAPORAN MAGANG DI PT ENNOVI INTERGRATED ENGINEERING SERVICES



Disusun oleh :

Nama : Faiz Alamsyah

NIM : 0012308

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG**

TAHUN 2025

HALAMAN JUDUL
LAPORAN MAGANG
DI PT. ENNOVI INTEGRATED ENGINEERING
SERVICES BATAM

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Magang
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung
Yang Wajib Dilaksanakan Selama 1 Semester pada Semester V

Disusun Oleh :

Nama : Faiz Alamsyah
NIM : 0012308
Kelas : 3 PPM A
Jurusan : Teknik Mesin
PRODI : DIII – Perawatan dan Perbaikan Mesin
Penempatan Magang : PT. ENNOVI Integrated Engineering Services Batam

POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG
TAHUN 2025

LEMBAR PERSETUJUAN

LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN DI PT ENNOVI INTEGRATED ENGINEERING SERVICES BATAM

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

Dosen Wali

Indra Feriadi S.S.T.,M.T.,M.Sc
NIDN. 02090227601

Pembimbing Perusahaan

Subbiah Sathis Kumar
Tolling Manajer

Ka. Prodi

Angga sateria, S.S.T., M.T
NIP. 198805222019031011

Komisi Magang

Harwadi, S.S.T., M.Ed
NIP. 197402062014041002

KATA PENGANTAR

Assalamualaikum warahmatullahi wabarakatuh.

Dengan mengucapkan Alhamdulillahi Rabbil Alamin, Segala puji bagi Allah SWT yang telah memberikan penulis kemudahan sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktek Kerja Lapangan di PT. Ennovi Integrated Engineering Servising Batam ini dengan baik dan tepat pada waktunya. Laporan kegiatan magang ini merupakan pertanggung jawaban atas terlaksananya kegiatan magang sekaligus sebagai kriteria penilaian untuk semester 5 dari Program Studi DIII Rekayasa Mesin POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI BANGKA BELITUNG . Kegiatan ini dimulai pada tanggal 04 Agustus sampai tanggal 31 Desember 2025.

Penulis menyadari bahwa dalam proses penyusunan laporan ini Penulis mengalami beberapa hambatan dan kesulitan baik dari segi materi maupun segi penyajiannya. Namun berkat dari bimbingan dari berbagai pihak akhirnya Laporan Praktek Kerja Lapangan ini dapat terselesaikan. Maka dari itu, Penulis ingin menyampaikan rasa syukur dan berterima kasih kepada pihak-pihak yang telah membantu saya selama masa Praktek Kerja Lapangan yaitu kepada :

1. Kepada Orang Tua yang senantiasa memberikan dukungan, motivasi, serta doa yang terbaik selama penulis melaksanakan Praktek Kerja Lapangan sampai dengan menyelesaikan Laporan Praktek Kerja Lapangan.
2. Bapak Zanu, S.S.T., M.Eng dan Tim Komisi Magang.
3. Bapak Indra Feriadi, S.S.T., M.T. selaku dosen pembimbing yang selalu memberikan arahan dalam pelaksanaan magang.
4. PT. Ennovi Integrated Engineering Services Batam yang bersedia menjadi wadah pembelajaran selama pelaksanaan magang berlangsung.

5. Bapak Suhadi Pasaribu, selaku *Human Resources Manager*, PT Ennovi Intergrated Engineering Servis Batam.
6. Bapak Subbiah Sathis Kumar, selaku *Tooling Manager*.
7. Bapak Nirmala Kumar, selaku supervisor Divisi *Tool servicing*.
8. Mr. Pravin kumar dan Mr. Raman Natarajan selaku supervisor Divisi *Tool Machining*.
9. Bapak Aranju, selaku pembimbing lapangan selama di *Departement Tool Servicing*.
10. Seluruh pegawai di PT. Ennovi Integrated Engineering Servising Batam, terutama rekan-rekan di Divisi *HPES-Tool Servicing & HPES-Tool Machining* yang tidak dapat disebutkan namanya satu persatu yang ikut membantu dalam pelaksanaan Praktek Kerja Lapangan.
11. Kelompok magang bererta keluarga, Marcela, Nopal, Yudi, Niko, Said, Mardanta, Prananda, Mula, Dinda dan Jingga yang selalu mendukung dan menemani selama pelaksanaan kegiatan magang berlangsung.

Saya menyadari bahwa laporan ini masih jauh dari kata sempurna dan masih banyak terdapat kesalahan serta kekurangan di dalamnya. Untuk itu, saya mengharapkan kritik serta saran dari pembaca, agar laporan ini dapat menjadi laporan yang lebih baik lagi kedepannya. Semoga Laporan ini bermanfaat baik untuk Pembaca maupun Penulis, Akhir kata saya mengucapkan terimakasih.

Batam , 22 November 2025

Penulis

Faiz Alamsyah

DAFTAR ISI

LEMBAR PERSETUJUAN	Error! Bookmark not defined.
KATA PENGANTAR.....	iv
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR LAMPIRAN	viii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Identitas dan Profile Perusahaan	1
1.1.1 Data Umum Perusahaan.....	2
1.1.2. Struktur Organisasi Perusahaan.....	2
1.1.3. Visi dan Misi Perusahaan	3
1.2. Produk Yang Dihasilkan	3
BAB II URAIAN KEGIATAN	5
2.1 Penugasan Kerja.....	5
2.1.1. Departement HPES Tool Servicing	6
2.1.2. Departement HPES Tool Machining	8
BAB III PENUTUP	12
3.1. Kompetensi Yang Diperlukan	12
3.2. Saran	13

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Struktur Organisasi Perusahaan	2
Gambar 2 Proses Sharpen Die Insert	6
Gambar 3 Proses pemasangan Die Insert	7
Gambar 4 Drawing Die Insert	9
Gambar 5 Proses Control high Die Insert.....	9
Gambar 6 Proses Mendial Die Insert.....	10
Gambar 7 Hasil	11
Gambar 8 Hasil	11

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Form Absensi Magang

Lampiran 2 Form Penilaian Magang

Lampiran 3 Form Sertifikat Magang

Lampiran 4 Dokumentasi

BAB I

PENDAHULUAN

1.1.Identitas dan Profile Perusahaan

Batam sebagai kota industri membuat investor dari luar negeri melihat kotaini sebagai lahan berinvestasi serta bisnis yang menjanjikan sehingga dapat memberikan keuntungan yang baik kepada investor. dengan wilayah yang cukup dekat dengan zona perdagangan internasional seperti Negara Singapura, maka tidak heran para investor banyak membangun perusahaan nya 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, dan sekarang telah beganti nama menjadi PT Ennovi pada tanggal 21 Maret 2024. PT. Ennovi tersebar dari 12 negara di seluruh dunia. Perusahaan ini bepusat di Singapura dan mempunyai anak cabang perusahaan yang berjumlah dari 21 perusahaan di bidang Manufaktur dan 7 pusat penelitian dan pengembangan yang berlokasi di seluruh dunia di antara lain :

1. Dibenua Asia ada beberapa negara yaitu: Indonesia, Singapura, China, India dan Malaysia.
2. Dibenua Amerika ada beberapa negara yaitu : USA dan Mexico.
3. Dibenua Eropa ada beberapa negara yaitu : Czech Republic, France, Hungary, Germany dan United Kingdom.

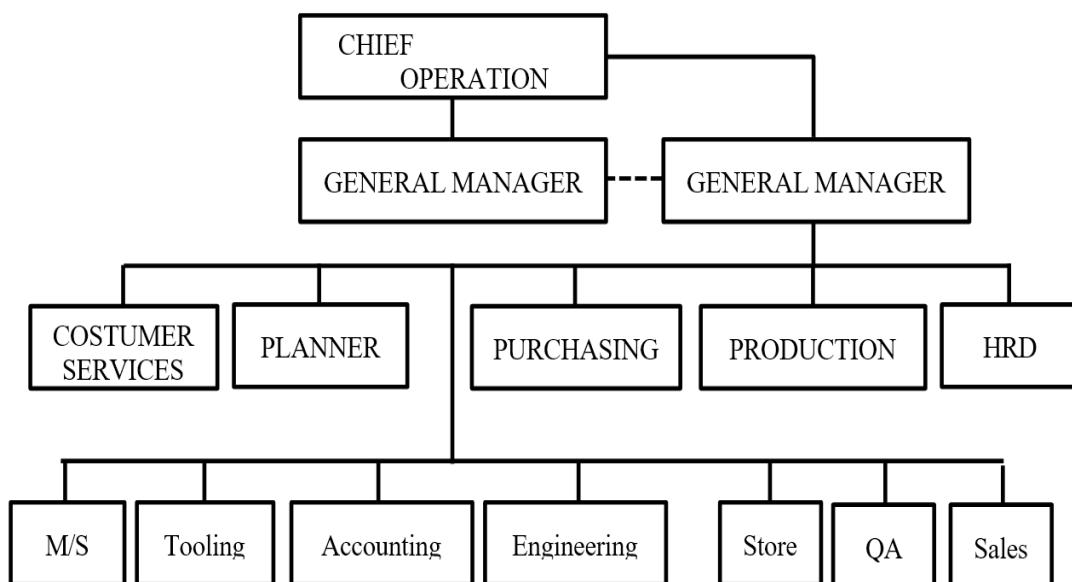
PT. ENNOVI di seluruh dunia membekukan laba penghasilan sekitar 786 juta US dolar per tahun pada tahun 2012, dan telah lebih dari 12 ribu manpower.

1.1.1 Data Umum Perusahaan.

Nama Perusahaan : PT ENNOVI Integrated Engineering Services Batam
Alamat : Block E, No. 1 Jln. Letjen Soeprapto, Cammo Industrial Park, Batam Center 29432, Batam Island, Indonesia
Jenis Usaha : Component Electric Metal
Jumlah Karyawan : ± 2800
Telepon : (0778) 464 698
Fax : (0778) 464 697
Website : [Visit Our Office | ENNOVI Location](#)

1.1.2. Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur Organisasi yang terdapat pada PT ENNOVI IntergratedEngineering Services Batam akan digambarkan seperti pada gambar 1.1 dibawah ini:



Gambar 1.1 Struktur Organisasi Perusahaan

1.1.3. Visi dan Misi Perusahaan

PT. ENNOVI Intergrated Engineering Services Batam memiliki Visi dan Misi sebagai berikut:

Visi : “PT. ENNOVI Integrated Engineering Services Batam 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”

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

1.2. Produk Yang Dihasilkan

PT. Ennovi Integrated Engineering Servising 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 jadi 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, silkcreening, 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 memasangkan 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 Penugasan Kerja

Selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di PT. Ennovi Integrated Engineering Servising Batam dari tanggal 4 Agustus 2025 sampai dengan tanggal 31 Desember 2025, penulis ditempatkan di Department Tool Servicing dan Department Tool Machining. Penulis pada tanggal 4 Agustus 2025 sampai 30 September 2025 di tempatkan di Departement Tool Servicing, setelah itu penulis di pindahkan ke Departement Tool Machining pada tanggal 1 Oktober 2025 sampai 31 Desember 2025. Departemen Tool Servicing dimana dibagian ini melakukan perawatan Tooling. Tooling akan diperbaiki jika Quantity Produced nya sudah mencapai batas maximum atau jika sudah mengalami cacat produk. Setiap suku cadang / komponen yang rusak pada Tooling akan dilakukan perbaikan dan pergantian suku cadang / komponen.

Pada Departemen Tool Machining Dimana dibagian ini untuk mengolah bahan baku menjadi barang jadi yang nantinya akan digunakan oleh divisi lainnya untuk mendukung sistem produksi yang ada. Tanggung jawab dari tool machining meliputi memastikan bahwa suku cadang tooling selalu ready stock, menghasilkan suku cadang yang berkualitas baik dan sesuai standar sehingga masa penggunaannya panjang. Tugas yang dikerjakan pada departemen tool machining merupakan produk atau suku cadang atas permintaan dari departemen tool servicing.

2.1.1. Departement HPES Tool Servicing

Departemen Tool Servicing dimana dibagian ini melakukan perawatan Tooling. Tooling akan diperbaiki jika Quantity Produced nya sudah mencapai batas maximum atau jika sudah mengalami cacat produk. Setiap suku cadang / komponen yang rusak pada Tooling akan dilakukan perbaikan dan pergantian suku cadang / komponen. Adapun rincian kegiatan dilakukan selama magang di Departemen Tool Servicing sebagai berikut:

1. Perbaikan dan Perawatan *Tooling*

Sebelum melakukan perbaikan dan perawatan Tooling yang biasa disebut TPM (Total Productive Maintenance) diantaranya melakukan sharpening Punch/Die Insert pada mesin grinding atau penggantian Punch/Die Insert, pemeriksaan Die Insert terlebih dahulu menggunakan mikroskop untuk memastikan apakah masih layak atau tidak digunakan sesuai standart. Memastikan Tooling dalam keadaan bersih dan bebas dari oli atau chip-chip sisa produksi agar perbaikan lebih mudah. Setelah itu, pengasahan mata potong Tooling (Die dan Punch) sesuai prosedur tanpa



Gambar 2 Proses Sharpen Die Insert

mengubah bentuk dan ukurannya. Setelah pengasahan selesai, cek kembali dengan mikroskop untuk memastikan hasilnya sesuai yang diinginkan. Setelah melakukan perbaikan dan pengecekan pada Tooling tersebut apakah sudah memenuhi standar yang telah ditetapkan seperti mengukur Die, Punch sesuai ukuran yang telah ditentukan dan memastikan Screw pengikat Die dan Punch sudah terpasang dengan kuat seperti yang terliat pada gambar



Gambar 3 Proses pemasangan Die Insert

Adapun Standar Operating Prosedur dalam proses perawatan Tooling yang penulis lakukan sebagai berikut:

1. Pertama siapkan alat-alat yang akan digunakan
2. Periksa terlebih dahulu kartu perawatannya apakah Quantity nya sudah melewati batas Maximum atau belum, jika sudah maka akan dilakukan proses perbaikan, jika belum maka akan dilakukan proses Repair kecil saja
3. Buka Top Shoe menggunakan Crane
4. Buka Backing Stripper Plate
5. Angkat Punch dari Punch Plate dan Die Insert dari Die Plate.
6. Kemudian cek pada Mikroskop apakah Die Insert dan Punch masih sesuai standar atau tidak
7. Sharpen atau ganti Punch/Die Insert
8. Langkah terakhir adalah memeriksa seluruh komponen Tooling apakah masih sesuai standar atau tidak, jika tidak maka akan dilakukan proses perbaikan. jika tooling sudah dilakukan perbaikan maka akan dilakukan pengecekan.

2.1.2. Departement HPES Tool Machining

Departemen Tool Machining Dimana dibagian ini untuk mengolah bahan baku menjadi barang jadi yang nantinya akan digunakan oleh divisi lainnya untuk mendukung sistem produksi yang ada. Tanggung jawab dari tool machining meliputi memastikan bahwa suku cadang tooling selalu ready stock, menghasilkan suku cadang yang berkualitas baik dan sesuai standar sehingga masa penggunaannya panjang. Tugas yang dikerjakan pada departemen tool machining merupakan produk atau suku cadang atas permintaan dari departemen tool servicing.

Mesin CNC Grinding

Mesin CNC Grinding bekerja dengan prinsip penggerindaan yang dikendalikan secara otomatis menggunakan *Computer Numerical Control* (CNC) untuk membentuk, mengasah, meratakan pada benda kerja dengan tingkat presisi yang tinggi. Mesin ini digunakan terutama dalam industri tooling stamping, tooling molding dan presisi untuk membuat, meratakan dan membentuk permukaan benda kerja dengan menggunakan batu grinda yang berputar.

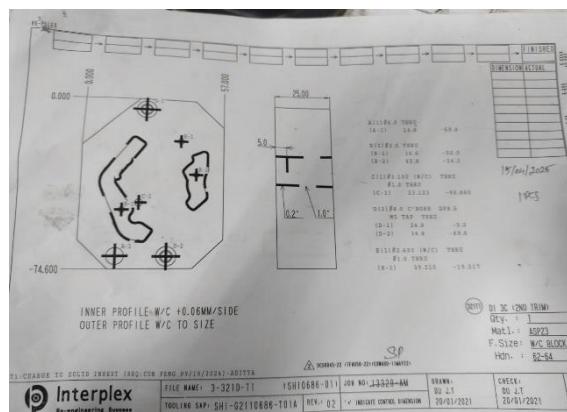
Selama ditempatkan dibagian Mesin CNC *Grinding* bertugas mengerjakan Job yang diberikan seperti pemakanan die profile menggunakan Mesin CNC *Grinding*

Proses pengeringan die profile yang dilakukan pada mesin ini menggunakan CNC *Grinding* bekerja dengan prinsip penggerindaan yang dikendalikan secara otomatis untuk membentuk sebuah punch profile dengan roda gerinda (Grinding Wheel) berputar dengan kecepatan tinggi dan melakukan pemakanan mikron secara bertahap untuk mencapai profile die yang diinginkan, yang nantinya die profile ini yang menjadi alat potong pada stamping. Hal ini disebabkan karena die profile inilah yang digunakan tugasnya di tooling untuk

membentuk produk pada mesin stamping nantinya, titik dan sudut pada produk ini horizontal.

Adapun standar operating prosedur kerja *Grinding* yang lakukan dijabarkan sebagai berikut:

1. Persiapan benda kerja atau material, meliputi penyesuaian ukuran job atau material, dan pemeriksaan drawing atau gambar kerja dan program.



Gambar 4 Drawing Die Insert

2. Setelah material dinilai siap untuk diproses, material dibersihkan dan di amplas untuk membersihkan bekas wire cut yg tersisa, dan kotoran lain yang bisa mengganggu peroses pengeringan dengan kertas amplas.
3. Pemasangan material pada meja kerja yang tersedia pada mesin *Grinding* dengan sesuai standar ketinggian pada drawing atau gambar benda kerja



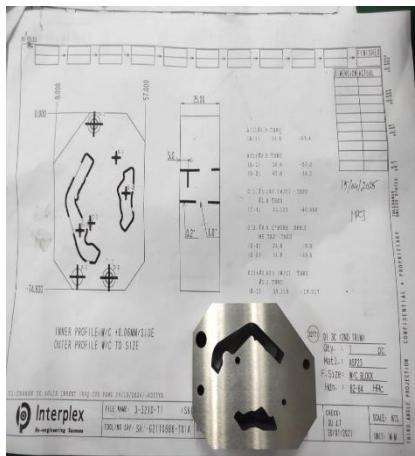
Gambar 5 Proses Control high Die Insert |

4. Setelah pemasangan material pada *meja kerja* dilanjutkan setting material dan mencari *zero* die profile dengan dial indicator dan alat pemukul kuningan, setting zero bagian dan horizontal pada gambar di bawah ini

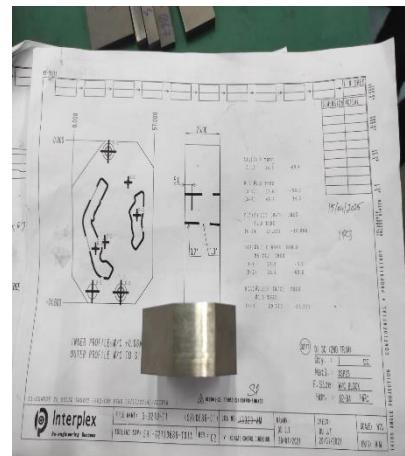


Gambar 6 Proses Mendial Die Insert

5. Pemasangan alat pemakanan mesin profile grinding (*Wheel*) ada dua jenis wheel, yang pertama wheel rapping 126 untuk proses pemakanan awal rapping dan yang kedua wheel finishing 400 -600 untuk proses pemakanan akhir (*finish*)
6. Menghidupkan mesin grinding serta memastikan collent sudah terbuka pada mesin dan menghidupkan magnet pada mesin grinding.
7. Setting parameter permesinan sesuai dengan rancangan program yang telah disesuaikan dengan order yang dibutuhkan. Pengaturan ini meliputi kecepatan pemakanan , finishing pemakanan, dll
8. Melakukan proses pengeringan sisa wire cut pada benda kerja, proses ini membutuhkan operator yang sebagai penggeraknya, contoh pemakanan 0.020 mickro dan memaching die profile.
9. Setelah seluruh proses pengrindigan 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



Gambar 9 Hasil



Gambar 7 Hasil

BAB III

PENUTUP

3.1. Kompetensi Yang Diperlukan

Selama melaksanakan program magang di PT. ENNOVI Integrated Engineering Services Batam di departemen tool machining dan tool services, dapat disimpulkan bahwa kompetensi atau skill yang digunakan sesuai latar belakang sebagai mahasiswa prodi DIV – Teknik Mesin dan Manufaktur Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung adalah sebagai berikut :

- a) Kemampuan membaca bahkan membuat drawing yang dipelajari dalam mata kuliah GTM, CAD, Perancangan Produk, dan sebagainya.
- b) Kemampuan untuk berkomunikasi dalam bahasa asing, terutama bahasa inggris.
- c) Kemampuan menggunakan software pengolah data seperti microsoft excel yang dipelajari pada mata kuliah Statistik.
- d) Kemampuan untuk menggunakan mesin Grinding otomatis maupun manual.
- e) Kemampuan untuk melakukan jadwal perawatan yang dipelajari pada mata kuliah Teknik Perawatan Mesin dan manajemen perawatan.
- f) Kemampuan menggunakan berbagai macam alat ukur seperti jangka sorong, mikrometer sekrup, dial indikator, dan sebagainya yang dipelajari dalam mata kuliah alligment, pengukuran dan pemeriksaan, dan kalibrasi.
- g) Mampu menggunakan perkakas tangan dengan baik dan tepat.
- h) Mampu bekerja sesuai standar K3 yang diterapkan.

3.2. Saran

a) Saran untuk Perguruan Tinggi :

- Menambah kerja sama dengan perusahaan dalam penerimaan mahasiswa magang sehingga mempermudah mahasiswa untuk melaksanakan magang.
- Memberikan arahan dan jadwal magang yang lebih baik sehingga pelaksanaan magang dapat terlaksana dengan baik.

b) Saran untuk Perusahaan :

- Perusahaan diharapkan terus menjalin kerja sama dengan perguruan tinggi untuk meningkatkan kualitas mahasiswa siap kerja dengan program magang yang dilaksanakan

Meningkatkan sistem manajemen seperti dalam proses pelaporan daily jobdesk, riwayat TPM, dan sebagainya dengan digitalisasi sehingga dapat meningkatkan efisiensi dan efektivitas kinerja.

Lampiran 1 Form Absensi Magang

INTERNSHIP STUDENT DAILY ATTENDANCE

Name : Faiz Alamsyah
 Dept : HPES-Tool Servicing
 Period : 1 - 31 August 2025

Day	Date	IN Time	OUT Time	Daily Job Description
Fri	01-Aug-2025			
Sat	02-Aug-2025			
Sun	03-Aug-2025			
Mon	04-Aug-2025	07:30	17:00	Induction, Division of Department, Observation Department,
Tue	05-Aug-2025	07:30	17:00	Cleaning Department, Polish tool, update Spare Part
Wed	06-Aug-2025	07:45	17:00	Cleaning Department, Update Spare Part
Thu	07-Aug-2025	07:40	17:00	Cleaning Department, Polish Punch
Fri	08-Aug-2025	07:50	17:00	Cleaning Department, measurement Punch, Update Spare Part
Sat	09-Aug-2025			
Sun	10-Aug-2025			
Mon	11-Aug-2025	07:30	17:00	Cleaning Department, Polish Punch, Update Spare Part
Tue	12-Aug-2025	07:40	17:00	Cleaning Department, Grinding Die Insert
Wed	13-Aug-2025	07:35	17:00	Cleaning Department, Study how to use automatic grinding
Thu	14-Aug-2025	08:00	17:00	Cleaning Department, Grinding die insert, Update Spare
Fri	15-Aug-2025	07:30	17:00	Cleaning Department, Grinding Die Insert, Cleaning machine
Sat	16-Aug-2025			
Sun	17-Aug-2025			
Mon	18-Aug-2025	07:27	17:00	Cleaning Department, grinding Die hole, Sample - Polish Punch
Tue	19-Aug-2025	07:40	17:00	Cleaning Department, Grinding Die Profile, Operate crane, Training class
Wed	20-Aug-2025	07:45	17:00	Cleaning Department, Cleaning Stripper Plate, Grinding Punch hole
Thu	21-Aug-2025	07:35	17:00	Cleaning Department, Polish Punch, unpack Die Plate
Fri	22-Aug-2025	07:40	17:00	Cleaning Department, Grinding Punch, Polish Punch
Sat	23-Aug-2025			
Sun	24-Aug-2025			
Mon	25-Aug-2025	07:25	17:00	Cleaning Department, Clean S.B. grinding Punch hole
Tue	26-Aug-2025	07:20	17:00	Cleaning Department, Open topPlate, Grinding Punch holder
Wed	27-Aug-2025	07:30	17:00	Cleaning Department, Open DiePlate & B.B. Plate, Polish
Thu	28-Aug-2025	07:45	17:00	Cleaning Department, Open bush& Stopper, Grinding Die insert
Fri	29-Aug-2025	07:40	17:00	Cleaning Department, open Die insert, drilling Chopper, Grinding
Sat	30-Aug-2025			
Sun	31-Aug-2025			

Prepared by Student

Faiz Alamsyah

Verified by Supervisor

N. Kumar

Approved by Manager

S. Kumar

INTERNSHIP STUDENT DAILY ATTENDANCE

Name : Faiz Alamsyah
 Dept : HPES-Tool Servicing
 Period : 1 - 30 September 2025

Day	Date	IN Time	OUT Time	Daily Job Description
Mon	01-Sep-2025	07:30	17:00	Cleaning, open BP, open PP
Tue	02-Sep-2025	07:45	17:00	Cleaning, open Lower stopper, open Die shoe, DP
Wed	03-Sep-2025	07:50	17:00	Cleaning, check New spare, cleaning machine.
Thu	04-Sep-2025	07:40	17:00	Cleaning, Open Unpack tooling Shri 587
Fri	05-Sep-2025			
Sat	06-Sep-2025			
Sun	07-Sep-2025			
Mon	08-Sep-2025	07:32	17:00	Grinding Die insert, assembly tool, Paint tool
Tue	09-Sep-2025	07:55	17:00	Cleaning, Grinding Punch, Dissassembly tool
Wed	10-Sep-2025	07:40	17:00	Cleaning, unpack tool 687, unpack tool 1515A, change
Thu	11-Sep-2025	07:45	17:00	Cleaning, Grinding Punch holder
Fri	12-Sep-2025	07:45	17:00	Cleaning, Realignment tooling G87, Dissassembly SP
Sat	13-Sep-2025			
Sun	14-Sep-2025			
Mon	15-Sep-2025	07:40	17:00	Cleaning, Grinding Punch Profile, wash bP, assembly tool
Tue	16-Sep-2025	07:45	17:00	Cleaning, Grinding Punch Profile hole, tooling G87
Wed	17-Sep-2025	07:40	17:00	Cleaning, Polish bush & Pilar, assembly bush & punch
Thu	18-Sep-2025	08:00	17:00	assembly tooling 515, assembly top plate 687
Fri	19-Sep-2025	07:45	17:00	assembly lifter bottom Plate 687
Sat	20-Sep-2025			
Sun	21-Sep-2025			
Mon	22-Sep-2025	07:55	17:00	Cleaning, Tooling Preventive maintenance
Tue	23-Sep-2025	07:55	17:00	Cleaning, Sick
Wed	24-Sep-2025	07:40	17:00	Cleaning, Tooling Preventive maintenance
Thu	25-Sep-2025	07:45	17:00	Cleaning Tooling Preventive maintenance
Fri	26-Sep-2025	07:45	17:00	Cleaning Tooling Preventive maintenance
Sat	27-Sep-2025			
Sun	28-Sep-2025			
Mon	29-Sep-2025	07:40	17:00	Cleaning, Tooling Preventive maintenance
Tue	30-Sep-2025	07:35	17:00	cleaning, check New spare cumming ^{upgrade}

Prepared by Student


 Faiz Alamsyah

Verified by Supervisor


 N. Kumar

Approved by Manager

S. Kumar

INTERNSHIP STUDENT DAILY ATTENDANCE

Name : Faiz Alamsyah
 Dept : HPES-Tool Servicing
 Period : 1 - 31 October 2025

Day	Date	IN Time	OUT Time	Daily Job Description
Wed	01-Oct-2025	07:40	17:00	Cleaning, TPM, Grinding Punch
Thu	02-Oct-2025	07:45	17:00	Cleaning, TPM, Polish
Fri	03-Oct-2025	07:45	17:00	Cleaning, TPM, Grinding Die Insert
Sat	04-Oct-2025			
Sun	05-Oct-2025			
Mon	06-Oct-2025	07:35	17:00	Grinding Carbide (Punch)
Tue	07-Oct-2025	07:40	17:00	Grinding Carbide (Punch)
Wed	08-Oct-2025	07:30	17:00	Grinding carbide (Punch)
Thu	09-Oct-2025	07:45	17:00	Grinding Steel Cutting
Fri	10-Oct-2025	07:50	17:00	Grinding Steel
Sat	11-Oct-2025			
Sun	12-Oct-2025			
Mon	13-Oct-2025			SICK
Tue	14-Oct-2025	07:40	17:00	Running Grinding Steel
Wed	15-Oct-2025	07:50	17:00	Running Grinding Steel
Thu	16-Oct-2025	07:45	17:00	Running Grinding Steel
Fri	17-Oct-2025	07:40	17:00	Running Grinding cutting carbide
Sat	18-Oct-2025			
Sun	19-Oct-2025			
Mon	20-Oct-2025	07:35	17:00	Running Grinding Steel
Tue	21-Oct-2025	07:40	17:00	Running Grinding steel
Wed	22-Oct-2025	07:50	17:00	Running Grinding shell
Thu	23-Oct-2025	07:50	17:00	Running Grinding carbide
Fri	24-Oct-2025	07:50	17:00	Running Grinding Carbide
Sat	25-Oct-2025			
Sun	26-Oct-2025			
Mon	27-Oct-2025	07:35	17:00	Cleaning Grinding, change coolant
Tue	28-Oct-2025	07:35	17:00	Running Grinding Steel
Wed	29-Oct-2025	07:40	17:00	Running Grinding Steel
Thu	30-Oct-2025	07:40	17:00	Running Grinding Steel
Fri	31-Oct-2025	07:40	17:00	Running Grinding cutting carbide

Prepared by Student

Faiz Alamsyah

Verified by Supervisor

Raman Nataegyan

Approved by Manager

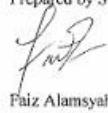
S. Kumar

INTERNSHIP STUDENT DAILY ATTENDANCE

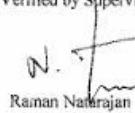
Name : Faiz Alamsyah
 Dept : HPES-Tool Machining
 Period : 1 - 30 November 2025

Day	Date	IN Time	OUT Time	Daily Job Description
Sat	01-Nov-2025			
Sun	02-Nov-2025			
Mon	03-Nov-2025	07:50	17:00	Running Grinding Steel auto (Shi 699 # 51)
Tue	04-Nov-2025	07:50	17:00	Running Carbide manual (blank)
Wed	05-Nov-2025	07:55	17:00	Running Hard brass auto and manual (Sea 682 # 60)
Thu	06-Nov-2025	07:50	17:00	Running Hard brass auto (Sea 682 # 60) 30 Pcs
Fri	07-Nov-2025	07:50	17:00	Running Grinding cutting (Shi 700 & 38179) 2 Pcs
Sat	08-Nov-2025			
Sun	09-Nov-2025			
Mon	10-Nov-2025	07:50	17:00	Running Grinding auto and manual (Shi 675 # 1102)
Tue	11-Nov-2025	07:50	17:00	Running Grinding auto steel
Wed	12-Nov-2025			sick
Thu	13-Nov-2025	07:45	17:00	Running Grinding Steel auto (Shi 686 # 007)
Fri	14-Nov-2025	07:50	17:00	Running Grinding carbide (Blank Punch)
Sat	15-Nov-2025			
Sun	16-Nov-2025			
Mon	17-Nov-2025	07:50	17:00	Running Grinding carbide (Blank Punch)
Tue	18-Nov-2025	07:55	17:00	Running Grinding auto Steel
Wed	19-Nov-2025	07:50	17:00	Running Grinding auto Parallel bar
Thu	20-Nov-2025	07:50	17:00	Running Grinding auto blank Plate
Fri	21-Nov-2025	07:55	17:00	Running Grinding auto blank Plate
Sat	22-Nov-2025			
Sun	23-Nov-2025			
Mon	24-Nov-2025	07:50	17:00	Running Grinding auto blank plate
Tue	25-Nov-2025	07:55	17:00	Running Grinding auto blank plate
Wed	26-Nov-2025	07:50	17:00	Running Grinding Carbide blank Punch
Thu	27-Nov-2025	07:55	17:00	Running turning & Grinding Steel
Fri	28-Nov-2025	07:50	17:00	Running Grinding auto steel
Sat	29-Nov-2025			
Sun	30-Nov-2025			

Prepared by Student


Faiz Alamsyah

Verified by Supervisor


Raman Naikrajan

Approved by Manager

S. Kumar

INTERNSHIP STUDENT DAILY ATTENDANCE

Name : Faiz Alamsyah
 Dept : HPES-Tool Machining
 Period : 1 - 31 December 2025

Day	Date	IN Time	OUT Time	Daily Job Description
Mon	01-Dec-2025	07:52	17:00	Running Grinding auto Steel (Shi 677 # 517)
Tue	02-Dec-2025			SICK
Wed	03-Dec-2025	07:50	17:00	Running Grinding auto steel (Shi 593 # 206 T)
Thu	04-Dec-2025	07:25	17:00	Running Grinding auto steel Die Insert (Shi 715 # 130)
Fri	05-Dec-2025	07:25	17:00	Running Grinding auto steel blank Plate 6 Pcs
Sat	06-Dec-2025			
Sun	07-Dec-2025			
Mon	08-Dec-2025	07:55	17:00	Running Grinding auto Steel magnet QC
Tue	09-Dec-2025	07:40	17:00	Running Grinding auto steel DT (Shi 696 # 321T1)
Wed	10-Dec-2025	07:40	17:00	Running Grinding auto blank Plate 5 Pcs & Cam assy 15 Pcs
Thu	11-Dec-2025	07:50	17:00	Running Grinding (magnet block QC)
Fri	12-Dec-2025	07:55	17:00	Running Grinding (Shi 663 # 321T2)
Sat	13-Dec-2025			
Sun	14-Dec-2025			
Mon	15-Dec-2025	07:50	17:00	Running Grinding blank Plate 3 Pcs
Tue	16-Dec-2025			SICK
Wed	17-Dec-2025	07:55	17:00	Running Grinding (Shi 677 # 342A-T2)
Thu	18-Dec-2025	07:55	17:00	Running Grinding (Shi 677 # 106A-T2) & change oil SAS6
Fri	19-Dec-2025	07:58	17:00	Running Grinding blank Plate
Sat	20-Dec-2025			
Sun	21-Dec-2025			
Mon	22-Dec-2025	07:58	17	SICK
Tue	23-Dec-2025	07:50	17:00	Running Grinding auto steel (Shi 663-013 # 321B)
Wed	24-Dec-2025	07:50	17:00	Running Grinding auto steel (Shi 696 # 207)
Thu	25-Dec-2025	07:55	17:00	Running Grinding auto Steel
Fri	26-Dec-2025	07:50	17:00	Running Grinding auto Steel
Sat	27-Dec-2025			
Sun	28-Dec-2025			
Mon	29-Dec-2025	07:50	17:00	Running Grinding cutting Pinch Carbide
Tue	30-Dec-2025	07:50	17:00	Running Grinding & Cutting blank carbide
Wed	31-Dec-2025	07:50	17:00	Running Grinding Cutting blank carbide

Prepared by Student

Faiz Alamsyah

Verified by Supervisor

Raman Natarajan

Approved by Manager

S. Kumar

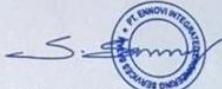
Lampiran 2 Form Penilaian Magang

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

Penilaian secara umum:

Berperilaku baik & bertanggung jawab terhadap pekerjaan.

Batam, 18 Desember 2025
Tolling Manager


Subbiah Sathis Kumar

Catatan:

- **A:Istimewa, AB: Sangat Baik, B:Baik, BC: Cukup Baik, C:Cukup, D:Kurang**
- **Contoh Nilai, A:85, AB:75, B:70, BC:65, C:60, D:50**
- **ditandatangani oleh pembimbing/Supervisor/Penanggung-Jawab di perusahaan/tempat Magang dan distempel**
- **Jika Unsur Penilaian tidak relevan dengan ada di perusahaan/tempat Magang, maka tidak perlu centang pada kriteria tersebut.**

Pedoman Magang

Lampiran 3 Form Sertifikat Magang



DAFTAR NILAI MAGANG			
KOMPONEN YANG DI NILAI		NILAI	DAFTAR NILAI KETERANGAN
1	ETIKA DAN INTEGRITAS	85	ISTIMEWA
2	KEAHlian BIDANG	85	ISTIMEWA
3	KEMAMPUAN BERBHASA ASING	80	SANGAT BAIK
4	KEMAMPUAN PENGGUNAAN TEKNOLOGI	85	ISTIMEWA
5	KEMAMPUAN BERKOMUNIKASI	85	ISTIMEWA
6	KERJASAMA TIM	87	ISTIMEWA
KOMPETENSI TAMBAHAN:			

KETERANGAN:
50 : KURANG BAIK
60 : CUKUP
70 : BAIK
75 : SANGAT BAIK
85 : ISTIMEWA

Lampiran 4 Dokumentasi

