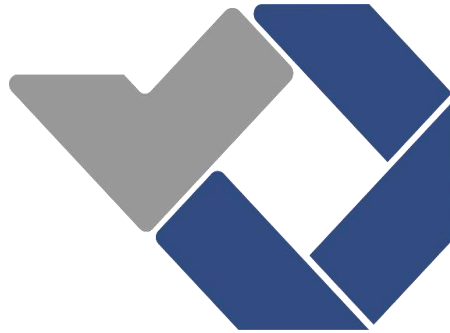


**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI CV. PRESISINDO UTAMA INDONESIA**



Disusun oleh :

Nama : M. Dzaki Akbar
NIM : 0012346
Jurusan : Rekayasa Mesin
Prodi : D-III Perawatan dan Perbaikan
Mesin
Kelas : 3 PPM B

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG**

2025



**LEMBAR PERSETUJUAN
LAPORAN MAGANG
DI CV. PRESISINDO UTAMA INDONESIA**

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

Dosen wali,

Pembimbing Perusahaan,

Robert Napitupulu, S.S.T. M.T.

NIDN. 0207027701

Alan Suparlan

Ka. Prodi

Komisi Magang

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

NIDN. 0022058808

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

NIDN. 0206072401

KATA PENGANTAR

Assalamualaikum wr.wb. Puji syukur penulis panjatkan atas kehadiran Allah SWT, yang telah melimpahkan rahmat dan karunia-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Program Praktik Kerja Lapangan (PKL) di CV. Presisindo Utama Indonesia serta dapat menyelesaikan penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL). Penyusunan laporan ini merupakan bukti bahwa penulis telah melaksanakan dan menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang dimulai dari 05 Agustus 2025 sampai dengan 20 Desember 2025. Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini disusun sebagai salah satu syarat kelulusan pada mata kuliah wajib mahasiswa/mahasiswi Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung yaitu mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) pada semester V. Dengan adanya Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini, penulis diharapkan dapat mengetahui dan lebih mengenal dunia kerja.

Dalam laporan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini penulis banyak mendapatkan bimbingan dan bantuan dari berbagai pihak terkait. Oleh karena itu, penulis ucapkan terima kasih banyak kepada:

1. Allah SWT atas segala nikmat, rahmat, dan hidayah yang telah diberikan kepada penulis;
2. Kedua orang tua penulis yang telah memberikan dukungan, semangat, dan doa sehingga laporan dan kegiatan Magang dapat terselesaikan;
3. Bapak I Made Andik Setiawan, S.ST., M.Eng., Ph.D, selaku Direktur Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung;
4. Bapak Ade Hermawan, selaku pemilik CV. Presisindo Utama Indonesia
5. Bapak Alan Suparlan , selaku Pembimbing Industri;
6. Bapak Angga Sateria, M.T, selaku Ka. Prodi Perawatan dan Perbaikan Mesin;
7. Seluruh karyawan CV. Presisindo Utama Indonesia yang telah membantu penulis dalam pelaksanaan Magang.



Penulis menyadari bahwa laporan ini masih jauh dari kesempurnaan, oleh karena itu, penulis sangat mengharapkan kritik dan saran yang bersifat membangun demi perbaikan laporan di kemudian hari.

Akhir kata penulis ucapkan terima kasih dan mohon maaf yang sebesar-besarnya. Semoga laporan ini dapat bermanfaat bagi penulis dan pembaca.

Bandung, 20 Desember 2025

Penulis,

M. Dzaki Akbar



DAFTAR ISI

LEMBAR PERSETUJUAN	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR LAMPIRAN	vii
DAFTAR GAMBAR.....	viii
BAB 1 PENDAHULUAN	1
1.1 Profil Perusahaan	1
1.1.1 Data Profil	1
1.1.2 Tentang Perusahaan	2
1.1.3 Visi dan Misi Perusahaan.....	3
1.2 Struktur Organisasi Unit.....	3
1.2.1 Struktur Organisasi CV. Presisindo Utama Indonesia	3
1.3 Produk Yang Di hasilkan	4
BAB 2 URAIAN KEGIATAN	6
2.1 Penugasan Kerja.....	6
2.1.1 Machining Manufactur.....	6
2.1.2 Cleaning Manufactur.....	7
2.1.3 Finishing Manufactur	9
2.1.4 Manufacturing Measurement	10
2.1.5 Material Test end NDT	11
2.2 Kegiatan Yang Dilakukan Selama Magang	14
2.2.1 Machining Manufactur Bubut and Frais	14



2.2.2	Cleaning Manufactur.....	16
2.2.3	Finishing Manufactur	17
2.2.4	Manufacturing Measurement	17
2.2.5	Material Test and NDT	18
BAB 3 PENUTUP		19
3.1	Kopetensi Yang Diperlukan.....	19
3.2	Saran.....	19



DAFTAR GAMBAR

GAMBAR1. 1 LOGO CV. PRESISINDO UTAMA INDONESIA	1
GAMBAR1. 2 CV. PRESISINDO UTAMA INDONESIA	2
GAMBAR1. 3 STRUKTUR ORGANISASI CV PRESISINDO UTAMA INDONESIA.....	4
GAMBAR 2. 1 DRAWING	15
GAMBAR 2. 2 BELAJAR MENDIAL BENDA KERJA.....	15
GAMBAR 2. 3 PROSES PEMBUATAN MATA PAHAT BUBUT	15
GAMBAR 2. 4 PENGASAHAN MATA PAHAT.....	16
GAMBAR 2. 5 PERCOBAAN MATA PAHAT	16
GAMBAR 2. 6 CLEANING PART ROTOR TUTBIN	17
GAMBAR 2. 7 FINISHING SHAFT IMPELER	17
GAMBAR 2. 8 PENGUKURAN OUTSIDE DIAMETER BEARING	18
GAMBAR 2. 9 CHECKING BLADE.....	18



DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1 From Absensi Magang
- Lampiran 2 From Penilaian Magang
- Lampiran 3 From Kegiatan Mingguan Magang
- Lampiran 4 From Sertifikat Magang

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Profil Perusahaan

1.1.1 Data Profil



Gambar1. 1 Logo CV. Presisindo Utama Indonesia

Nama Perusahaan	: CV. Presisindo Utama Indonesia
Bidang	: Manufacture Parts, Service Repair pompa, turbine, kompresor dan lain-lain
Pendirian Perusahaan	: 5 Mei 2014
Nama Unit Pabrik Pengolahan	: CV. Presisindo Utama Indonesia Manufaktur Turbin
Pabrik Mulai Beroperasi	: 5 Mei 2014
Lahan Pabrik	: Kawasan Industri Sekejati
Lokasi Perusahaan	: Sekejati No. 40 Kiaracandong Bandung Jawa Barat

1.1.2 Tentang Perusahaan

CV. Presisindo Utama Indonesia sebuah perusahaan swasta nasional yang bergerak di bidang manufacuture parts, service dan repair. Salah satu bidangnya adalah perbaikan dan pembuatan rotating parts baru atau alat berputar seperti pompa, turbine, kompresor dan lain-lain. CV. Presisindo Utama Indonesia mengedepankan kepresisian ukuran dan visual serta fungsinya, yang didukung oleh tenaga kerja prosessional yang ahli dibidangnya.



Gambar1. 2 CV. Presisindo Utama Indonesia

CV Presisindo Utama Indonesia adalah perusahaan engineering yang berfokus pada manufaktur, layanan servis, dan perbaikan (repair & overhaul) turbin industri dan pembangkit. Dengan tenaga ahli teknis berpengalaman dan fasilitas workshop lengkap, Presisindo menyediakan solusi end-to-end mulai rekayasa desain, fabrikasi komponen, balancing rotor, sampai commissioning lapangan untuk pembangkit listrik, pabrik pulp & paper, minyak & gas, serta industri berat lainnya. berkomitmen pada keselamatan, keandalan operasional, dan pengembalian investasi pelanggan melalui layanan cepat, transparan, dan berkualitas. CV Presisindo Utama Indonesia didirikan untuk menjawab kebutuhan industri akan layanan turbin yang handal dan fabrikasi komponen presisi di Indonesia. Presisindo menggabungkan kapabilitas manufaktur lokal dengan praktik terbaik engineering internasional untuk memberikan layanan yang aman, efisien, dan ekonomis.

1.1.3 Visi dan Misi Perusahaan

Adapun visi dan misi pada CV Presisindo Utama Indonesia yaitu sebagai berikut:

1.1.3.1 Visi CV. Presisindo Utama Indonesia

Kami Menjadi Workshop yang unggul dan berkesinambungan dalam pelayanan ke pelanggan yang mengacu kepada kualitas produk, ketepatan waktu dan sumber daya manusia yang kompeten dan professional. Misi CV. Presisindo Utama Indonesia

1.1.3.2 Misi CV Presisindo Utama Indonesia

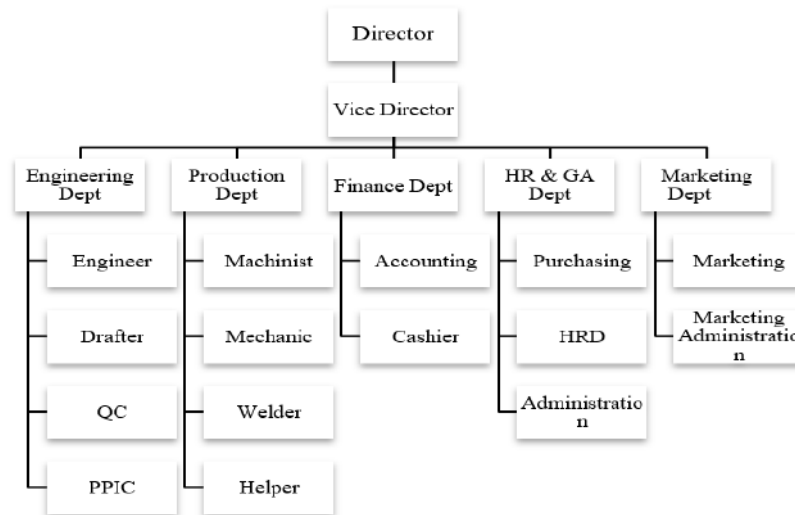
Menyiapkan tenaga kerja yang handal dengan fasilitas yang sesuai dan mengacu kepada perkembangan teknologi penunjang kebutuhan pelanggan dalam hal perbaikan mesin- mesin operasi. Benefit / memberikan manfaat yang bertujuan untuk Customer, perusahaan dan karyawan.

1.2 Struktur Organisasi Unit

Adapun Struktur Organisasi Unit yang dilakukan oleh CV. Presisindo Utama Indonesia sebagai berikut:

1.2.1 Struktur Organisasi CV. Presisindo Utama Indonesia

Dalam menjalankan bidang usahanya CV Presisindo Utama Indonesia menyusun struktur organisasinya dengan bagan sebagai berikut:



Gambar1.3 Struktur Organisasi CV Presisindo Utama Indonesia

1.3 Produk Yang Di hasilkan

CV Presisindo Utama Indonesia menghasilkan beberapa produk , Berikut beberapa penjelasan produk yang di hasilkan :

a) Machinery

CV Presisindo Utama Indonesia memproduksi berbagai spare part baik untuk kebutuhan rotating equipment ataupun untuk kebutuhan industri umumnya. Pemilhan material sesuai dengan standard OEM ataupun berdasarkan request dari user. Kualitas produk sangat kami tekankan dengan mengikuti standar prosedur dan QC yang ketat.

Berikut spare part yang bisa dikerjakan di workshop kami diantaranya; Industrial Pump Part (shaft, shaft sleeve, impeller, balance drum, locknut, key, coupling, gear dll.) Turbine Part (OST, Shaft, disk, blade, carbon packing, labyrinth seal, studbolt, dll) Dies, Textile spare part, dll

b) Refurbishment/Recondition

Juga melayani dalam hal repairasi dan rekondisi peralatan industri seperti Small Steam Turbine, Centrifugal Pump, Liquid Ring Vacuum Pump, Compressor, Boiler Feed Pump dll. Untuk mencapai hasil repair yang maksimal kami berpedoman pada standar dan prosedur repair baik yang dikeluarkan oleh OEM ataupun standar repair umum seperti API, NACE, ASTM dll

c) Fabrication & Construction

Selain kemampuan dibidang rotating equipment, CV Presisindo Utama Indonesia juga mempunyai pengalaman dalam bidang fabrikasi dan konstruksi untuk keperluan industri. Pembuatan dan perakitan mesin untuk industri dari pembuatan design sampai proses produksi. Selain itu kami juga berpengalaman dalam pembuatan tangki, tool bunker, skywalker dan konstruksi lainnya.

BAB 2

URAIAN KEGIATAN

2.1 Penugasan Kerja

Penugasan Magang yang dilaksanakan di CV Presisindo Utama Indonesia pada 5 Agustus 2025 sampai dengan 20 Desember 2025 di tempatkan di bebrapa bagian yaitu :

- a) Machining Manufactur Bubut and Fraiss
- b) Cleaning Manufactur
- c) Finishing Manufactur
- d) Manufacturing Measurement
- e) Material Test and NDT(Non Destructive Testing)

2.1.1 Machining Manufactur

Machining merupakan salah satu metode utama dalam proses manufaktur modern yang termasuk ke dalam kategori *Subtractive Manufacturing*, yaitu proses pembentukan komponen mekanik dengan cara mengurangi sebagian material dari benda kerja awal hingga diperoleh bentuk, dimensi, dan kualitas permukaan yang sesuai dengan spesifikasi desain teknik.

Secara fundamental, machining melibatkan interaksi mekanis antara pahat potong dan benda kerja yang menghasilkan gaya pemotongan, panas, serta deformasi plastis material. Material yang terpotong akan terlepas dalam bentuk geram (chip), sedangkan bagian yang tersisa membentuk geometri akhir komponen. Dalam konteks industri manufaktur, machining memegang peranan yang sangat krusial karena:

- 1. Mampu menghasilkan ketelitian dimensi tinggi
- 2. Memungkinkan pencapaian toleransi sempit
- 3. Menghasilkan kualitas permukaan (surface finish) yang baik
- 4. Dapat diaplikasikan pada hampir semua jenis material teknik, seperti baja karbon, baja paduan, stainless steel, aluminium, tembaga, hingga material

keras seperti paduan nikel dan titanium

Machining sering menjadi tahap akhir (finishing process) setelah proses pembentukan awal seperti pengecoran (casting), penempaan (forging), atau pembentukan pelat (forming).

2.1.2 Cleaning Manufactur

Cleaning dalam manufaktur merupakan suatu aktivitas sistematis, terencana, dan terstandarisasi yang bertujuan untuk menghilangkan, mengurangi, atau mengendalikan berbagai bentuk kontaminasi yang muncul selama seluruh siklus proses produksi, mulai dari tahap persiapan material, proses pembentukan, pemesinan, perakitan, hingga tahap akhir pengemasan dan distribusi produk. Aktivitas cleaning ini mencakup pembersihan terhadap benda kerja, komponen mesin, peralatan produksi, media kerja, serta lingkungan produksi, sehingga keseluruhan sistem manufaktur dapat beroperasi dalam kondisi yang optimal, aman, dan terkendali.

Secara konseptual, cleaning manufaktur tidak dapat dipahami semata-mata sebagai kegiatan kebersihan fisik atau housekeeping biasa, melainkan sebagai bagian integral dari sistem manufaktur modern yang berkaitan langsung dengan kualitas produk, stabilitas proses, keandalan peralatan, efisiensi produksi, serta keselamatan dan kesehatan kerja (K3). Dalam praktik industri, cleaning menjadi salah satu fondasi utama dalam penerapan manufacturing excellence, di mana tingkat kebersihan suatu proses sangat menentukan keberhasilan proses lanjutan dan performa akhir produk.

Makna Konseptual Cleaning dalam Sistem Produksi Dalam sistem produksi, setiap proses manufaktur secara alamiah akan menghasilkan residu dan kontaminan, baik dalam bentuk padatan, cairan, maupun gas. Kontaminan tersebut muncul sebagai akibat dari:

- a) Gesekan dan pemotongan material
- b) Penggunaan fluida proses (oli, grease, coolant)
- c) Reaksi kimia dan termal

d) Lingkungan kerja yang terbuka

Oleh karena itu, cleaning dapat didefinisikan sebagai mekanisme pengendalian kontaminasi (contamination control) yang bertujuan untuk menjaga kondisi permukaan, peralatan, dan lingkungan produksi agar tetap berada dalam batas yang dapat diterima sesuai dengan standar teknis dan kualitas yang ditetapkan.

Dalam perspektif teknik manufaktur, kebersihan permukaan (surface cleanliness) memiliki pengaruh langsung terhadap:

- a) Sifat mekanik dan fungsional komponen
- b) Keakuratan dimensi dan toleransi
- c) Daya lekat (adhesion) pada proses coating atau painting
- d) Keandalan sambungan pada proses welding dan assembly

Dengan demikian, cleaning bukan hanya berfungsi untuk “membersihkan”, tetapi juga untuk menjamin kesiapan teknis suatu komponen atau sistem sebelum memasuki tahapan proses berikutnya.

Cleaning sebagai Proses Pendukung Presisi dan Kualitas Pada industri manufaktur presisi, cleaning memiliki peran yang sangat krusial karena kontaminasi sekecil apa pun dapat berdampak signifikan terhadap performa produk. Partikel mikro, sisa oli tipis, atau lapisan oksida yang tidak terlihat secara kasat mata dapat menyebabkan:

- a) Ketidaksesuaian hasil pengukuran
- b) Kegagalan perakitan
- c) Cacat permukaan
- d) Penurunan umur pakai komponen

Oleh sebab itu, cleaning dalam manufaktur sering didefinisikan sebagai proses pendukung presisi, yaitu proses yang memastikan bahwa permukaan dan geometri komponen berada dalam kondisi ideal untuk mencapai spesifikasi desain. Secara keseluruhan, cleaning dalam manufaktur dapat didefinisikan sebagai proses strategis yang bersifat teknis, sistemik, dan berkelanjutan, yang bertujuan untuk mengendalikan kontaminasi, menjaga kualitas produk, menjamin keandalan mesin,

serta mendukung keselamatan dan efisiensi sistem produksi

2.1.3 Finishing Manufactur

Finishing manufaktur merupakan tahap akhir atau lanjutan dalam suatu rangkaian proses produksi yang bertujuan untuk menyempurnakan kondisi permukaan, dimensi, dan penampilan suatu produk agar memenuhi persyaratan teknis, fungsional, serta estetika yang telah ditentukan dalam desain dan standar kualitas. Proses finishing dilakukan setelah proses pembentukan utama seperti casting, forging, machining, maupun assembly, dan berperan sebagai proses penentu kualitas akhir produk sebelum digunakan atau dipasarkan.

Secara umum, finishing tidak berfokus pada perubahan bentuk utama komponen, melainkan pada peningkatan kualitas permukaan (surface quality), ketepatan dimensi (dimensional accuracy), serta ketahanan terhadap faktor lingkungan seperti korosi, keausan, dan suhu. Oleh karena itu, finishing sering disebut sebagai proses value added, karena secara signifikan meningkatkan nilai guna dan nilai jual produk tanpa mengubah geometri dasarnya.

Peran dan Fungsi Finishing dalam Manufaktur

Finishing memiliki peran strategis dalam sistem manufaktur, antara lain:

a) Menjamin Kualitas Akhir Produk

Finishing memastikan bahwa produk memenuhi spesifikasi teknis seperti kekasaran permukaan (surface roughness), toleransi dimensi, dan kesesuaian bentuk.

b) Meningkatkan Ketahanan dan Umur Pakai

Melalui proses seperti coating, plating, dan heat treatment permukaan, finishing meningkatkan ketahanan terhadap korosi, keausan, dan kelelahan material.

c) Mendukung Proses Perakitan dan Fungsi Produk

Permukaan yang halus dan bersih memudahkan proses assembly dan mengurangi gesekan saat produk beroperasi.

d) Meningkatkan Nilai Estetika

Finishing memberikan tampilan akhir yang rapi, bersih, dan menarik secara visual.

- e) Finishing mekanis dilakukan dengan metode fisik untuk memperhalus permukaan, seperti:
 - a) Grinding
 - b) Polishing
 - c) Honing
 - d) Lapping
 - e) Buffing

Metode ini bertujuan mengurangi kekasaran permukaan dan meningkatkan akurasi dimensi.

2.1.4 Manufacturing Measurement

Manufacturing measurement atau pengukuran dalam manufaktur adalah serangkaian aktivitas teknis dan sistematis yang dilakukan untuk menentukan nilai suatu besaran fisik pada benda kerja, komponen, atau sistem produksi dengan menggunakan alat ukur dan metode tertentu, kemudian membandingkan hasil pengukuran tersebut dengan standar, spesifikasi desain, atau toleransi yang telah ditetapkan. Tujuan utama dari manufacturing measurement adalah memastikan bahwa produk yang dihasilkan memenuhi persyaratan dimensi, bentuk, kualitas permukaan, dan fungsi sesuai dengan kebutuhan teknis dan standar mutu.

Dalam konteks manufaktur modern, pengukuran bukan sekadar kegiatan pemeriksaan akhir (final inspection), melainkan merupakan bagian integral dari proses produksi yang berperan penting dalam pengendalian kualitas, peningkatan efisiensi, serta pencegahan cacat produk. Oleh karena itu, manufacturing measurement sering diposisikan sebagai elemen penghubung antara desain, proses produksi, dan jaminan kualitas.

Peran Strategis Pengukuran dalam Sistem Manufaktur

Pengukuran dalam manufaktur memiliki peran strategis yang sangat luas, antara lain:

1. Menjamin Kesesuaian Produk dengan Desain

Setiap produk manufaktur dirancang dengan ukuran, bentuk, dan toleransi tertentu. Pengukuran memastikan bahwa hasil produksi sesuai dengan gambar teknik dan spesifikasi desain.

2. Pengendalian Proses Produksi

Dengan melakukan pengukuran selama proses (in-process measurement), penyimpangan dapat dideteksi lebih awal sehingga dapat dilakukan tindakan korektif sebelum terjadi produk cacat dalam jumlah besar.

3. Penjaminan Mutu (Quality Assurance)

Data pengukuran menjadi dasar dalam sistem Quality Control (QC) dan Quality Assurance (QA), termasuk dalam penerapan standar ISO dan sistem manajemen mutu lainnya.

4. Mendukung Efisiensi dan Produktivitas

Pengukuran yang tepat dan cepat dapat mengurangi rework, scrap, dan downtime, sehingga meningkatkan produktivitas dan efisiensi biaya produksi.

2.1.5 Material Test end NDT

Material test atau pengujian material adalah serangkaian metode dan prosedur teknis yang digunakan untuk menentukan sifat fisik, mekanik, dan struktural suatu material, baik pada bahan baku, material setengah jadi, maupun produk akhir. Tujuan utama dari pengujian material adalah untuk memastikan bahwa material yang digunakan memenuhi spesifikasi desain, standar teknis, dan persyaratan keselamatan sebelum maupun sesudah digunakan dalam suatu aplikasi teknik.

Dalam dunia manufaktur dan rekayasa teknik, material test memiliki peranan yang sangat penting karena kegagalan material dapat menyebabkan kerusakan peralatan, kecelakaan kerja, hingga kegagalan sistem secara keseluruhan. Oleh karena itu, pengujian material menjadi dasar dalam proses pemilihan material (material selection), pengendalian kualitas, serta evaluasi keandalan produk.

2.1.5.1 Tujuan dan Fungsi Material Test

Secara umum, material test bertujuan untuk:

1. Mengetahui karakteristik mekanik material
2. Memastikan kesesuaian material dengan standar
3. Menilai kualitas material hasil proses manufaktur
4. Memprediksi perilaku material dalam kondisi operasi
5. Mencegah kegagalan dini (early failure)

Material test juga berfungsi sebagai alat verifikasi antara desain teoritis dan kondisi material aktual.

2.1.5.2 Jenis-Jenis Material Test

a) Destructive Testing (DT)

Destructive testing adalah metode pengujian material yang menyebabkan kerusakan atau perubahan permanen pada spesimen uji. Setelah pengujian, material tidak dapat digunakan kembali.

Contoh destructive testing:

- 1) Uji tarik (tensile test)
- 2) Uji tekan
- 3) Uji lentur
- 4) Uji impak (Charpy, Izod)
- 5) Uji kekerasan (hardness test)

Pengujian ini memberikan data sifat mekanik yang sangat akurat.

b) Non Destructive Testing (NDT)

Non Destructive Testing adalah metode pengujian yang tidak merusak material atau komponen sehingga benda uji tetap dapat digunakan setelah pengujian selesai. NDT sangat penting untuk inspeksi komponen kritis dan bernilai tinggi.

Non Destructive Testing (NDT) adalah serangkaian teknik inspeksi dan pengujian yang digunakan untuk mendeteksi cacat, diskontinuitas, atau ketidaksempurnaan pada material atau struktur tanpa menyebabkan

kerusakan fisik pada benda yang diuji. NDT memungkinkan evaluasi kondisi internal maupun permukaan suatu komponen secara aman dan efisien.

Dalam industri manufaktur, NDT digunakan untuk memastikan integritas struktural, keselamatan, dan keandalan komponen sebelum digunakan, selama operasi, maupun setelah proses perbaikan.

Tujuan utama NDT meliputi:

1. Deteksi cacat permukaan dan internal
2. Evaluasi kualitas sambungan las
3. Pencegahan kegagalan struktural
4. Mendukung preventive maintenance
5. Mengurangi downtime dan biaya perbaikan

NDT juga sangat penting dalam industri dengan risiko tinggi, seperti pembangkit listrik, minyak dan gas, penerbangan, dan manufaktur berat.

Jenis-Jenis Metode NDT

- 1) Visual Testing (VT)
Metode inspeksi visual untuk mendeteksi cacat permukaan seperti retak, korosi, dan deformasi.
- 2) Liquid Penetrant Testing (PT)
Menggunakan cairan penetran untuk mendeteksi cacat terbuka di permukaan material non-porous.
- 3) Magnetic Particle Testing (MT)
Digunakan pada material ferromagnetik untuk mendeteksi cacat permukaan dan bawah permukaan.
- 4) Ultrasonic Testing (UT)
Menggunakan gelombang ultrasonik untuk mendeteksi cacat internal dan mengukur ketebalan material.
- 5) Radiographic Testing (RT)
Menggunakan sinar-X atau sinar gamma untuk melihat cacat internal seperti porositas dan retakan.
- 6) Eddy Current Testing (ECT)

Menggunakan arus eddy untuk mendeteksi cacat permukaan dan mengukur ketebalan lapisan. Material Test dan NDT dalam Sistem Manufaktur

Material test dan NDT merupakan bagian penting dari:

- a) Quality Control (QC)
- b) Quality Assurance (QA)
- c) Reliability Engineering
- d) Preventive dan Predictive Maintenance

Kombinasi keduanya memberikan gambaran menyeluruh tentang kualitas dan kondisi materi

Tantangan dan Standarisasi

Pengujian material dan NDT harus mengikuti standar internasional, seperti:

- a) ASTM
- b) ASME
- c) ISO
- d) AWS

2.2 Kegiatan Yang Dilakukan Selama Magang

Pada bulan pertama yaitu Agustus hingga bulan Terakhir magang di bulan Desember penulis di tempatkan lebih dari satu posisi dikarenakan tempat magang memiliki sitem rolling pada saat bekerja jadi sebab itu penulis di tempatkan berbeda – beda setiap harinya tergantung keperluan perusahaan .

2.2.1 Machining Manufactur Bubut and Frais

Setelah beberapa hari magang setelah pengenalan tempat magang penulis di tawarkan bubut oleh kepala produksi.

1. Proses pembubutan dan frais benda kerja

Tahap pertama dalam menjalankan sesuatu yang berkaitan tentang manufaktur perlu di ketahui pembacaan gambar sangatlah penting sehingga perlu di pahami dahulu gambar yang ingin di gunakan sebagai acuan dalam proses pembubutan dan frais benda kerja.



Gambar 2. 1 Drawing

Supaya mendapatkan hasil yang presisi maka pemasangan benda kerja pada chuck atau ragum pada mesin frais harus di lakukan dial , penulis melakukan dial dipandu tim lapangan agar mendapatkan hasil yang presisi.



Gambar 2. 2 Belajar Mendial Benda Kerja

Penulis sebelum melakukan pembubutan di anjurkan belajar membuat mata pahat , proses ini sudah di beri izin dan di pantau oleh pihak yang profesional



Gambar 2. 3 Proses pembuatan mata pahat bubut

Setelah meembuat mata pahat ,penulis di haruskan bisa mengasah mata pahat

bubut dan mata bor mesin frais, pengasahan ini dipantau oleh operator bubut agar di dapat hasil yang maksimal dengan kemiringan 45 drajat



Gambar 2. 4 Pengasahan mata pahat

Mata pahat yang di pakai tersebut yaitu mata pahat *widia* , pengasahan yang telah di lakukan penulis di perintahkan untuk mencoba secara langsung mata pahat yang sudah di asah dan di dapatkan hasil yang maksimal .



Gambar 2. 5 Percobaan mata pahat

2.2.2 Cleaning Manufactur

Cleaning Manufactur di Presisindo Utama Indonesia , pada saat barang costumer sampai tindakan pertama yang di lakukan adalah cleaning karena kebanyakan barang yang datang adalah barang repair yang merupakan barang bekas pemakaian atau barang cadangan yang butuh perbaikan sehingga terdapat kotoran

pelumasan atau karat pada barang tersebut , gambar di bawah ini merupakan barang repair sparepart Rotor turbin yang baru sampai dan harus di cleaning menggunakan tiner , solar dan majun.



Gambar 2. 6 Cleaning part rotor turbin

2.2.3 Finishing Manufactur

Finishing di lakukan pada saat proses machining akhir atau tahap akhir untuk menyempunakan kondisi visual atau ukuran , berikut gambar penulis yang sedang melakukan finishing pada shaft impeler , finishing ini menggunakan beberapa alat yaitu scotch-brite dan amplas.



Gambar 2. 7 Finishing shaft impeler

2.2.4 Manufacturing Measurement

Penulis juga di tugaskan mengukur barang maunfaktur yang baru datang atau pengukuran awal sebelum barang tersebut di repair , penulis di tugaskan mengukur beberapa benda seperti diameter bearing , tebal benda dan Run out shaft menggunakan alat ukur seperti jangka sorong, Micrometer , Micrometer inside dan

Dial indikator. Berikut salah satunya Gambar penulis mengukur benda manufaktur



Gambar 2. 8 Pengukuran Outside Diameter Bearing

2.2.5 Material Test and NDT

Pada saat awal bulan Agustus penulis diajak untuk Checking blade rotor PT. SULZER indonesia , bersama pihak PT SULZER menggunakan Radiographic Testing memakai cairan khusus dan sinar X untuk memeriksa crack pada blade.



Gambar 2. 9 Checking blade

BAB 3

PENUTUP

3.1 Kopetensi Yang Diperlukan

Selama melaksanakan program magang di CV PRESISINDO UTAMA INDONESIA di bagian MANUFAKTUR TURBIN dapat disimpulkan bahwa kompetensi atau skill yang digunakan sesuai latar belakang sebagai mahasiswa prodi DIII – Teknik Mesin dan Manufaktur Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung adalah sebagai berikut :

- a). Kemampuan memeriksa bahan menggunakan sistem NDT(*Non-Destructive Testing*)
- b). Kemampuan untuk mengoperasikan mesin bubut dan frais dari awal dial menggunakan dial indikator pada chuck 4 sampai pemakanan
- c). Kemampuan mengasah, membuat pahat untuk keperluan machining
- d). Kemampuan untuk menggunakan alat special tools
- e). Kemampuan menggunakan berbagai macam alat ukur seperti jangka sorong, mikrometer sekrup, dial indikator, dan sebagainya yang dipelajari dalam mata kuliah alignment, pengukuran dan pemeriksaan, dan kalibrasi.
- f). Mampu menggunakan perkakas tangan dengan baik dan tepat.
- g). 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

**DAFTAR HADIR MAHASISWA
PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)
TAHUN AJARAN 2024/2025**

Nama/NIM : M. DZAKI AKBAR / 0012346

Perusahaan : CV PRESISINDO UTAMA INDONESIA

Divisi : Bengkel / workshop

[illegible]

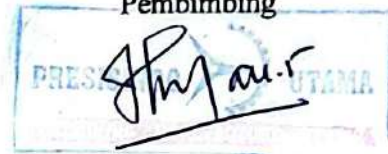


Catatan :

- Absensi Mahasiswa dilaksanakan pada saat masuk dan pulang kerja dengan membubuhkan paraf pembimbing/pengawas
- Untuk ketidakhadiran diberikan tanda oleh pembimbing/pengawas pada kolom absensi dengan notasi :S=Sakit, I=Izin, A=Bolos, T=Terlambat
- Pada kolom keterangan digunakan untuk informasi jumlah jam ketidakhadiran mahasiswa PKL
- Kartu harus ditanda tangani pembimbing dan di stempel perusahaan

20 Desember 2024

Pembimbing



Alan Suparlan

(Tanda tangan dan Cap Perusahaan)

* Kartu Absensi bisa menggunakan Absensi Perusahaan

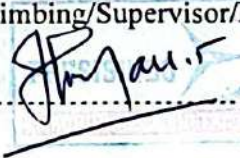


Form-MG-04 FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

Nama : M. DZAKI AKBAR
NPM/NIM : 0012346
Nama Perusahaan : CV. PRESISINDO UTAMA
INDONESIA

No	Unsur Penilaian	Nilai (centang yang sesuai)					
		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:	 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 perusahaan/tempat Magang dan distempel
- Jika Unsur Penilaian tidak relevan dengan ada di perusahaan/tempat Magang, maka tidak perlu centang pada kriteria tersebut.



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Dzaki			
Minggu ke : 1			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 4 Agustus – 9 Agustus 2025	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	08.00	08.00
	Perkenalan lingkungan Magang	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Monitoring Tempat Magang Bersama Pembina Magang	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SELASA	Absen pagi	08.00	08.00
	Memakai Alat Ukur Yang Belum Digunakan Di Perkuliahan	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Memakai Alat Ukur Yang Belum Digunakan Di Perkuliahan	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
RABU	Absen pagi	08.00	08.00
	Mempelajari Mendial Benda Kerja Dimesin Bubut	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mempelajari Mendial Benda Kerja Dimesin Bubut	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
KAMIS	Absen pagi	08.00	08.00
	Deburring Blade Rotor 180 Pcs	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Deburring Blade Rotor 180Pcs	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
JUM'AT	Absen pagi	08.00	08.00
	Deburring Blade Rotor 180Pcs	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Deburring Blade Rotor 180Pcs	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SABTU	Absen pagi	08.00	08.00
	Cleaning Part Turbin	08.00	12.00
	Cleaning Part Turbin	12.00	13.00
	Cleaning Part Turbin	13.00	17.00
	Cleaning Part Turbin	17.00	17.00

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

Catatan Pembimbing:

.....

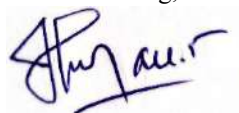
.....

.....

.....

.....

Bandung, 9 Agustus 2025
Pembimbing,



ALAN SUPARLAN



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Dzaki			
Minggu ke : 2			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 11 Agustus – 16 Agustus 2025	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	08.00	08.00
	Proses Dial Impeller Shaft PLTU Air Anyir BABEL	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Proses Dial Impeller Shaft PLTU Air Anyir BABEL	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SELASA	Absen pagi	08.00	08.00
	Repair 3 Shaft PLTU Air Anyir BABEL	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pengelasan Bagian Shaft yang Rusak PLTU Air Anyir BABEL	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
RABU	Absen pagi	08.00	08.00
	Pemantauan Perbaikan Shaft Sblum Dial Ulang After Pengelasan	08.00	12.00
	Pemantauan Perbaikan Shaft Sblum Dial Ulang After Pengelasan	12.00	13.00
	Pemantauan Perbaikan Shaft Sblum Dial Ulang After Pengelasan	13.00	18.00
	Istirahat	17.00	18.00
	Pemantauan Perbaikan Shaft Sblum Dial Ulang After Pengelasan	18.00	20.00
	Absen pulang	20.00	20.00
KAMIS	Absen pagi	08.00	08.00
	Proses Dial 3 Shaft PLTU Air Anyir	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Proses Dial 3 Shaft PLTU Air Anyir	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
JUM'AT	Absen pagi	08.00	08.00
	Proses Dial 3 Shaft PLTU Air Anyir	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Proses Dial 3 Shaft PLTU Air Anyir	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SABTU	Proses Dial 3 Shaft PLTU Air Anyir	08.00	08.00
	Proses Dial 3 Shaft PLTU Air Anyir LIBUR	08.00	12.00
	Istirshat	12.00	13.00
	Proses Dial 3 Shaft PLTU Air Anyir	13.00	17.00
	Absen Pulang	17.00	17.00

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Bandung, 16 Agustus 2025

Pembimbing,



ALAN SUPARLAN



M : 1 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 4 Agustus – 9 Agustus Tahun : 2025

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
5	-Memakai Alat Ukur Yang Belum Digunakan Di Perkuliahan	- Memakai alat ukur seperti mikrometer ID dan alat ukur high gauge	 	Selesai
6	-Mempelajari Mendial Benda Kerja Dimesin Bubut	-Mendial menggunakan dial indicator dan dial jarum	 	Selesai
7	-Deburring Blade Rotor 180 Pcs	-Deburing atau membersihkan bagian tajam after macining cnc		Selesai
8	-Deburring Blade Rotor 180Pcs	-Deburing atau membersihkan bagian tajam after macining cnc		Selesai



9	-Cleaning Part Turbin	-Cleaning part turbin menggunakan solar dan sikat kawat		Selesai



M : 2 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 11 Agustus – 16 Agustus Tahun : 2025

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
11	-Proses Dial Impeller Shaft PLTU Air Anyir BABEL	-Proses Dial Impeller Shaft PLTU Air Anyir BABEL		Selesai
12	-Repair 3 Shaft PLTU Air Anyir BABEL -Pengelasan bagian rusak	-Proses Dial Impeller Shaft PLTU Air Anyir BABEL		Selesai
13	-Pemantauan Perbaikan Shaft Sblum Dial Ulang After Pengelasan	-Proses repair shaft		Selesai
14	-Proses Dial 3 Shaft PLTU Air Anyir	-Proses Dial 3 Shaft PLTU Air Anyir		Selesai
15-16	-Proses Dial 3 Shaft PLTU Air Anyir	-Proses Dial 3 Shaft PLTU Air Anyir		Selesai



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Dzaki			
Minggu ke : 3			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 18 Agustus – 23 Agustus 2025	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	08.00	08.00
	Shaft Straightening PLTU Air Anyir	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Shaft Straightening PLTU Air Anyir	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SELASA	Absen pagi	08.00	08.00
	Shaft Straightening PLTU Air Anyir	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Shaft Straightening PLTU Air Anyir	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
RABU	Absen pagi	08.00	08.00
	Dial Ulang After Straightening	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Dial Ulang After Straightening	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
KAMIS	Absen pagi	08.00	08.00
	Dial Ulang After Straightening	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Dial Ulang After Straightening	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
JUM'AT	Absen pagi	08.00	08.00
	Inspeksi visual turbin	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Inspeksi visual turbin	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SABTU	Absen pagi	08.00	08.00
	Pengecekan Crack pada turbin Menggunakan Penetrant(NDT)	08.00	12.00
	Pengecekan Crack pada turbin Menggunakan Penetrant(NDT)	12.00	13.00
	Pengecekan Crack pada turbin Menggunakan Penetrant(NDT)	13.00	17.00
	Istirahat dan Pulang	17.00	17.00

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

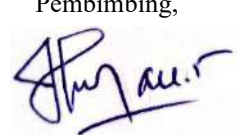
.....

.....

.....

Bandung, 23 Agustus 2025

Pembimbing,



Alan Suparlan



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Dzaki			
Minggu ke : 4			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 25 Agustus – 30 Agustus 2025	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	08.00	08.00
	Pengikiran Fleksibel kopling	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pengikiran Fleksibel kopling	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SELASA	Absen pagi	08.00	08.00
	Pembubutan 3 Bushing for stuffing box	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembubutan 3 Bushing for stuffing box	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
RABU	Absen pagi	08.00	08.00
	Pembubutan Bushing for stuffing box	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembubutan Bushing for stuffing box	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
KAMIS	Absen pagi	08.00	08.00
	Pembubutan Bushing for stuffing box	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembubutan Bushing for stuffing box	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
JUM'AT	Absen pagi	08.00	08.00
	Membantu Proses Blasting 2 Rotor Turbin	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membantu Proses Blasting 2 Rotor Turbin	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SABTU	Absen pagi	08.00	08.00
	Membersihkan workshop	08.00	12.00
		12.00	13.00
	Istirahat dan absen Pulang	13.00	17.00
		17.00	17.00

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Bandung, 30 Agustus 2025

Pembimbing,



Alan Suparlan



M : 3 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 18 Agustus – 23 Agustus Tahun : 2025

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
18	- -Shaft Straightening PLTU Air Anyir	- Pemanasan shaft pada titik paling tinggi saat dial hingga suhu yang di tentukan lalu di simprotkan air pada titik yang di panaskan		Selesai
19	-Shaft Straightening PLTU Air Anyir	- Pemanasan shaft pada titik paling tinggi saat dial hingga suhu yang di tentukan lalu di simprotkan air pada titik yang di panaskan		Selesai
20	-Dial Ulang After Straightening	- Dial ulang pada shaft untuk melihat after dari proses Straightening apakah masih ada bagian yang tidak lurus		Selesai
21	-Dial Ulang After Straightening	- Dial ulang pada shaft untuk melihat after dari proses Straightening apakah masih ada bagian yang tidak lurus		Selesai
22	-Inspeksi visual turbin	-Inspeksi visual pada turbin yang baru di bongkar untuk memastikan tidak ada kerusakan yang fatal pada turbin		Selesai



23	-Pengecekan Crack pada turbin Menggunakan Penetrant(NDT)	-Melakukan proses pengecekan Crack pada bagian turbin menggunakan cairan penetran dengan metode Non-Destructive Testing (Pengujian Tanpa Merusak)		Selesai
----	--	--	--	---------



M : 4 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 25 Agustus – 30 Agustus Tahun : 2025

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
25	-Pengikiran Fleksibel kopling	- Pengikiran pada sisi tajan after pencetakan		Selesai
26	-Pembubutan 3 Bushing for stuffing box	- Membubut 3 Bushing		Selesai
20	- Pembubutan 3 Bushing for stuffing box	- Membubut 3 Bushing		Selesai
21	- Pembubutan 3 Bushing for stuffing box	- Membubut 3 Bushing		Selesai
22	-Membantu Proses Blasting 2 Rotor Turbin	-Membantu proses Blasting untuk mempercepat proses blasting		



23	- Membersihkan workshop	- Membersihkan workshop		Selesai
----	-------------------------	-------------------------	--	---------



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Wahyu			
Minggu ke : 5			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 1 september – 6 september 2025	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	08.00	08.00
	Membuat mata pahat widia	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat mata pahat widia	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SELASA	Absen pagi	08.00	08.00
	Membuat mata pahat widia	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat mata pahat widia	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
RABU	Absen pagi	08.00	08.00
	Mengasah mata pahat	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mengasah mata pahat	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
KAMIS	Absen pagi	08.00	08.00
	Pembubutan Flensa pompa dan pemasangan seal	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembubutan Flensa pompa dan pemasangan seal	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
JUM'AT	Absen pagi	08.00	08.00
	Pemasangan bushing Yang telah di bubut	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pemasangan bushing Yang telah di bubut	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SABTU	Absen pagi	08.00	08.00
	Membersihkan workshop	08.00	12.00
		12.00	13.00
	Istirahat dan absen Pulang	13.00	17.00
	17.00	17.00	

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Bandung, 6 September 2025

Pembimbing,



Alan Suparlan



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Dzaki			
Minggu ke : 6			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 8 september – 13 september 2025	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	08.00	08.00
	Pembubutan casing impeller dengan radius 530	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembubutan casing impeller dengan radius 530	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SELASA	Absen pagi	08.00	08.00
	Pembubutan casing impeller dengan radius 530	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembubutan casing impeller dengan radius 530	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
RABU	Absen pagi	08.00	08.00
	Pembubutan casing impeller dengan radius 530	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembubutan casing impeller dengan radius 530	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
KAMIS	Absen pagi	08.00	08.00
	Proses checking crack casing impeller menggunakan penetran	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Proses checking crack casing impeller menggunakan penetran	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
JUM'AT	Absen pagi	08.00	08.00
	Dial Shaft manufatur yang sudah finish	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Dial Shaft manufatur yang sudah finish	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SABTU	Absen pagi	08.00	08.00
	Melihat dan membantu Proses pembuatan rotor turbin	08.00	12.00
		12.00	13.00
	Istirahat dan absen Pulang	13.00	17.00
	17.00	17.00	

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Bandung , 13 September 2025

Pembimbing,



Alan Suparlan



M : 5 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 1 september – 6 September Tahun : 2025

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	- Membuat mata pahat widia	- Pembuatan mata pahat widia dengan cara menempelkan mata pahat pada handle menggunakan kuningan yang di panaskan		Selesai
2	- Membuat mata pahat widia	- Pembuatan mata pahat widia dengan cara menempelkan mata pahat pada handle menggunakan kuningan yang di panaskan		Selesai
3	- Mengasah mata pahat	-Melakukan pengasahan terhadap mata pahat yang sudah tumpul		Selesai
4	-Pembubutan Flensa pompa dan pemasangan seal	- Pembubutan diamter OD after pengelasan		Selesai
5	-Pemasangan bushing Yang telah di bubut	-Pemasangan bushing pada casing yang sudah di repair		Selesai



6	- Membersihkan workshop	- Membersihkan workshop		Selesai
---	-------------------------	-------------------------	--	---------



M : 6 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 8 september – 13 september Tahun : 2025

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
8	- Pembubutan casing impeller dengan radius 530	- Pembubutan casing menggunakan alat khusus untuk mendapatkam radius 530		Selesai
9	- Pembubutan casing impeller dengan radius 530	- Pembubutan casing menggunakan alat khusus untuk mendapatkam radius 530		Selesai
10	- Pembubutan casing impeller dengan radius 530	- Pembubutan casing menggunakan alat khusus untuk mendapatkam radius 530		Selesai
11	-Proses checking crack casing impeller menggunakan penetran	- menggunakan cairan penetran dengan metode Non-Destructive Testing (Pengujian Tanpa Merusak)		Selesai



12	-Dial Shaft manufatur yang sudah finish	-Dial Shaft manufatur yang sudah finish di beberapa titik untuk mendapatkan hasil yang maksimal		Selesai
13	-Melihat dan membantu Proses pembuatan rotor turbin	- Memperhatiakn dan membantu proses pembuatan manufaktur turbin		Selesai



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Dzaki			
Minggu ke : 7			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 14 september – 20 september 2025	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	08.00	08.00
	Pembubutan OD dan ID 3 Split Coupling PLTU Air Anyir	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembubutan OD dan ID 3 Split Coupling PLTU Air Anyir	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SELASA	Absen pagi	08.00	08.00
	Pembubutan OD dan ID 3 Split Coupling PLTU Air Anyir	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembubutan OD dan ID 3 Split Coupling PLTU Air Anyir	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
RABU	Absen pagi	08.00	08.00
	Pembubutan OD dan ID 3 Split Coupling PLTU Air Anyir	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembubutan OD dan ID 3 Split Coupling PLTU Air Anyir	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
KAMIS	Absen pagi	08.00	08.00
	Pembubutan Disc rotor turnin Manufactur	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembubutan Disc rotor turnin Manufactur	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
JUM'AT	Absen pagi	08.00	08.00
	Pembubutan Disc rotor turnin Manufactur	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembubutan Disc rotor turnin Manufactur	13.00	17.00
	Pembubutan Disc rotor turnin Manufactur	17.00	17.00
	Absen pulang	08.00	08.00
SABTU	Absen pagi	08.00	12.00
	Pembubutan Disc rotor turnin Manufactur	12.00	13.00
	Istirahat dan absen Pulang	13.00	17.00

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

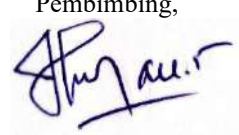
.....

.....

.....

Bandung ,20 September 2025

Pembimbing,



Alan Suparlan



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Dzaki			
Minggu ke : 8			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 22 september – 27 september 2025	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	08.00	08.00
	Proses pembongkaran gear box dan cleaning	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Proses pembongkaran gear box dan cleaning	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SELASA	Absen pagi	08.00	08.00
	Pemolesan Babbit bearing menggunakan amplas dan Scotch Brite	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pemolesan Babbit bearing menggunakan amplas dan Scotch Brite	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
RABU	Absen pagi	08.00	08.00
	Mengantar oil deflektor ke PT. TORISHIMA BEKASI	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mengantar oil deflektor ke PT. TORISHIMA BEKASI	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
KAMIS	Absen pagi	08.00	08.00
	Pembubutan ulang OD dan ID 3 Split Coupling PLTU Air Anyir karna oval dilakukan las ulang dan di bubut	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembubutan ulang OD dan ID 3 Split Coupling PLTU Air Anyir karna oval dilakukan las ulang dan di bubut	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
JUM'AT	Absen pagi	08.00	08.00
	Pembubutan ulang OD dan ID 3 Split Coupling PLTU Air Anyir karna oval dilakukan las ulang dan di bubut	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembubutan ulang OD dan ID 3 Split Coupling PLTU Air Anyir karna oval dilakukan las ulang dan di bubut	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SABTU	Absen pagi	08.00	08.00
	Pembubutan ulang OD dan ID 3 Split Coupling PLTU Air Anyir karna oval dilakukan las ulang dan di bubut	08.00	12.00
	Istirahat dan absen Pulang	12.00	13.00

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

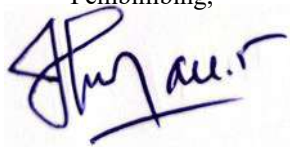
.....

.....

.....

Bandung, 27 September 2025

Pembimbing,



Alan Suparlan



M : 7 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 15 september – 20 September Tahun : 2025

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
15	-Pembubutan OD dan ID 3 Split Coupling PLTU Air Anyir	Pembubutan OD dan ID 3 Split Coupling PLTU Air Anyir		Selesai
16	-Pembubutan OD dan ID 3 Split Coupling PLTU Air Anyir	Pembubutan OD dan ID 3 Split Coupling PLTU Air Anyir		Selesai
17	-Pembubutan OD dan ID 3 Split Coupling PLTU Air Anyir	Pembubutan OD dan ID 3 Split Coupling PLTU Air Anyir		Selesai



18	-Pembubutan Disc rotor turnin Manufactur	-Pembubutan Disc rotor turnin Manufactur		Selesai
19	-Pembubutan Disc rotor turnin Manufactur	-Pembubutan Disc rotor turnin Manufactur		Selesai
20	-Pembubutan Disc rotor turnin Manufactur	-Pembubutan Disc rotor turnin Manufactur		Selesai



M : 8 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 22 september – 27 September Tahun : 2025

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
22	-Proses pembongkaran gear box dan cleaning	-Proses pembongkaran gear box dan cleaning		Selesai
23	-Pemolesan Babit bearing menggunakan amplas dan Scotch Brite	-Pemolesan Babit bearing menggunakan amplas dan Scotch Brite		Selesai
24	-Mengantar oil deflektor ke PT. TORISHIMA BEKASI	-Mengantar oil deflektor ke PT. TORISHIMA BEKASI		Selesai



25	-Pembubutan ulang OD dan ID 3 Split Coupling PLTU Air Anyir karna oval dilakukan las ulang dan di bubut	-Pembubutan ulang OD dan ID 3 Split Coupling PLTU Air Anyir karna oval dilakukan las ulang dan di bubut		Selesai
26	-Pembubutan ulang OD dan ID 3 Split Coupling PLTU Air Anyir karna oval dilakukan las ulang dan di bubut	-Pembubutan ulang OD dan ID 3 Split Coupling PLTU Air Anyir karna oval dilakukan las ulang dan di bubut		Selesai
27	-Pembubutan ulang OD dan ID 3 Split Coupling PLTU Air Anyir karna oval dilakukan las ulang dan di bubut	-Pembubutan ulang OD dan ID 3 Split Coupling PLTU Air Anyir karna oval dilakukan las ulang dan di bubut		Selesai



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Dzaki			
Minggu ke : 9			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 29 september – 4 Oktober 2025	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	08.00	08.00
	Cleaning dan pemolesan komponen gear box	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Cleaning dan pemolesan komponen gear box	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SELASA	Absen pagi	08.00	08.00
	Proses dial puncak impeller PLTU Air Anyir	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Proses dial puncak impeller PLTU Air Anyir	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
RABU	Absen pagi	08.00	08.00
	Proses pengeboran after pengelasan pada casing impeller	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Proses pengeboran after pengelasan pada casing impeller	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
KAMIS	Absen pagi	08.00	08.00
	Bubut Sprocket Conveyor 6T	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Bubut Sprocket Conveyor 6T	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
JUM'AT	Absen pagi	08.00	08.00
	Bubut komponen pompa after pengelasan	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Bubut komponen pompa after pengelasan	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SABTU	Absen pagi	08.00	08.00
	Bubut komponen pompa after pengelasan	08.00	12.00
	Istirahat dan absen Pulang	12.00	13.00

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Bandung, 5 Oktober 2025

Pembimbing,



Alan Suparlan



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Dzaki			
Minggu ke : 10			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 6 Oktober – 11 Oktober 2025	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	08.00	08.00
	Pembuatan e bolt untuk mengangkat bearing	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembuatan e bolt untuk mengangkat bearing	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SELASA	Absen pagi	08.00	08.00
	Pemolesan shaft menggunakan mesin bubut	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pemolesan shaft menggunakan mesin bubut	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
RABU	Absen pagi	08.00	08.00
	Pembubutan bearing turbin	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembubutan bearing turbin	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
KAMIS	Absen pagi	08.00	08.00
	Pembubutan bearing turbin	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembubutan bearing turbin	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
JUM'AT	Absen pagi	08.00	08.00
	Melakukan blue check pada bearing	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Memantau pengecekan bearing menggunakan alat khusus	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SABTU	Absen pagi	08.00	08.00
	Membersihkan workshop	08.00	12.00
	Istirahat dan absen Pulang	12.00	13.00

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Bandung, 11 Oktober 2025

Pembimbing,



Alan Suparlan



M : 9 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 29 september – 4 Oktober Tahun : 2025

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
29	-Cleaning dan pemolesan komponen gear box	-Cleaning dan pemolesan komponen gear box menggunakan amplas dan scotch brite		Selesai
30	-Proses dial puncak impeller PLTU Air Anyir	-Proses dial puncak impeller PLTU Air Anyir		Selesai
1	-Proses pengeboran after pengelasan pada casing impeller	-Proses pengeboran after pengelasan pada casing impeller menggunakan mesin frais		Selesai
2	-Bubut Sprocket Conveyor 6T	-Bubut Sprocket Conveyor 6T		Selesai
3	-Bubut komponen pompa after pengelasan	-Bubut komponen pompa after pengelasan		Selesai



4	-Bubut komponen pompa after pengelasan	-Bubut komponen pompa after pengelasan		Selesai
---	--	--	--	---------



M : 10 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 6 Oktober – 11 Oktober Tahun : 2025

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
6	- Pembuatan e bolt untuk mengangkat bearing	- Pembuatan e bolt untuk mengangkat bearing		Selesai
7	-Pemolesan shaft menggunakan mesin bubut	-Pemolesan shaft menggunakan mesin bubut , amplas dan scotch brite		Selesai
8	-Pembubutan bearing turbin	-Pembubutan bearing turbin	 	
9	-Pembubutan bearing turbin	-Pembubutan bearing turbin	 	Selesai



10	-Melakukan blue check pada bearing	-Melakukan blue check pada bearing		Selesai
11	- Membersihka workshop	- Membersihka workshop		Selesai



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Dzaki			
Minggu ke : 11			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 13 Oktober – 18 Oktober 2025	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	08.00	08.00
	Mengikuti proses pembuatan balde rotor turbin	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mengikuti proses pembuatan balde rotor turbin	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SELASA	Absen pagi	08.00	08.00
	Pembubutan bahan blade Diameter 35	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembubutan bahan blade Diameter 35	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
RABU	Absen pagi	08.00	08.00
	Pembubutan bahan blade Diameter 35	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembubutan bahan blade Diameter 35	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
KAMIS	Absen pagi	08.00	08.00
	Pembongkaran blade rotor turbin	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembongkaran blade rotor turbin	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
JUM'AT	Absen pagi	08.00	08.00
	Pembongkaran blade rotor turbin	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembongkaran blade rotor turbin	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SABTU	Absen pagi	08.00	08.00
	Cleaning after pembongkaran balde	08.00	12.00
	Istirahat dan absen Pulang	12.00	13.00

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Bandung, 18 Oktober 2025

Pembimbing,



Alan Suparlan



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Dzaki			
Minggu ke : 12			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 20 Oktober – 25 Oktober 2025	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	08.00	08.00
	Pemotongan balde PT pamuhtar 170pcs menggunakan mesin gergaji	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pemotongan balde PT pamuhtar 170pcs menggunakan mesin gergaji	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SELASA	Absen pagi	08.00	08.00
	Pemotongan balde PT pamuhtar 170pcs menggunakan mesin gergaji	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pemotongan balde PT pamuhtar 170pcs menggunakan mesin gergaji	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
RABU	Absen pagi	08.00	08.00
	Pemotongan balde PT candi arta 170pcs menggunakan mesin gergaji	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pemotongan balde PT candi arta 170pcs menggunakan mesin gergaji	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
KAMIS	Absen pagi	08.00	08.00
	Pemotongan balde PT candi arta 170pcs menggunakan mesin gergaji	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pemotongan balde PT candi arta 170pcs menggunakan mesin gergaji	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
JUM'AT	Absen pagi	08.00	08.00
	Pemotongan balde PT Sulzer 170pcs menggunakan mesin gergaji	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pemotongan balde PT Sulzer 170pcs menggunakan mesin gergaji	13.00	17.00
	Perbaikan bearing pompa vertical penghisap limbah	17.00	17.00
	Absen pulang	08.00	08.00
SABTU	Absen pagi	08.00	12.00
	Pemotongan balde PT Sulzer 170pcs menggunakan mesin gergaji	12.00	13.00
	Istirahat dan absen Pulang	08.00	08.00

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

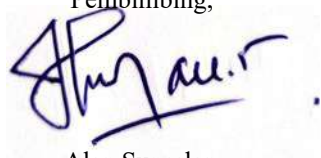
.....

.....

.....

Bandung, 25 Oktober 2025

Pembimbing,



Alan Suparlan



M : 11 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 13 Oktober – 18 Oktober Tahun : 2025

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
13	-Mengikuti proses pembuatan balde rotor turbin	-Mengikuti proses pembuatan balde rotor turbin di cnc		Selesai
14	- Pembubutan bahan blade Diameter 35	- Pembubutan bahan blade Diameter 35		Selesai
15	- Pembubutan bahan blade Diameter 35	- Pembubutan bahan blade Diameter 35		Selesai
16	-Pembongkaran blade rotor turbin	-Pembongkaran blade rotor turbin		Selesai
17	-Pembongkaran blade rotor turbin	-Pembongkaran blade rotor turbin		Selesai



18	- Cleaning after pembongkaran balde	- Cleaning after pembongkaran balde		Selesai
----	-------------------------------------	-------------------------------------	--	---------



M : 12 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 20 Oktober – 25 Oktober Tahun : 2025

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
20	-Pemotongan balde PT pamuhtar 170pcs menggunakan mesin gergaji	-Pemotongan balde PT pamuhtar 170pcs menggunakan mesin gergaji		Selesai
21	-Pemotongan balde PT pamuhtar 170pcs menggunakan mesin gergaji	-Pemotongan balde PT pamuhtar 170pcs menggunakan mesin gergaji		Selesai
22	-Pemotongan balde PT candi arta 170pcs menggunakan mesin gergaji	--Pemotongan balde PT candi arta 170pcs menggunakan mesin gergaji		Selesai
23	-Pemotongan balde PT candi arta 170pcs menggunakan mesin gergaji	--Pemotongan balde PT candi arta 170pcs menggunakan mesin gergaji		Selesai
24	-Pemotongan balde PT Sulzer 170pcs menggunakan mesin gergaji	-Pemotongan balde PT Sulzer 170pcs menggunakan mesin gergaji		Selesai



25	-Pemotongan balde PT Sulzer 170pcs menggunakan mesin gergaji	-Pemotongan balde PT Sulzer 170pcs menggunakan mesin gergaji		Selesai
----	--	--	--	---------



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Dzaki			
Minggu ke : 13			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 27 Oktober – 1 November 2025	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	08.00	08.00
	Pemotongan balde PT WB 168pcs menggunakan mesin gergaji	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pemotongan balde PT WB 168pcs menggunakan mesin gergaji	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SELASA	Absen pagi	08.00	08.00
	Pemotongan balde PT WB 168pcs menggunakan mesin gergaji	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pemotongan balde PT WB 168pcs menggunakan mesin gergaji	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
RABU	Absen pagi	08.00	08.00
	Pemotongan balde PT MPI 168pcs menggunakan mesin gergaji	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pemotongan balde PT MPI 168pcs menggunakan mesin gergaji	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
KAMIS	Absen pagi	08.00	08.00
	Pemotongan balde PT MPI 168pcs menggunakan mesin gergaji	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pemotongan balde PT MPI 168pcs menggunakan mesin gergaji	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
JUM'AT	Absen pagi	08.00	08.00
	Melihat dan membantu proses 3d scan	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Melihat dan membantu proses 3d scan	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SABTU	Absen pagi	08.00	08.00
	Mengukur diameter OD bearing PLN bandung	08.00	12.00
	Absen pulang	12.00	13.00
<i>isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan</i>			
Catatan Pembimbing:		Bandung , 1 Novembe 2025	
.....		Pembimbing,	
.....			
.....		Alan Suparlan	
.....			
.....			
.....			



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Dzaki			
Minggu ke : 14			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 3 November– 8 November 2025	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	08.00	08.00
	Pembongkaran balde rotor turbin	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembongkaran balde rotor turbin	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SELASA	Absen pagi	08.00	08.00
	Melakukan dial pada shaft rotor turbin	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Melakukan dial pada shaft rotor turbin	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
RABU	Absen pagi	08.00	08.00
	Pengukuran stator turbin	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pengukuran stator turbin	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
KAMIS	Absen pagi	08.00	08.00
	Pengukuran diameter shaft rotor turbin dan jarak antar komponen nya	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pengukuran diameter shaft rotor turbin dan jarak antar komponen nya	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
JUM'AT	Absen pagi	08.00	08.00
	Milling komponen rotor yaitu serrut penutup blade pada rotor	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Milling komponen rotor yaitu serrut penutup blade pada rotor	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SABTU	Absen pagi	08.00	08.00
	Milling komponen rotor yaitu serrut penutup blade pada rotor	08.00	12.00
	Absen pulang	12.00	13.00

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Bandung , 8 Novembe 2025
Pembimbing,



Alan Suparlan



M : 13 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 27 Oktober – 1 November Tahun : 2025

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
27	-Pemotongan balde PT WB 168pcs menggunakan mesin gergaji	-Pemotongan balde PT WB 168pcs menggunakan mesin gergaji		Selesai
28	-Pemotongan balde PT WB 168pcs menggunakan mesin gergaji	-Pemotongan balde PT WB 168pcs menggunakan mesin gergaji		Selesai
29	- Pemotongan balde PT MPI 168pcs menggunakan mesin gergaji	-Pemotongan balde PT MPI 168pcs menggunakan mesin gergaji		Selesai
30	- Pemotongan balde PT MPI 168pcs menggunakan mesin gergaji	-Pemotongan balde PT MPI 168pcs menggunakan mesin gergaji		Selesai
31	- Melihat dan membantu proses 3d scan	- Melihat dan membantu proses 3d scan		Selesai



1	-Mengukur diameter OD bearing PLN bandung	-Mengukur diameter OD bearing PLN bandung		Selesai
---	---	---	--	---------



M : 14 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 3 November – 8 November Tahun : 2025

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
3	-Pembongkaran balde rotor turbin	-Pembongkaran balde rotor turbin		Selesai
4	-Melakukan dial pada shaft rotor turbin	-Melakukan dial pada shaft rotor turbin		Selesai
4	-Pengukuran stator turbin	-Pengukuran stator turbin		Selesai
6	-Pengukuran diameter shaft rotor turbin dan jarak antar komponen nya	-Pengukuran diameter shaft rotor turbin dan jarak antar komponen nya		Selesai
7	-Milling komponen rotor yaitu serrut penutup blade pada rotor	-Milling komponen rotor yaitu serrut penutup blade pada rotor		Selesai



8	-Milling komponen rotor yaitu serrut penutup blade pada rotor	-Milling komponen rotor yaitu serrut penutup blade pada rotor		Selesai
---	---	---	--	---------



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Dzaki			
Minggu ke : 15			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL :10 November – 15 November 2025	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	08.00	08.00
	Pemotongan balde PT MTI 90pcs menggunakan mesin gergaji	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pemotongan balde PT MTI 90pcs menggunakan mesin gergaji	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SELASA	Absen pagi	08.00	08.00
	Pemotongan balde STATOR Pt keke 85pcspcs menggunakan mesin gergaji	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pemotongan balde STATOR Pt keke 85pcspcs menggunakan mesin gergaji	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
RABU	Absen pagi	08.00	08.00
	Pemotongan balde PT MPI 168pcs menggunakan mesin gergaji	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pemotongan balde PT MPI 168pcs menggunakan mesin gergaji	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
KAMIS	Absen pagi	08.00	08.00
	Pemotongan balde PT MPI 168pcs menggunakan mesin gergaji	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pemotongan balde PT MPI 168pcs menggunakan mesin gergaji	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
JUM'AT	Absen pagi	08.00	08.00
	Pemolesan 2 Flange ring (cincin ring)	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pemolesan 2 Flange ring (cincin ring)	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SABTU	Absen pagi	08.00	08.00
	Pemolesan 2 Flange ring (cincin ring)	08.00	12.00
	Absen pulang	12.00	13.00

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Bandung , 15 Novembe 2025

Pembimbing,



Alan Suparlan



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Dzaki			
Minggu ke : 16			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL :17 November – 22 November 2025	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	08.00	08.00
	Pembongkaran barang dan checking cacat pada barang	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembongkaran barang dan checking cacat pada barang	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SELASA	Absen pagi	08.00	08.00
	Mengikuti balancing impeller di bekasi	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mengikuti balancing impeller di bekasi	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
RABU	Absen pagi	08.00	08.00
	Pembubutan bahan balde	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembubutan bahan balde	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
KAMIS	Absen pagi	08.00	08.00
	Pembubutan bahan balde	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembubutan bahan balde	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
JUM'AT	Absen pagi	08.00	08.00
	Penurunan , pembongkaran ,pemeriksaan pada rotor perusaan medan	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Penurunan , pembongkaran ,pemeriksaan pada rotor perusaan medan	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SABTU	Absen pagi	08.00	08.00
	Cleaning pada rotor yang sudah di periksa	08.00	12.00
	Absen pulang	12.00	13.00

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Bandung , 22 Novembe 2025

Pembimbing,



Alan Suparlan



M : 15 Hari : Senin-Sabtu

Tanggal : 10 November – 15 November

Tahun : 2025

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
10	-Pemotongan balde PT MTI 90pcs menggunakan mesin gergaji	-Pemotongan balde PT MTI 90pcs menggunakan mesin gergaji		Selesai
11	-Pemotongan balde STATOR Pt keke 85pcspcs menggunakan mesin gergaji	-Pemotongan balde STATOR Pt keke 85pcspcs menggunakan mesin gergaji		Selesai
12	-Pemotongan balde PT MPI 168pcs menggunakan mesin gergaji	-Pemotongan balde PT MPI 168pcs menggunakan mesin gergaji		Selesai
13	-Pemotongan balde PT MPI 168pcs menggunakan mesin gergaji	-Pemotongan balde PT MPI 168pcs menggunakan mesin gergaji		Selesai
14	-Pemolesan 2 Flange ring (cincin ring)	-Pemolesan 2 Flange ring (cincin ring)		Selesai



15	-Pemolesan 2 Flange ring (cincin ring)	-Pemolesan 2 Flange ring (cincin ring)		Selesai
----	---	---	--	---------



M : 16 Hari : Senin-Sabtu

Tanggal : 17 November – 22 November

Tahun : 2025

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
17	-Pembongkaran barang dan checking cacat pada barang	-Pembongkaran barang dan checking cacat pada barang		Selesai
18	- Mengikuti balancing impeller di bekasi ji	- Mengikuti balancing impeller di bekasi		Selesai
19	-Pembubutan bahan balde	-Pembubutan bahan balde		Selesai
20	-Pembubutan bahan balde	-Pembubutan bahan balde		Selesai
21	-Penurunan , pembongkaran ,pemeriksaan pada rotor perusahaan medan	-Penurunan , pembongkaran ,pemeriksaan pada rotor perusahaan medan		Selesai



22	-Cleaning pada rotor yang sudah di periksa	-Cleaning pada rotor yang sudah di periksa		Selesai
----	--	--	--	---------



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Dzaki			
Minggu ke : 17			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL :24 November – 29 November 2025	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	08.00	08.00
	Proses penetrasi pada pad bearing	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Proses penetrasi pada pad bearing	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SELASA	Absen pagi	08.00	08.00
	Pengukuran titik puncak atau ketinggian oil deflektor menggunakan high gauge	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pengukuran titik puncak atau ketinggian oil deflektor menggunakan high gauge	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
RABU	Absen pagi	08.00	08.00
	Penurunan , pembongkaran ,pemeriksaan pada rotor perusaan medan	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Penurunan , pembongkaran ,pemeriksaan pada rotor perusaan medan	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
KAMIS	Absen pagi	08.00	08.00
	Pembongkaran Blade Rotor PLTU Medan	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembongkaran Blade Rotor PLTU Medan	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
JUM'AT	Absen pagi	08.00	08.00
	Pembongkaran Blade Rotor PLTU Medan	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembongkaran Blade Rotor PLTU Medan	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SABTU	Absen pagi	08.00	08.00
	Cleaning pada alur blade rotor yang sudah di bongkar	08.00	12.00
	Absen pulang	12.00	13.00

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

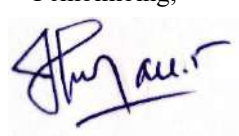
.....

.....

.....

Bandung , 29 November 2025

Pembimbing,



Alan Suparlan



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama		: Dzaki	
Minggu ke		: 18	
Divisi		: Workshop Mekanik	
		TGL : 1 Desember – 6 Desember 2025	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	08.00	08.00
	Membantu proses blasting 4 stator	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membantu proses blasting 4 stator	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SELASA	Absen pagi	08.00	08.00
	Proses debburing 170 pcs blade rotor PT pamuhtar	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Proses debburing 170 pcs blade rotor PT pamuhtar	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
RABU	Absen pagi	08.00	08.00
	Proses debburing 170 pcs blade rotor PT pamuhtar	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Proses debburing 170 pcs blade rotor PT pamuhtar	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
KAMIS	Absen pagi	08.00	08.00
	Pergantian alur kuningan oil deflektor PLTU air anyir	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pergantian alur kuningan oil deflektor PLTU air anyir	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
JUM'AT	Absen pagi	08.00	08.00
	Pengukuran Bearing OD , ID dan pemeriksaan Blue check	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Pengukuran Bearing OD , ID dan pemeriksaan Blue check	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SABTU	Absen pagi	08.00	08.00
	Pengiriman barang	08.00	12.00
	Absen pulang	12.00	13.00

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Bandung , 6 Novembe 2025

Pembimbing,



Alan Suparlan



M : 17 Hari : Senin-Sabtu

Tanggal : 24 November – 29 November

Tahun : 2025

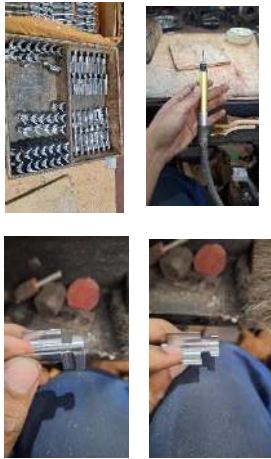
TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
24	-Proses penetran pada pad bearing	-Proses penetran pada pad bearing		Selesai
25	- Pengukuran titik puncak atau ketinggian oil deflektor menggunakan high gauge	- Pengukuran titik puncak atau ketinggian oil deflektor menggunakan high gauge		Selesai
26	-Penurunan , pembongkaran ,pemeriksaan pada rotor perusahaan medan	-Penurunan , pembongkaran ,pemeriksaan pada rotor perusahaan medan	 	Selesai
27	-Pembongkaran Blade Rotor PLTU Medan	-Pembongkaran Blade Rotor PLTU Medan		Selesai
28	-Pembongkaran Blade Rotor PLTU Medan	-Pembongkaran Blade Rotor PLTU Medan		Selesai



29	- Cleaning pada alur blade rotor yang sudah di bongkar	- Cleaning pada alur blade rotor yang sudah di bongkar		Selesai
----	--	--	--	---------



M : 18 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 1 Desember – 1 Desember Tahun : 2025

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	-Membantu proses blasting 4 stator	-Membantu proses blasting 4 stator		Selesai
2	-Proses debburing 170 pcs blade rotor PT pamuhtar	-Proses debburing 170 pcs blade rotor PT pamuhtar		Selesai
3	-Proses debburing 170 pcs blade rotor PT pamuhtar	-Proses debburing 170 pcs blade rotor PT pamuhtar		Selesai
4	-Pergantian alur kuningan oil deflektor PLTU air anyir	-Pergantian alur kuningan oil deflektor PLTU air anyir		Selesai



5	-Pengukuran Bearing OD , ID dan pemeriksaan Blue check	-Pengukuran Bearing OD , ID dan pemeriksaan Blue check		Selesai
6	-Pengiriman barang	-Pengiriman barang		Selesai



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Dzaki			
Minggu ke :19			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL :8 Desember – 13 Desember 2025	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	08.00	08.00
	Mengikuti pihak PT SULZER pada pengukuran bearing PT FREEPORT dan checking blade mnggunakan cairan khusus dan memakai sinarx	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mengikuti pihak PT SULZER pada pengukuran bearing dan checking blade mnggunakan cairan khusus dan memakai sinarx	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SELASA	Absen pagi	08.00	08.00
	Mengikuti pengantran bearing ke PT SULZER INDONESIA	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mengikuti pengantran bearing ke PT SULZER INDONESIA	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
RABU	Absen pagi	08.00	08.00
	Membimbing siswa PKL Tentang Alat Uku dan Dial chuck 4	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membimbing siswa PKL Tentang Alat Uku dan Dial chuck 4	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
KAMIS	Absen pagi	08.00	08.00
	Membimbing siswa PKL Tentang Alat Uku dan Dial chuck 4	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membimbing siswa PKL Tentang Alat Uku dan Dial chuck 4	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
JUM'AT	Absen pagi	08.00	08.00
	Membimbing siswa PKL Tentang Alat Uku dan Dial chuck 4	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Membimbing siswa PKL Tentang Alat Uku dan Dial chuck 4	13.00	17.00
	Absen pulang	17.00	17.00
SABTU		08.00	08.00
	Membuat Laporan	08.00	12.00
		12.00	13.00

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Bandung , 6 Novembe 2025

Pembimbing,



Alan Suparlan



M : 19 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 8 Desember – 13 Desember Tahun : 2025

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
8	- Mengikuti pihak PT SULZER pada pengukuran bearing PT FREEPORT dan checking blade menggunakan cairan khusus dan memakai sinarx	- Mengikuti pihak PT SULZER pada pengukuran bearing PT FREEPORT dan checking blade menggunakan cairan khusus dan memakai sinarx		Selesai
9	-Mengikuti pengantran bearing ke PT SULZER INDONESIA	-Mengikuti pengantran bearing ke PT SULZER INDONESIA		Selesai
10	-Membimbing siswa PKL Tentang Alat Uku dan Dial chuck 4	-Membimbing siswa PKL Tentang Alat Uku dan Dial chuck 4 , Siswa SMK 2 bandung dan SMK marhas bandung		Selesai
11	-Membimbing siswa PKL Tentang Alat Uku dan Dial chuck 4	-Membimbing siswa PKL Tentang Alat Uku dan Dial chuck 4 , Siswa SMK 2 bandung dan SMK marhas bandung		Selesai



12	-Membimbing siswa PKL Tentang Alat Uku dan Dial chuck 4	-Membimbing siswa PKL Tentang Alat Uku dan Dial chuck 4 , Siswa SMK 2 bandung dan SMK marhas bandung		Selesai
13	-Membimbing siswa PKL Tentang Alat Uku dan Dial chuck 4	-Membimbing siswa PKL Tentang Alat Uku dan Dial chuck 4 , Siswa SMK 2 bandung dan SMK marhas bandung		Selesai



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Dzaki			
Minggu ke :20			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL :15 Desember – 20 Desember 2025	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN		08.00	08.00
		08.00	12.00
	Membuat Laporan	12.00	13.00
		13.00	17.00
		17.00	17.00
SELASA		08.00	08.00
		08.00	12.00
	Membuat Laporan	12.00	13.00
		13.00	17.00
		17.00	17.00
RABU		08.00	08.00
		08.00	12.00
	Membuat Laporan	12.00	13.00
		13.00	17.00
		17.00	17.00
KAMIS		08.00	08.00
		08.00	12.00
	Membuat Laporan	12.00	13.00
		13.00	17.00
		17.00	17.00
JUM'AT		08.00	08.00
		08.00	11.30
	Membuat Laporan	11.30	13.00
		13.00	17.00
		17.00	17.00
SABTU		08.00	08.00
	Membuat Laporan	08.00	12.00
		12.00	13.00

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Bandung, 20 Novembe 2025

Pembimbing,



Alan Suparlan



CV PRESISINDO UTAMA INDONESIA

MACHINING – MANUFACTURE – REPAIR

Office & Workshop : Jl. Sekejati No. 40 Kiaracondong Bandung 40285
Telp : (022) 73515887
Email : presisindo.ui@gmail.com
Website : www.presisindoutama.com



ISO 14001:2015
Certified No. 14001/2025
ISO 14001:2015
Certified No. 14001/2025
ISO 9001:2015
Certified No. 14001/2025

SURAT KETERANGAN MAGANG KERJA

No. 013/SK-SDM/XII/2025

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Ade Hermawan
Jabatan : Direktur

Dengan ini menerangkan bahwa,

Nama : Muhammad Dzaki Akbar
NIS : 0012346
Program Studi : D-III Teknik Perbaikan dan Perawatan
Perguruan Tinggi : Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung
Alamat Perguruan Tinggi : Kawasan Industri Airkantung Sungailiat - Bangka

Bahwa nama yang tersebut diatas telah melakukan aktifitas magang Kerja di perusahaan kami CV. PRESISINDO UTAMA INDONESIA terhitung dari tanggal 5 Agustus 2025 sampai dengan tanggal 20 Desember 2025.

Yang bersangkutan telah melaksanakan tugas dan tanggung jawab dengan baik selama magang di perusahaan dan aktif mempelajari serta mengikuti kegiatan kerja yang sedang kami lakukan.

Demikian surat keterangan ini kami buat agar dipergunakan sebagaimana mestinya, dan semoga yang bersangkutan dapat berkembang dan maju dikemudian hari

Bandung, 30 Desember 2025



Ade Hermawan
Direktur