



LAPORAN MAGANG
DI PT. SHIBA HIDROLIK PRATAMA



Disusun Oleh :

Nama : Leo Saputra Pratama

NIM : 0022314

POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI

BANGKA BELITUNG

TAHUN 2025/2026



LEMBAR PERSETUJUAN

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT. SHIBA HIDROLIK PRATAMA

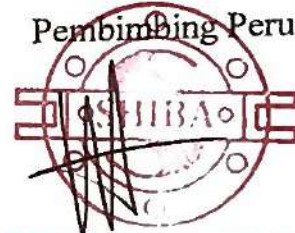
Laporan ini telah Disetujui Sebagaimana Salah Satu Syarat Kelulusan
Magang Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

Menyetujui

Dosen Wali,

M. Haritsah A., S.S.T., M.Eng.
NIDN : 0016078407

Pembimbing Perusahaan,



PT. SHIBA HIDROLIK PRATAMA
Novita

Ka. Prodi,

M. Haritsah A., S.S.T.,
M.Eng.
NIDN : 0016078407

Komisi Magang,

Harwadi, S.S.T.,
M.Ed.

NIDN : 0206027401



KATA PENGANTAR

Assalamu'alaikum Warahmatullahi Wabaraktuh

Segala puji dan Syukur atas kehadiran Allah SWT, yang telah melimpahkan rahmat dan hidayah-Nya sehingga penulis diberikan kemudahan dalam Menyusun laporan praktek kerja lapangan (PKL) di PT. Shiba Hidrolik Pratama selama 20 minggu terhitung mulai dari tanggal 11 Agustus 2025 hingga 22 Desember 2025. Laporan ini disusun merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan program studi D-III Teknik Perancangan Mekanik pada semester V (Lima) di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.

Penulis menyadari pada pelaksanaan penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini mempunyai kekurangan yang disebabkan oleh terbatasnya kemampuan penulis, namun berkat cinta kasih Allah SWT serta saran dan pengarahan dari berbagai pihak, penulis dapat menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) dengan baik. Besar harapan penulis agar laporan Praktik Kerja Lapangan Ini dapat membawa kebermanfaatan untuk berbagai pihak. Ucapan terima kasih penulis sampaikan kepada :

1. Seluruh keluarga penulis yang selalu mendukung dan memberikan do'a serta motivasi selama penulis melaksanakan praktek kerja lapangan dan penyusunan laporan
2. Bapak I Made Andik Setiawan, S.ST., M.Eng., Ph.D selaku Direktur Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung
3. Bapak Ilham Ari Wahyudie, S.S.T., CIQA. selaku Ketua Jurusan Teknik Rekayasa Mesin Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung
4. Bapak M. Haritsah Amrullah, S.S.T., M.Eng., selaku Ketua Prodi Jurusan Teknik Perancangan Mekanik Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung
5. Bapak M. Haritsah Amrullah, S.S.T., M.Eng., selaku dosen wali dan pembimbing institusi Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung
6. Bapak Wahab, selaku Direktur PT Shiba Hidrolik Pratama



7. Ibu Novita, selaku Pembimbing perusahaan PT. Shiba Hidrolik Pratama
8. Bapak Rio Kurniawan, SH.MM., selaku HRD PT. Shiba Hidrolik Pratama
9. Bapak Cepi, selaku Pembimbing dibagian CNC
10. Seluruh Karyawan PT. Shiba Hidrolik Pratama
11. Serta, teman-teman yang telah memberikan semangat dan doa dalam menyelesaikan laporan akhir magang. Besar harapan penulis agar laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini dapat membawa manfaat dalam menambah ilmu pengetahuan dan wawasan. Penulis menyadari pada penulisan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini mempunyai banyak kekurangan dan masih belum sempurna. Maka dari itu, penulis sangat terbuka dengan kritik dan saran yang membangun guna memperbaiki laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini. Semoga laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini dapat dipahami dengan baik dan memberikan manfaat terhadap semua orang.

Penulis menyadari bahwa penulisan laporan ini masih jauh dari kata sempurna, oleh karena itu penulis mengharapkan kritik dan saran yang sifatnya membangun sebagai masukan agar menjadi lebih baik lagi kedepannya.

Akhir kata penulis berharap agar laporan ini dapat berguna bagi penulis dan orang lain dan dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Tangerang, 11 Desember 2025

Leo Saputra Pratama

NIM : 0022314



DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	2
DAFTAR ISI	4
BAB I PENDAHULUAN	8
1.1.1 Profil Perusahaan	8
1.1.2 Sejarah Perusahaan	8
1.1.3 Data Umum Perusahaan	9
1.1.4 Visi Dan Misi Perusahaan.....	11
1.1.5 Struktur Organisasi Perusahaan	11
1.1.6 Kebijakan Lingkungan Kesehatan dan Keselamatan Kerja	13
1.1.7 Sasaran Perusahaan	14
1.1.8 Produksi Yang Dihasilkan.....	17
BAB II URAIAN KEGIATAN	19
1.2 Sistem Penugasan Kerja.....	19
1.3 Jam Kerja	19
1.2.1 Ruang Lingkup Pekerjaan	20
1.4 Rangkuman pekerjaan yang dilakukan selama PKI.....	20
BAB III PENUTUP	22
1.3 Kesimpulan.....	22
1.4 Saran	22
1.4.1 Saran untuk Perusahaan.....	22
1.4.2 Saran untuk kampus	22
FORM ABSENSI KEHADIRAN	25



DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Pengoprasian Mesin CNC bubut.....	20
Gambar 2.3 AS.....	Error! Bookmark not defined.
Gambar 2. 2 Piston Hidrolik.....	21



DAFTAR TABLE

Tabel 1.1 Data Perusahaan.....	10
Tabel 1.2 Sasaran Mutu Perusahaan.....	16
Tabel 1.3 Daftar Produk PT. Shiba Hidrolik Pratama	18
 Tabel 2. 1 Jam Kerja PT. Shiba Hidrolik Patama.....	 19



BAB I

PENDAHULUAN

1.1.1 Profil Perusahaan

Sejarah Perusahaan

PT. Shiba Hidrolik Pratama di dirikan dengan pengesahan notaris Tan Susy.SH pada tahun 2013, berdomisili di kawasan Tangerang, tepatnya di Jalan Bouraq Lio baru Kav 33 blok B2-B3 Batu Sari Batu Ceper Tangerang. PT. Shiba Hidrolik Pratama ini memperoleh pengukuhan PKP pada tanggal 13 Desember 2013 dengan NPWP 03.331.184.6-416.000.

PT. Shiba Hidrolik Pratama ini bergerak dalam bidang manufacture hidrolik pneumatic dan service hidrolik pneumatic serta komponen dengan di dukung oleh fasilitas mesin-mesin(CNC) dan peralatan lengkap di workshop kami dan memiliki sumber daya manusia yang berpengalaman terutama di bidang teknik, sehingga kami dapat menyelesaikan semua pemesanan sesuai dengan permintaan pelanggan, karena komitmen kami adalah memberikan produk dan service yang terbaik bagi pelanggan sehingga kepuasan pelanggan dapat dicapai.

seiring dengan peningkatan pertumbuhan industri di Indonesia yang mencakup bidang seperti otomotif, pengeboran, transportasi, dan pertambangan, dimana dalam industri tersebut banyak menggunakan hidrolik dan pneumatic, hidrolik system, dan komponen dalam proses produksinya, maka dari itu kami adalah partner yang tepat bagi perusahaan anda guna menunjang pertumbuhan perusahaan yang anda miliki.

Produk yang dihasilkan beberapa di antaranya adalah : Hidrolik Cylinder, Pneumatic Hidrolik, Power Pack, Lift Table, dan beberapa mesin lainnya serta komponen-komponen lainnya. Dalam penyediaan



produknya, proses produksi yang dilakukan terdiri dari : Design gambar, Workingsheet process (Job Order), Penyediaan bahan/material, Pengerjaan produksi, Pengecekan mutu, Marking, Assembling, dan Packing.

1.1.2 Data Umum Perusahaan

Nama Perusahaan		PT. Shib Hidrolik Pratama
Alamat	Kantor Pusat	Jl. Bouraq Pergudangan Lio baru Kav 33 blok B2B3, RT. 006/RW.004, Batusari, Kec. Batuaceper, Kota Tangerang, Banten 15121
	<ul style="list-style-type: none">• No Telp• No Fax	
	Pabrik I	Jl. Bouraq Pergudangan Lio baru Kav 33 blok B4, RT. 006/RW.004, Batusari, Kec. Batuaceper, Kota Tangerang, Banten 15121
	<ul style="list-style-type: none">• No Telp• No Fax	
	Pabrik 2	Jl. Bouraq Pergudangan Lio baru Kav 33 blok A1, RT. 006/RW.004, Batusari, Kec. Batuaceper, Kota Tangerang, Banten 15121
	<ul style="list-style-type: none">• No Telp• No Fax	



Jenis Usaha	<ul style="list-style-type: none">• Manufacture Pembuatan hidrolik dan pneumatic cylinder, Power Unit, dan produk lainnya sesuai dengan permintaan pelanggan.• Service Perbaikan hidrolik dan pneumatic cylinder, ganti tabung, perbaikan power pack, modifikasi cylinder hidrolik dan pneumatic.
Jumlah Karyawan	
Website	

Tabel 1.1 Data Perusahaan

THE FIRST PART

1.

The first part of the book is devoted to a description of the various forms of the verb 'to be' in the different tenses and moods.

2. The second part of the book is devoted to a description of the various forms of the verb 'to do' in the different tenses and moods.

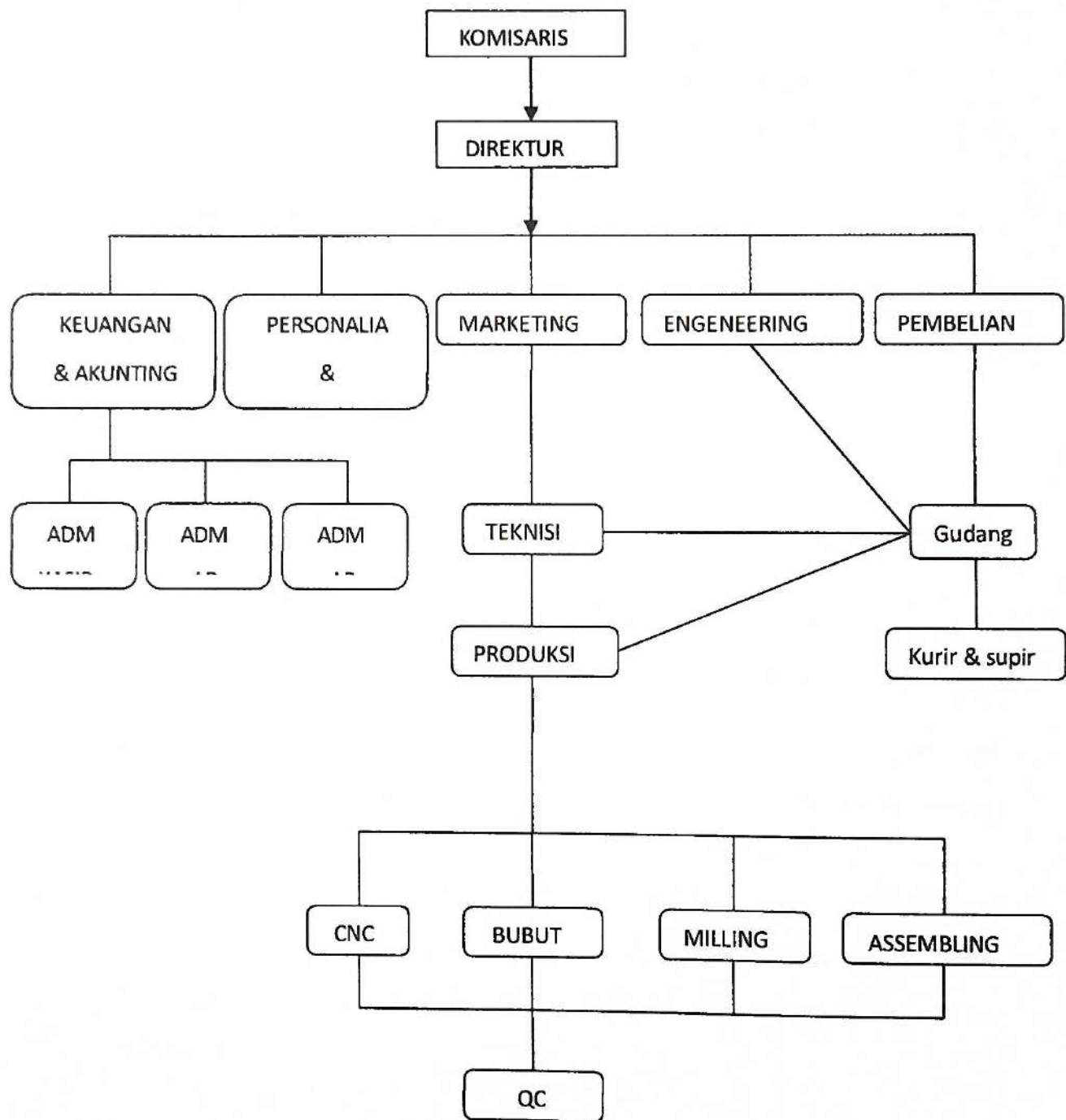
3. The third part of the book is devoted to a description of the various forms of the verb 'to have' in the different tenses and moods.

4.

The fourth part of the book is devoted to a description of the various forms of the verb 'to go' in the different tenses and moods.

5. The fifth part of the book is devoted to a description of the various forms of the verb 'to come' in the different tenses and moods.

6. The sixth part of the book is devoted to a description of the various forms of the verb 'to see' in the different tenses and moods.



Gambar 1.1 Struktur organisani



1.1.5 Kebijakan Lingkungan Kesehatan dan Keselamatan Kerja

1. Semua karyawan bagian yang memasuki area produksi wajib menggunakan APD.
 - a. Helm Standar(*standar safety helmet*)
 - b. Sepatu Safety (*safety shoes*)
 - c. Kacamata Safety (*safety glasses*)
 - d. Masker Kain (*face mask disposable*) atau masker respirator (masker khusus karyawan yang sedang melakukan proses pengecatan)
 - e. Sarung Tangan (*hand gloves*)
2. Untuk karyawan bagian lainnya, tamu dan pekerja dari kontraktor yang memasuki area produksi wajib menggunakan APD berupa helm standar (*standart safety helmet*) dan bersepatu.
3. Para supervisor/kepala unit kerja/mandor, bertanggung jawab memastikan bahwa APD telah digunakan oleh karyawan bagian produksi dengan benar.
4. Security dan personalia, bertanggung jawab memastikan bahwa APD sebagaimana dimaksud pada poin 2 telah dipergunakan sebagaimana mestinya.
5. Karyawan yang telah memiliki APD, bertanggung jawab terhadap penyimpanan dan penggunaan APD masing-masing yang telah dimilikinya.



6. Setiap pemakaian APD (helm standar, sepatu safety, kacamata safety, masker respirator) wajib menjaga kebersihan APD, agar tetap dalam kondisi layak pakai.
7. Pihak Gudang akan memberikan masker dan sarung tangan pengganti apabila karyawan bias menyerahkan yang lama.
8. Karyawan dilarang membawa APD (*helmet standart, safety galsses, mask respirator*) ke rumah/pulang.

1.1.6 Sasaran Perusahaan

GOALS STATEMENT	QUALITY OBJECTIVE	FUNGSI/ DEPT
Mengirimkan produk berkualitas kepada pelanggan pada waktu yang tepat	<i>On time delivery MPS achievement Reject ratio Work efficiency Down time machine</i>	PPIC PPIC <i>Quality Produksi maintenan ce</i>
Mengutamakan kepuasan pelanggan "customer Satisfaction" dengan harga yang kompetitif	Angket kepuasan pelanggan Costumer claim	Marketing <i>Quality</i>



beserta <i>after sales service</i> yang berkesinambungan		
Menjalankan program perbaikan dan penyempurnaan terus menerus melalui program system manajemen mutu	Internal <i>Quality Audit (IQA)</i> <i>Supplier development monthly review & management review</i>	HRD-GA HRD-GA HRD-GA
Menerapkan ketertiban kenyamanan dan Kesehatan lingkungan kerja dengan peraturan perundang undangan yang berlaku	Genba P2K3 dan 5R <i>zero accident</i> absensi kehadiran karyawan	HRD-GA HRD-GA HRD-GA
<i>Increase sale up 20% dari tahun sebelumnya</i>	<i>Resource new customer new project on time</i>	Marketing <i>Engineeri ng</i>
Melakukan program reduksi biaya operasional di semua lini operasional	<i>Cost reduction program</i>	<i>Purchasin g (task team)</i>



Perusahaan (<i>cost reduction</i>)		
--	--	--

Tabel 1.2 Sasaran Mutu Perusahaan



1.1.7 Produksi Yang Dihasilkan

DAFTAR NAMA PRODUK YANG DIHASILKAN SECARA KESELURUHAN PT. SHIBA HIDROLIK PRATAMA	
	NAMA PRODUK
	CONVEYOR BELT VERTIKAL
	NUT GRADING DRUM
	HYDRAULIC MINI DUMP
	LIFT ROTATION OIL
	TABLE LIFTER
	MESIN PENCOPOT RANTAI EXAVATOR
	MESIN PRESS
	LOADING DOCK
	RELL CONFAYOR
	SCISSOR LIFT TABLE BATTERY MOBILE
	HIDROLIK CYLINDER
	POWER PACK
	KAROSERI



	GEAR PUMP
	HARD CHROME

Tabel 1.3 Daftar Produk PT. Shiba Hidrolik Pratama



BAB II

URAIAN KEGIATAN

1.2 Sistem Penugasan Kerja

Selama melakukan praktik kerja lapangan di PT. Shiba Hidrolik Pratama dari tanggal 11 Agustus sd Desember ditempatkan di:

1. Departemen CNC milling

Operator milling, yaitu, sebagai operator yang mengoperasikan mesin CNC miling dengan tugas memproses bahan yang akan dibuat yaitu bagian-bagian dari hydralauic dan pneumatic cylinder dengan program yang sudah dibuat.

1.3 Jam Kerja

Adapun jam kerja di PT. Shiba Hidrolik Pratama adalah sebagai berikut

Non shift	Senin sd Jumaat	08:30 – 17:00
Istirahat	Senin sd Kamis	12:00 – 13:00
	Jumaat	11:30 – 13:00

Tabel 2. 1 Jam Kerja PT. Shiba Hidrolik Patama

1.2.1 Ruang Lingkup Pekerjaan

Selama melaksanakan praktik kerja lapangan dalam kurun waktu 4 bulan di PT. Shiba Hidrolik Pratama, ruang lingkup atau area kerja penulis antara lain sebagai berikut :

- Area pemotongan material, berisikan 2 unit mesin potong
- Area CNC (H2), Berisikan 7 unit mesin CNC turning, 4 unit mesin CNC milling.

1.4 Rangkuman pekerjaan yang dilakukan selama PKL

Selama melaksanakan program praktik kerja lapangan di PT. Shiba Hidrolik Pratama dalam kurun waktu 4 bulan terhitung dari 19 Agustus sampai dengan 19 Desember. Penulis melakukan beberapa pekerjaan serta penjelasan singkatnya.

1. Sektor CNC

CNC (Computer Numerical Control) adalah sistem otomasi yang mengontrol mesin perkakas dengan menggunakan perintah numerik yang diprogram secara komputer.



Gambar 2.1 Pengoprasian Mesin CNC bubut

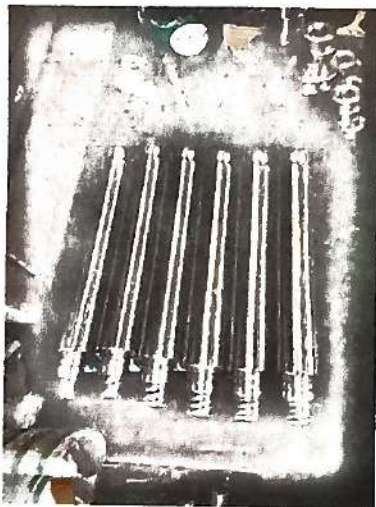
❖ Fungsi Utama

1. Mengontrol mesin perkakas (misalnya, mesin bubut, mesin frais, mesin bor).
2. Membuat proses produksi lebih efisien dan akurat.
3. Mengurangi kesalahan manusia dan meningkatkan kualitas produk.
4. Mempercepat proses produksi.

❖ Cara Kerja

1. Pengaturan awal: Mesin CNC diprogram dengan menggunakan bahasa pemrograman seperti G-code atau M-code.
2. Pengiriman perintah: Komputer mengirimkan perintah numerik ke mesin CNC.
3. Pengolahan perintah: Mesin CNC menerima perintah dan mengubahnya menjadi gerakan mekanis.
4. Pelaksanaan proses: Mesin CNC melakukan proses produksi (misalnya, memotong, membubut, atau membor).
5. Pemantauan: Sistem CNC memantau proses produksi dan melakukan penyesuaian jika diperlukan.

❖ Beberapa contoh hasil pengoprasian mesin CNC yang dilakukan penulis:



Gambar 2.2 AS



Gambar 2. 3 Piston Hidrolik

BAB III

PENUTUP

1.3 Kesimpulan

Setelah melakukan kegiatan Praktik kerja lapangan (PKL) di PT. Shiba hidrolik Pratama, yang dilaksanakan mulai periode Agustus s/d Desember penulis mendapatkan banyak sekali ilmu hidrolik, Politeknik Manufaktur merupakan wadah pembelajaran, yang mana di dalamnya terdapat pembelajaran berupa indicator-indicator yang dibutuhkan oleh Perusahaan ataupun manufaktur seperti PT. Shiba Hidrolik Pratama.

Politeknik manufaktur juga mempelajari beberapa indicator manufaktur seperti produksi yang sangat diperlukan dalam sebuah Perusahaan manufaktur seperti PT. Shiba Hidrolik Pratama.

1.4 Saran

2 Saran untuk Perusahaan

- Dapat menerapkan perawatan mandiri setiap harinya yakni sebuah konsep pemeliharaan kerja seperti melakukan perawatan rutin pada mesin.
- Dipasang poster yang menarik setiap sektornya untuk mengingatkan karyawan betapa pentingnya keselamatan & Kesehatan kerja

3 Saran untuk kampus

1. Seleksi untuk menerapkan mahasiswa yang akan di

PKL Lebih teliti sehingga tidak terjadi penyimpangan jurusan

2. Ajukan permohonan proposal perusahaan untuk perekrutan
3. Lakukan monitoring dengan lebih jelas dan terperinci perusahaan
4. Buat grup social media untuk wadah informasi mahasiswa

LAMPIRAN ABSENSI

FORM ABSENSI KEHADIRAN

Nama : Leo Saputra pratama

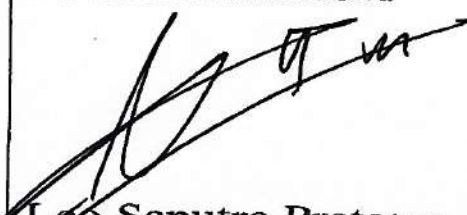

NPM/NIM : 0022314

Tempat Magang : F A B / S H P / B H S / S G R / W B / S H L

Minggu Ke	Tanggal	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumad	Sabtu	Paraf	Ket
1	11 Agustus s.d 15 Agustus 2025	√	√	√	S	√			8jam
2	18 Agustus s.d 22 Agustus 2025	L	√	S	√	√			8jam
3	25 Agustus s.d 29 Agustus 2025	√	√	S	√	S			16jam
4	01 September s.d 05 September 2025	√	√	√	√	√			
5	08 September s.d 12 September 2025	√	√	√	S	√			8jam
6	15 September s.d 19 September 2025	S	√	√	√	√			8jam
7	22 September s.d 27 September 2025	√	√	√	√	√			
8	29 September s.d 04 Oktober 2025	√	√	√	√	√			
9	06 Oktober s.d 11 Oktober 2025	√	√	√	√	√			
10	13 Oktober s.d 18 Oktober 2025	√	√	√	√	√			
11	20 Oktober s.d 25 Oktober 2025	√	√	√	S	S			16jam
12	27 Oktober s.d 01 November 2025	√	√	√	√	√			
13	03 November s.d 08 November 2025	√	S	√	√	√			8jam
14	10 November s.d 15 November 2025	S	S	S	√	√			24jam
15	17 November s.d 22 November 2025	S	√	√	√	√			
16	24 November s.d 29 November 2025	√	√	√	√	√			
17	01 Desember s.d 06 Desember 2025	√	√	√	√	√			
18	08 Desember s.d 13 Desember 2025	√	S	√	S	S			24jam

Catatan :

- berikan tanda centang untuk absensi

<p>Dibuat oleh: Mahasiswa</p> <div style="text-align: center;">  Leo Saputra Pratama </div>	<p>Mengetahui, Pembimbing/Supervisor</p> <div style="text-align: center;">  PT SHIBA HIDROLIK PRATAMA Novita </div>
--	---

*harian. Paraf diberikan
oleh Pembimbing/Supervisor*

- *diberikan tanda notasi : S=Sakit, I=Izin, A=Bolos, T=Terlambat*
- *kolom keterangan digunakan untuk jumlah jam ketidakhadiran mahasiswa*
- *kartu harus ditanda tangani pembimbing dan di stempel perusahaan*

LAMPIRAN KEGIATAN MINGGUAN

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : LEO SAPUTRA PRATAMA
NPM/NIM : 0022314
Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama
Kegiatan Tanggal : 11 Agustus – 15 Agustus 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Pengenalan lingkungan sector dan rekan kerja
Selasa	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Rabu	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Kamis	Sakit
Jumat	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Sabtu	

Dibuat Oleh:
Mahasiswa


LEO SAPUTRA PRATAMA

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor


CEPI SUPRIADI

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

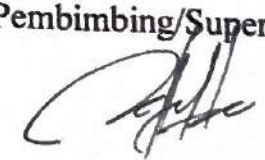
Nama : LEO SAPUTRA PRATAMA
NPM/NIM : 0022314
Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama
Kegiatan Tanggal : 18 Agustus – 22 Agustus 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Libur Hari Kemerdekaan
Selasa	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Rabu	Sakit
Kamis	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Jumat	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Sabtu	

Dibuat Oleh:
Mahasiswa


LEO SAPUTRA PRATAMA

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor


CEPI SUPRIADI

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : LEO SAPUTRA PRATAMA

NPM/NIM : 0022314

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 25 Agustus – 29 Agustus 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Selasa	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Rabu	Sakit
Kamis	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Jumat	Sakit
Sabtu	

Dibuat Oleh:

Mahasiswa


LEO SAPUTRA PRATAMA

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor


CEPI SUPRIADI

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : LEO SAPUTRA PRTAMA

NPM/NIM : 0022314

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 01 September – 04 September 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Selasa	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Rabu	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Kamis	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Jumat	Libur Maulid Nabi SAW
Sabtu	

Dibuat Oleh:

Mahasiswa


LEO SAPUTRA PRATAMA

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor


CEPI SUPRIADI

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : LEO SAPUTRA PRATAMA

NPM/NIM : 0022314

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 08 September – 12 September 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Selasa	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Rabu	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Kamis	Sakit
Jumat	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Sabtu	

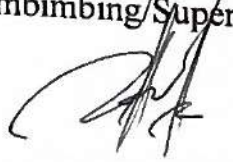
Dibuat Oleh:

Mahasiswa


LEO SAPUTRA PRATAMA

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor


CEPI SUPRIADI

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : LEO SAPUTRA PRTAMA

NPM/NIM : 0022314

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 15 September – 19 September 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Sakit
Selasa	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Rabu	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Kamis	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Jumat	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Sabtu	

Dibuat Oleh:

Mahasiswa


LEO SAPUTRA PRATAMA

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor


CEPI SUPRIADI

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : LEO SAPUTRA PRTAMA

NPM/NIM : 0022314

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 22 September – 26 September 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Selasa	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Rabu	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Kamis	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Jumat	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Sabtu	

Dibuat Oleh:

Mahasiswa


LEO SAPUTRA PRATAMA

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor


CEPI SUPRIADI

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : LEO SAPUTRA PRTAMA

NPM/NIM : 0022314

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 29 September – 03 Oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Selasa	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Rabu	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Kamis	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Jumat	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Sabtu	

Dibuat Oleh:

Mahasiswa


LEO SAPUTRA PRATAMA

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor


CEPI SUPRIADI

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : LEO SAPUTRA PRATAMA
NPM/NIM : 0022314
Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama
Kegiatan Tanggal : 06 Oktober – 10 Oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Selasa	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Rabu	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Kamis	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Jumat	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Sabtu	

Dibuat Oleh:
Mahasiswa


LEO SAPUTRA PRATAMA

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor


CEPI SUPRIADI

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : LEO SAPUTRA PRATAMA
NPM/NIM : 0022314
Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama
Kegiatan Tanggal : 13 Oktober – 17 Oktober 2025

Hari	Urutan Kegiatan
Senin	Memasang benda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Selasa	Memasang benda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Rabu	Memasang benda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Kamis	Memasang benda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Jumat	Memasang benda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Sabtu	

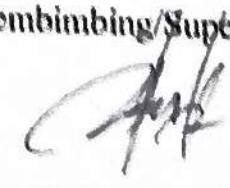
Dibuat Oleh:

Mahasiswa


LEO SAPUTRA PRATAMA

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor


CEPI SUPRIADI

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : LEO SAPUTRA PRTAMA

NPM/NIM : 0022314

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 20 Oktober – 24 Oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Selasa	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Rabu	Sakit
Kamis	Sakit
Jumat	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Sabtu	

Dibuat Oleh:

Mahasiswa


LEO SAPUTRA PRATAMA

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor


CEPI SUPRIADI

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : LEO SAPUTRA PRATAMA

NPM/NIM : 0022314

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 27 Oktober – 31 Oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Selasa	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Rabu	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Kamis	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Jumat	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Sabtu	

Dibuat Oleh:

Mahasiswa


LEO SAPUTRA PRATAMA

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor


CEPI SUPRIADI

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

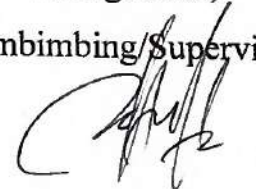
Nama : LEO SAPUTRA PRTAMA
NPM/NIM : 0022314
Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama
Kegiatan Tanggal : 03 November – 07 November 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Selasa	Sakit
Rabu	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Kamis	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Jumat	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Sabtu	

Dibuat Oleh:
Mahasiswa


LEO SAPUTRA PRATAMA

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor


CEPI SUPRIADI

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : LEO SAPUTRA PRATAMA

NPM/NIM : 0022314

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 10 November – 14 November 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Sakit
Selasa	Sakit
Rabu	Sakit
Kamis	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Jumat	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Sabtu	

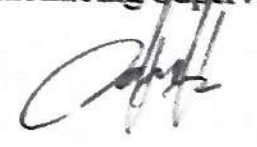
Dibuat Oleh:

Mahasiswa


LEO SAPUTRA PRATAMA

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor


CEPI SUPRIADI

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : LEO SAPUTRA PRTAMA

NPM/NIM : 0022314

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 17 November – 21 November 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Sakit
Selasa	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Rabu	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Kamis	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Jumat	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Sabtu	

Dibuat Oleh:

Mahasiswa


LEO SAPUTRA PRATAMA

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor


CEPI SUPRIADI

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : LEO SAPUTRA PRTAMA

NPM/NIM : 0022314

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 24 Desember – 28 Desember 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Selasa	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Rabu	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Kamis	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Jumat	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Sabtu	

Dibuat Oleh:

Mahasiswa


LEO SAPUTRA PRATAMA

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor


CEPI SUPRIADI

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : LEO SAPUTRA PRTAMA

NPM/NIM : 0022314

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 01 Desember – 05 Desember 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Selasa	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Rabu	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Kamis	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Jumat	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Sabtu	

Dibuat Oleh:

Mahasiswa


LEO SAPUTRA PRATAMA

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor


CEPI SUPRIADI

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : LEO SAPUTRA PRTAMA

NPM/NIM : 0022314

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 08 Desember – 12 Desember 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Selasa	Sakit
Rabu	Sakit
Kamis	Memasang beda kerja pada cuck dan penyetingan benda kerja ,dan Mengoprasikan mesin CNC bubut
Jumat	Membuat Laporan
Sabtu	

Dibuat Oleh:

Mahasiswa


LEO SAPUTRA PRATAMA

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor


CEPI SUPRIADI

LAMPIRAN PENILAIAN

FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

Nama : LEO SAPUTRA PRATAMA

NPM/NIM : 0022314

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

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

Penilaian secara umum:

Kota Tangerang, 26 Juni 2025

Pembimbing/Supervisor/Penanggung-Jawab



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*