

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT. SHIBA HIDROLIK PRATAMA**



Disusun Oleh:

Nama : Ander Farehan

NIM : 1042004

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



HALAMAN JUDUL

PRAKTEK MAGANG

DI PT. SHIBA HIDROLIK PRATAMA

Laporan Ini Diajukan Dan Disahkan Sebagai Salah Satu Syarat Pada Praktik Kerja Lapangan Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung Yang Wajib Dilaksanakan Selama 1 Semester Pada Semester VIII.

Oleh :

Nama : Ander Farehan
NIM : 1042004
Jurusan : Teknik Mesin
Prodi : D-IV Teknik Mesin dan Manufaktur
Kelas : 4 TMM A



**LEMBARAN PERSETUJUAN
LAPORAN MAGANG
DI PT. SHIBA HIDROLIK PRATAMA**

Laporan Ini Telah Disetujui
Sebagai Salah Satu Syarat Kelulusan Magang
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

Menyetujui,

Dosen Wali

Yuli Dart, S.S.T., M.T.

NIDN : 0218067501

Pembimbing Perusahaan



Novita

Ka. Prodi

Boy Rollastin, S.Tr., M.T.

NIDN : 0030128303

Komisi Magang

Pristiansyah, S.S.T., M.Eng.

NIDN : 0024018802



KATA PENGANTAR

Assalamu'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh.

Puji dan syukur penulis panjatkan kehadiran Allah SWT, yang mana berkat rahmat dan karunia-Nya lah sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan dengan baik dan tepat pada waktunya.

Pembuatan Laporan ini bertujuan sebagai salah satu syarat dalam pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Shiba Hidrolik Pratama pada tanggal 19 Februari 2024 sampai dengan 19 Juni 2024. Laporan ini disusun sesuai pedoman dan arahan dari Institusi Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung yang membimbing penulis selama pembuatan laporan ini.

Dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini penulis tidak sedikit mendapat bimbingan dan bantuan dari berbagai pihak. Pada kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. Bapak Pristiansyah, S.S.T., M.Eng. selaku Ketua Jurusan Teknik Mesin dan Ketua Komisi Magang Praktik Kerja Lapangan Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
2. Bapak Boy Rollastin, S.Tr., M.T. selaku Kepala Prodi Teknik Mesin dan Manufaktur.
3. Bapak Yuli Darta, S.S.T., M.T. selaku Pembimbing Institusi Praktik Kerja Lapangan sebagian kelas 4 TMM A tahun 2024 yang telah memberikan bimbingan, arahan, dan masukan kepada penulis.
4. Ibu Novita selaku Pembimbing Perusahaan.
5. Bapak Wendi Satria selaku Pembimbing dan Mandor di PT. Shiba Hidrolik Pratama.
6. Teman-teman yang melakukan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Shiba Hidrolik Pratama.



Penulis menyadari bahwa penulisan laporan ini masih jauh dari kata sempurna karena terbatasnya pengetahuan penulis. Maka penulis sangat mengharapkan kritik dan saran yang membangun sebagai masukan agar menjadi lebih baik lagi di masa mendatang.

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

Wassalamu'alaikum Warahmatullahi Wabaraktuh.

Tangerang, 17 Juni 2024

Ander Farehan



DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	ii
LEMBARAN PERSETUJUAN.....	iii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI.....	vi
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR TABEL.....	ix
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Profil Perusahaan.....	1
1.1.1. Sejarah Perusahaan	1
1.1.2. Data Umum Perusahaan	2
1.1.3. Visi dan Misi Perusahaan	3
1.1.4. Struktur Organisasi Perusahaan.....	4
1.1.5. Kebijakan Lingkungan Keselamatan Dan Kesehatan Kerja.....	5
1.1.6. Sasaran Perusahaan.....	6
1.1.7. Produk Yang Dihasilkan.....	7
BAB II URAIAN KEGIATAN.....	8
2.1. Sistem Penugasan Kerja	8
2.1.1. Divisi <i>Assembly and Painting</i>	8
2.1.2. Divisi <i>Press and Welding</i>	8
2.1.3. Jam Kerja	9
2.2. Ruang Lingkup Pekerjaan	9
2.3. Rangkuman Pekerjaan Yang Dilakukan Selama PKL	9
BAB III PENUTUP	12
3.1. Kesimpulan.....	12
3.2. Saran.....	13
3.2.1. Saran Untuk Perusahaan.....	13



3.2.2. Saran Untuk Polmanbabel	13
LAMPIRAN	14
DAFTAR HADIR MAHASISWA	14
LAPORAN MINGGUAN.....	16
FORM PENILAIAN PERUSAHAAN	34



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Struktur Organisasi.....	4
Gambar 2.1. Proses Bubut Champer	10
Gambar 2.2. Proses Pengeboran.....	10
Gambar 2.3. Hasil Bubut Champer	10
Gambar 2.4. Hasil Pengeboran	10
Gambar 2.5. Produk Hasil Assembly	11
Gambar 2.6. Proses Painting	11



DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Data Perusahaan	2
Tabel 1.2 Sasaran Mutu Perusahaan	6
Tabel 1.3 Daftar Keseluruhan Produk PT. Shiba Hidrolik Pratama	7
Tabel 2.1 Jam Kerja Shiba Hidrolik Pratama sektor Produksi.....	9



BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Profil Perusahaan

1.1.1. 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 Pergudangan 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 didukung 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 diantaranya adalah *Hidrolik Cylinder, Pneumatic hidrolik, Power Pack, Lift Table*, dan beberapa mesin 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. Shiba Hidrolik Pratama
Alamat	Kantor pusat	Jl. Bouraq Pergudangan Lio baru Kav 33 blok B2-B3,RT. 006/RW.004, Batusari, Kec. Batuceper, Kota Tangerang, Banten 15121
	• No Telp	
	• No Fax	
	Pabrik I	Jl. Bouraq Pergudangan Lio baru Kav 33 blok B4,RT. 006/RW.004, Batusari, Kec. Batuceper, Kota Tangerang, Banten 15121
	• No Telp	
	• No Fax	
	Pabrik II	Jl. Bouraq Pergudangan Lio baru Kav 33 blok A1,RT. 006/RW.004, Batusari, Kec. Batuceper, Kota Tangerang, Banten 15121
	• 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	60	
Website	https://www.shibahidrolikpratama.com/pages-about-us.html	

Tabel 1.1 Data Perusahaan



1.1.3. Visi Dan Misi Perusahaan

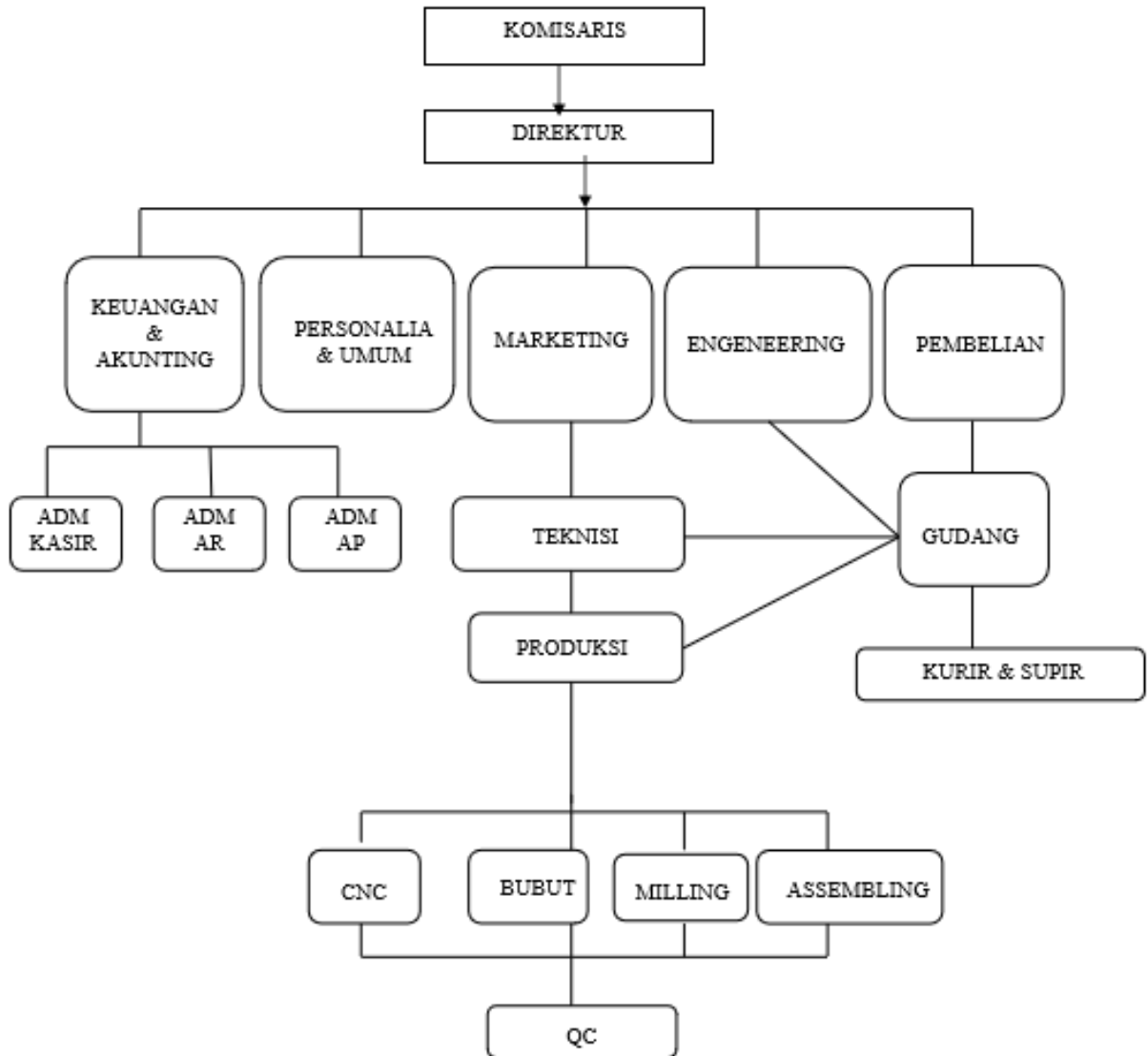
Visi :

- 1) Mengembangkan Industri permesinan dengan teknologi dan manajemen manufacture modern sehingga menghasilkan produk yang berkualitas tinggi, harga yang kompetitif, dan ketepatan waktu pengiriman.
- 2) Menjadi pabrik *Manufacture Hydraulic Cylinder Pneumatic* yang memiliki daya saing no.1 di Indonesia, mampu bersaing di negri-negri tetangga yang dapat membawa nama baik Indonesia.
- 3) Selalu mengutamakan kualitas dan memberikan kepuasan pada konsumen.

Misi :

- 1) Menjalin kemitraan untuk kesejahteraan dan kesuksesan usaha bersama.
- 2) Memberdayakan Sumber Daya Manusia (SDM) menjadi individu yang berkualitas dan tangguh serta berdedikasi.
- 3) Terus berusaha untuk mengutamakan kualitas produk, Serta melayani Konsumen dengan baik dan benar serta tepat waktu dalam pengiriman.

1.1.4. Struktur Organisasi Perusahaan



Gambar 1.1 Struktur Organisasi



1.1.5. Kebijakan Lingkungan Keselamatan Dan Kesehatan Kerja

1. Semua karyawan bagian yang memasuki area produksi wajib menggunakan APD.
 - a. Helm Standar,
 - b. Sepatu safety,
 - c. Kacamata safety,
 - d. Masker kain (*face mask disposable*) atau masker respirator (khusus karyawan yang melakukan pengecatan),
 - e. Sarung tangan.
2. Untuk karyawan bagian lainnya, tamu dan pekerja dari kontraktor yang memasuki area produksi wajib menggunakan APD berupa helm standar (standar safety helmet) dan bersepatu.
3. Para supervisor / kepala unit kerja/mandor, bertanggung jawab memastikan bahwa APD telah digunakan oleh karyawan bagian produksi dengan benar di area produksi.
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 bisa menyerahkan yang lama.
8. Karyawan dilarang membawa APD (helm standar, kacamata safety, masker respirator) ke rumah / pulang.



1.1.6. Sasaran Perusahaan

Goal Statement	Quality Objective	Fungsi/Dept
Mengirimkan produk berkualitas kepada pelanggan pada waktu yang tepat	<i>On time delivery MPS achievemet Reject ratio Work efficiency Down time machine</i>	PPIC PPIC <i>Quality</i> Produksi <i>Maintenance</i>
Mengutamakan kepuasan pelanggan “ <i>customer Satisfaction</i> ” dengan harga yang kompetitif beserta <i>after sales service</i> yang berkesinambungan	Angket kepuasan pelanggan Customer claim	<i>Marketing Quality</i>
Menjalankan program perbaikan dan penyempurnaan terus menerus melalui program sistem manajemen mutu	<i>Internal Quality Audit (IQA) Supplier development Monthly review & Management review</i>	HRD-GAHRD-GAHRD-GA
Menerapkan ketertiban, kenyamanan dan kesehatan lingkungan kerja dengan peraturan perundang-undangan yang berlaku	Genba P2K3 dan 5R Zero accident Absensi kehadiran karyawan	HRD-GAHRD-GAHRD-GA
<i>Increase sale up 20% dari tahun sebelumnya</i>	<i>Resoucre new custumer New project on time</i>	<i>Marketing Engineering</i>
Melakukan program reduksi biaya operasional di semua lini operasional perusahaan (<i>cost reduction</i>)	<i>Cost reduction program</i>	<i>Purchasing (taskteam)</i>

Tabel 1.2 Sasaran Mutu Perusahaan



1.1.7. Produk Yang Dihasilkan

Daftar Nama Produk Yang Dihasilkan Secara Keseluruhan Pt. Shiba Hidrolik Pratama	
NO	NAMA PRODUK
1.	<i>CONFAYOR BELT VERTIKAL</i>
2.	<i>NUT GRADING DRUM</i>
3.	<i>HYDRAULIC MINI DUMP</i>
4.	<i>LIFT ROTATION OIL</i>
5.	<i>TABLE LIFTER</i>
6.	<i>MESIN PENCOPOT RANTAI EXAVATOR</i>
7.	<i>MESIN PRESS</i>
8.	<i>LOADING DOCK</i>
9.	<i>RELL CONFAYOR</i>
10.	<i>SCISSOR LIFT TABLE BATTERY MOBILE</i>
11.	<i>HIDROLIK CYLINDER</i>
12.	<i>POWER PACK</i>
13.	<i>KAROSERI</i>
14.	<i>GEAR PUMP</i>
15.	<i>HARD CHROME</i>

Tabel 1.3 Daftar Keseluruhan Produk PT. Shiba Hidrolik Pratama



BAB II

URAIAN KEGIATAN

2.1. Sistem Penugasan Kerja

Selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di PT. Shiba Hidrolik Pratama dari tanggal 19 Februari 2024 s/d 19 Juni 2024 penulis ditempatkan di Divisi Produksi yang terdiri dari beberapa bagian antara lain Divisi *Assembly and Painting*, Divisi Proses Pemesinan dan Pengelasan.

2.1.1. Divisi *Assembly and Painting*

Divisi *Assembly and Painting* merupakan divisi yang memproduksi unit hidrolik mulai proses pengecatan hingga perakitan hidrolik. Tugas Divisi *Assembly* memproses atau mengelola suatu barang untuk keperluan (Bahan Jadi). Sejumlah langkah tertentu harus di ikuti berulang kali untuk benar-benar mengikuti standar.

Operator *Assembly* bekerja sepanjang jalur perakitan melakukan tugas khusus yang harus mematuhi pedoman keselamatan dan memastikan bahwa produk akhir mematuhi standar kualitas tinggi. Produk yang pertama kali masuk maka produk tersebut pertama kali keluaranya dipasarkan (*FIFO = First In First Out*).

Divisi *Assembly* harus memastikan dalam 1 paket produk harus benar-benar memiliki kelengkapan tanpa ada *part* yang tertinggal. *Packing* produk harus sebaik mungkin tanpa adanya label atau kode produksinya tertempel dengan sempurna. Tanggung jawab dari Divisi *Assembly* antara lain, memasang aksesoris yang kurang lengkap pada produk yang telah di produksi seperti memasang stiker ataupun *Reflector* dan lain-lain.

2.1.2. Divisi *Press and Welding*

Divisi *press and welding* adalah divisi yang menghasilkan produk *press part* dan dilanjutkan ke proses pengelasan (*welding*) untuk membuat tabung hidrolik sebagai hasil akhir produk sebelum dilanjutkan ke proses *painting dan assembling*. Selain itu, divisi ini pun menghasilkan produk untuk mendukung proses *Welding*.



2.1.3. Jam kerja

Adapun jam kerja di PT Shiba Hidrolik Pratama Sektor Produksi adalah sebagai berikut :

Non Shift	Senin – Jum’at	08.15-17.00 WIB
Istirahat	Senin - Kamis	12.00-13.00 WIB
	Jum’at	11.30-13.00 WIB

Tabel 2.1 Jam Kerja Shiba Hidrolik Pratama sektor Produksi

2.2. Ruang Lingkup Pekerjaan

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

1. Area *ASSY*, berisikan 1 unit mesin *Power pack*, 1 unit mesin *Tapping*, 1 unit *Compressor*.
2. Area *Press* , berisikan 5 unit mesin Bubut, 1 unit mesin *Milling*.

2.3. Rangkuman Pekerjaan Yang Dilakukan Selama PKL

Selama melaksanakan program Praktik Kerja Lapangan di PT. Shiba Hidrolik Pratama dalam kurun waktu 4 bulan terhitung dari tanggal 19 Februari 2024 s/d 19 Juni 2024. Penulis melakukan beberapa pekerjaan yang telah penulis tempati, berikut ialah beberapa pekerjaan serta penjelasan singkatnya:

1. Proses Pemesinan Bubut.

Dibagian ini penulis diberikan tugas untuk membubut *champer* atau menghaluskan permukaan dan merapikan ujung tabung produk sebelum masuk ke proses *welding*. Penulis juga ditugaskan untuk melakukan pengeboran terhadap berbagai part produk di mesin bubut khususnya part *clavis* atau sambungan pada tabung untuk pemasangan *bracket*.



Gambar 2. 1. Proses Bubut Champer



Gambar 2. 2. Proses Pengeboran



Gambar 2. 3. Hasil Bubut Champer



Gambar 2. 4. Hasil Pengeboran

2. Proses *Assembly* Produk

Selama proses PKL, penulis diberikan beberapa tugas untuk melakukan proses *assembly* beberapa produk diantaranya adalah Grapple, Ling-ling, dan Silinder. Dibagian ini juga penulis terkadang diberikan tugas untuk mengetap beberapa part produk yang memerlukan ulir. Tentunya dalam setiap proses *assembly* penulis dibimbing oleh mandor atau teknisi bagian tersebut agar proses *assembly* dan part-part yang diperlukan dilakukan dengan benar.



Gambar 2. 5. Produk Hasil *Assembly*

3. *Painting* Produk

Dalam prosesnya *painting* dilakukan setelah semua part-part produk selesai proses *assembly*. Menggunakan cat khusus agar tidak mudah mengelupas dan untuk warnanya sendiri biasanya penulis diberikan gambar kerja sebagai informasi mengenai warna produk yang akan dicat.



Gambar 2. 6. Proses *painting*



BAB III

PENUTUP

3.1. Kesimpulan

Setelah melaksanakan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Shiba Hidrolik Pratama, yang dilaksanakan mulai dari bulan Februari s/d Juni penulis mendapatkan banyak sekali ilmu tentang Hidrolik. Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung merupakan wadah pembelajaran, yang mana di dalamnya terdapat pembelajaran yang berupa indikator - indikator yang dibutuhkan oleh perusahaan ataupun industri manufaktur seperti PT. Shiba Hidrolik Pratama.

Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung juga mempelajari beberapa indicator manufaktur seperti produksi yang sangat diperlukan didalam sebuah perusahaan manufaktur seperti PT. Shiba Hidrolik Pratama.

Selain itu juga mahasiswa Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung merupakan calon Diploma yang dipersiapkan keandalannya serta kompeten dan juga ber,utu pada perusahaan manufaktur seperti PT. Shiba Hidrolik Pratama. Oleh sebab itu diadakannya terlebih dahulu Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini, agar para calon Diploma dapat memahami dan belajar bagaimana caranya beradaptasi dengan dunia industri manufaktur yang sebenarnya.

Sesuai dengan vokasi pembelajarannya, Politeknik artinya praktik lebih banyak daripada teori. Akan tetapi teori juga menjadi dasar sebagai penunjang arah untuk mengaplikasikan praktiknya, sehingga saat sudah berada di dunia kerja nyata, para calon Diploma dapat mempelajari serta mengaplikasikan apa saja terkait dengan bidang industri manufaktur.



3.2. Saran

3.2.1. Saran Untuk Perusahaan

1. Dapat menerapkan perawatan mandiri setiap harinya yakni sebuah konsep pemeliharaan kerja seperti melakukan perawatan rutin pada mesin.
2. Dipasang poster yang menarik setiap sektornya untuk mengingatkan karyawanbetapa pentingnya Keselamatan & Kesehatan Kerja

3.2.2. Saran Untuk Polmanbabel

1. Lakukan seleksi untuk mahasiswa yang akan PKL agar tidak terjadi penyimpangan kompetensi jurusan.
2. Ajukan proposal permohonan untuk merekrut karyawan setelah PKL.
3. Lakukan monitoring dengan lebih jelas dan terperinci di perusahaan.
4. Buat grup social media untuk wadah informasi mahasiswa.



LAMPIRAN

DAFTAR HADIR MAHASISWA PRAKTIK KERJA LAPANGAN TAHUN AJARAN 2024/2025

Nama : Ander Farehan
NPM / NIM : 1042004
Tempat Magang : PT. SHIBA HIDROLIK PRATAMA

Minggu Ke	Tanggal	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumat	Paraf	Ket
1	19 Februari s.d 23 Februari 2024	✓	✓	✓	✓	✓	q	
2	26 Februari s.d 1 Maret 2024	✓	✓	✓	✓	✓	q	
3	4 Maret s.d 8 Maret 2024	✓	✓	✓	✓	✓	q	
4	11 Maret s.d 15 Maret 2024	L	✓	✓	✓	✓	q	8 Jam
5	18 Maret s.d 22 Maret 2024	✓	✓	✓	✓	✓	q	
6	25 Maret s.d 29 Maret 2024	✓	✓	✓	✓	L	q	8 Jam
7	1 April s.d 5 April 2024	✓		✓	✓	L	q	8 Jam
8	8 April s.d 12 April 2024	L	L	L	L	L	q	40 Jam
9	15 April s.d 19 April 2024	L	L	L	✓	✓	q	24 jam
10	22 April s.d 26 April 2024	✓	✓	✓	✓	✓	q	
11	29 April s.d 3 Mei 2024	✓	✓	L	✓	✓	q	8 jam
12	6 Mei s.d 10 Mei 2024	✓	✓	✓	L	✓	q	8 jam
13	13 Mei s.d 17 Mei 2024	✓	✓	✓	✓	✓	q	
14	20 Mei s.d 24 Mei 2024	✓	✓	✓	L	✓	q	8 jam
15	27 Mei s.d 31 Mei 2024	✓	✓	✓	✓	✓	q	
16	3 Juni s.d 7 Juni 2024	✓	✓	✓	✓	✓	q	
17	10 Juni s.d 14 Juni 2024	✓	✓	✓	✓	✓	q	
18	17 Juni s.d 19 Juni 2024	L	✓	✓	✓	✓	q	8 jam



Catatan :

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

Tangerang, 19 Juni 2024
Pembimbing

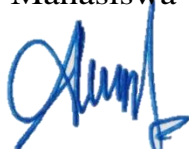

Novita



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Ander Farehan
NPM/NIM : 1042004
Tempat Magang : PT. Shiba Hidrolik Pratama
Kegiatan Tanggal : 19 Februari s/d 23 Februari 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Melakukan proses bubut champer pada tabung Ling-ling, melakukan proses pengeboran menggunakan mesin bubut.
Selasa	Menggerinda plat dudukan <i>bracket</i> Ling-ling, melakukan proses gerinda <i>cutting</i> untuk memotong tabung Ling-ling.
Rabu	Melakukan proses pengeboran clavis menggunakan mesin bubut, menggerinda clavis setelah proses bubut untuk dilakukan pengelasan.
Kamis	Menggerinda plat untuk dudukan <i>bracket</i> Ling-ling, melakukan pengeboran pin <i>bracket</i> sebagai penahan dudukan Ling-ling.
Jum'at	Melakukan pengeboran pin <i>bracket</i> sebagai penahan dudukan Ling-ling.



Dibuat oleh: Mahasiswa  Ander Farehan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Wendi Satria
---	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Ander Farehan
NPM/NIM : 1042004
Tempat Magang : PT. Shiba Hidrolik Pratama
Kegiatan Tanggal : 26 Februari s/d 1 Maret 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Menggerinda clavis sebelum dilakukan proses pengelasan. Membantu proses <i>assembly</i> silinder.
Selasa	Menggerinda <i>shocket</i> Ling-ling. Membantu proses pengelasan tabung Ling-ling.
Rabu	Menggerinda tabung Ling-ling setelah proses pengelasan yang selanjutnya akan dilakukan pengecatan.
Kamis	Membantu proses pengecatan Ling-ling setelah proses <i>assembly</i> .
Jum'at	Membantu proses pengecatan Ling-ling setelah proses <i>assembly</i> .



Dibuat oleh: Mahasiswa  Ander Farehan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Wendi Satria
---	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Ander Farehan
NPM/NIM : 1042004
Tempat Magang : PT. Shiba Hidrolik Pratama
Kegiatan Tanggal : 4 Maret s/d 8 Maret 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Menggerinda clavis sebelum dilakukan proses pengelasan. Melakukan proses pengeboran pin <i>bracket</i> wingbox.
Selasa	Melakukan proses pengeboran pin <i>bracket</i> wingbox.
Rabu	Memotong tabung wingbox menggunakan gerinda <i>cutting</i> .
Kamis	Melakukan proses pengeboran pin <i>bracket</i> wingbox.
Jum'at	Membantu proses <i>assembly</i> wingbox.



Dibuat oleh: Mahasiswa  Ander Farehan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Wendi Satria
---	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Ander Farehan
NPM/NIM : 1042004
Tempat Magang : PT. Shiba Hidrolik Pratama
Kegiatan Tanggal : 11 Maret s/d 15 Maret 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	LIBUR
Selasa	Membantu proses <i>assembly wingbox</i> .
Rabu	Melakukan proses pengecatan wingbox setelah proses <i>assembly</i> .
Kamis	Melakukan proses pengecatan wingbox setelah proses <i>assembly</i> .
Jum'at	Membantu proses pengemasan wingbox untuk peringiman.

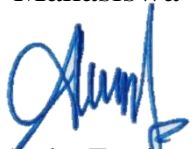

Dibuat oleh: Mahasiswa  Ander Farehan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Wendi Satria
---	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Ander Farehan
NPM/NIM : 1042004
Tempat Magang : PT. Shiba Hidrolik Pratama
Kegiatan Tanggal : 18 Maret s/d 22 Maret 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Menggerinda clavis untuk silinder setelah proses pembubutan yang akan dilakukan pengelasan.
Selasa	Membantu proses pengelasan silinder.
Rabu	Membantu proses pengecatan silinder menggunakan sistem <i>powder coating</i> .
Kamis	Membantu proses pengecatan silinder menggunakan sistem <i>powder coating</i> .
Jum'at	Membantu proses pengemasan silinder untuk pengiriman.

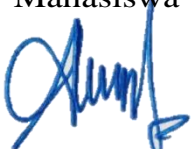

Dibuat oleh: Mahasiswa  Ander Farehan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Wendi Satria
---	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Ander Farehan
NPM/NIM : 1042004
Tempat Magang : PT. Shiba Hidrolik Pratama
Kegiatan Tanggal : 25 Maret s/d 29 Maret 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Melakukan proses pengeboran menggunakan mesin bubut.
Selasa	Melakukan proses pengeboran menggunakan mesin bubut.
Rabu	Menggerinda clavis untuk silinder setelah proses pembubutan yang akan dilakukan pengelasan.
Kamis	Membantu proses <i>assembly</i> silinder.
Jum'at	LIBUR



Dibuat oleh: Mahasiswa  Ander Farehan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Wendi Satria
---	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Ander Farehan
NPM/NIM : 1042004
Tempat Magang : PT. Shiba Hidrolik Pratama
Kegiatan Tanggal : 1 April s/d 5 Maret 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Menggerinda tabung silinder setelah dilakukan proses <i>assembly</i> untuk selanjutnya dilakukan proses pengecatan.
Selasa	Menggerinda tabung silinder setelah dilakukan proses <i>assembly</i> untuk selanjutnya dilakukan proses pengecatan.
Rabu	Membantu proses pengecatan silinder menggunakan sistem <i>powder coating</i> .
Kamis	Membantu proses pengecatan silinder menggunakan sistem <i>powder coating</i> .
Jum'at	LIBUR HARI RAYA IDUL FITRI 1445 H



Dibuat oleh: Mahasiswa  Ander Farehan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Wendi Satria
---	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Ander Farehan
NPM/NIM : 1042004
Tempat Magang : PT. Shiba Hidrolik Pratama
Kegiatan Tanggal : 8 April s/d 12 April 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	LIBUR HARI RAYA IDUL FITRI 1445 H
Selasa	LIBUR HARI RAYA IDUL FITRI 1445 H
Rabu	LIBUR HARI RAYA IDUL FITRI 1445 H
Kamis	LIBUR HARI RAYA IDUL FITRI 1445 H
Jum'at	LIBUR HARI RAYA IDUL FITRI 1445 H


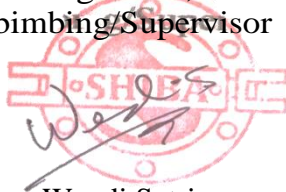
Dibuat oleh: Mahasiswa  Ander Farehan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Wendi Satria
---	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Ander Farehan
NPM/NIM : 1042004
Tempat Magang : PT. Shiba Hidrolik Pratama
Kegiatan Tanggal : 15 April s/d 19 April 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	LIBUR HARI RAYA IDUL FITRI 1445 H
Selasa	LIBUR HARI RAYA IDUL FITRI 1445 H
Rabu	LIBUR HARI RAYA IDUL FITRI 1445 H
Kamis	Melakukan proses pengeboran menggunakan mesin bubut.
Jum'at	Melakukan proses pengeboran menggunakan mesin bubut.



Dibuat oleh: Mahasiswa  Ander Farehan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Wendi Satria
---	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Ander Farehan
NPM/NIM : 1042004
Tempat Magang : PT. Shiba Hidrolik Pratama
Kegiatan Tanggal : 22 April s/d 26 April 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Melakukan proses pengeboran clavis menggunakan mesin bubut.
Selasa	Melakukan proses pengeboran clavis menggunakan mesin bubut.
Rabu	Menggerinda part-part untuk pembuatan Grapple dilakukan pengelasan. Membantu proses <i>assembly</i> Grapple.
Kamis	Melakukan proses pengecatan Grapple.
Jum'at	Membantu proses pengecatan silinder menggunakan sistem <i>powder coating</i> .



Dibuat oleh: Mahasiswa  Ander Farehan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Wendi Satria
---	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Ander Farehan
NPM/NIM : 1042004
Tempat Magang : PT. Shiba Hidrolik Pratama
Kegiatan Tanggal : 29 April s/d 3 Mei 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Menggerinda tile gate untuk proses pengecatan <i>powder coating</i> . Membantu proses pengecatan tile gate menggunakan sistem <i>powder coating</i> .
Selasa	Menggerinda tile gate untuk proses pengecatan <i>powder coating</i> . Membantu proses pengecatan tile gate menggunakan sistem <i>powder coating</i> .
Rabu	LIBUR
Kamis	Menggerinda tile gate untuk proses pengecatan <i>powder coating</i> . Membantu proses pengecatan tile gate menggunakan sistem <i>powder coating</i> .
Jum'at	Menggerinda tile gate untuk proses pengecatan <i>powder coating</i> . Membantu proses pengecatan tile gate menggunakan sistem <i>powder coating</i> .

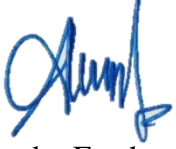

Dibuat oleh: Mahasiswa  Ander Farehan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Wendi Satria
---	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Ander Farehan
NPM/NIM : 1042004
Tempat Magang : PT. Shiba Hidrolik Pratama
Kegiatan Tanggal : 6 Mei s/d 10 Mei 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Menggerinda part-part untuk pembuatan Grapple dilakukan pengelasan. Membantu proses <i>assembly</i> Grapple.
Selasa	Menggerinda part-part untuk pembuatan Grapple dilakukan pengelasan. Membantu proses <i>assembly</i> Grapple.
Rabu	Menggerinda tile gate untuk proses pengecatan <i>powder coating</i> . Membantu proses pengecatan tile gate menggunakan sistem <i>powder coating</i> .
Kamis	LIBUR
Jum'at	Melakukan proses pengecatan Grapple.



Dibuat oleh: Mahasiswa  Ander Farehan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Wendi Satria
---	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Ander Farehan
NPM/NIM : 1042004
Tempat Magang : PT. Shiba Hidrolik Pratama
Kegiatan Tanggal : 13 Mei s/d 17 Mei 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Menggerinda tile gate untuk proses pengecatan <i>powder coating</i> . Membantu proses pengecatan tile gate menggunakan sistem <i>powder coating</i> .
Selasa	Memotong tabung wingbox menggunakan mesin potong.
Rabu	Melakukan proses pemotongan pin wingbox. Pengeboran pin wingbox yang selanjutnya melakukan pemasangan <i>bracket</i> pada wingbox.
Kamis	Menggerinda tile gate untuk proses pengecatan <i>powder coating</i> . Membantu proses pengecatan tile gate menggunakan sistem <i>powder coating</i> .
Jum'at	Melakukan proses pengeboran menggunakan mesin bubut.



Dibuat oleh: Mahasiswa  Ander Farehan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Wendi Satria
---	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Ander Farehan
NPM/NIM : 1042004
Tempat Magang : PT. Shiba Hidrolik Pratama
Kegiatan Tanggal : 20 Mei s/d 24 Mei 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Menggerinda tile gate untuk proses pengecatan <i>powder coating</i> . Membantu proses pengecatan tile gate menggunakan sistem <i>powder coating</i> .
Selasa	Menggerinda tile gate untuk proses pengecatan <i>powder coating</i> . Membantu proses pengecatan tile gate menggunakan sistem <i>powder coating</i> .
Rabu	Melakukan proses pemotongan pin wingbox. Pengeboran pin wingbox yang selanjutnya melakukan pemasangan <i>bracket</i> pada wingbox.
Kamis	LIBUR
Jum'at	Melakukan pengecatan silinder dan wingbox, selanjutnya memasang <i>bracket</i> pada wingbox.



Dibuat oleh: Mahasiswa  Ander Farehan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Wendi Satria
---	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Ander Farehan
NPM/NIM : 1042004
Tempat Magang : PT. Shiba Hidrolik Pratama
Kegiatan Tanggal : 27 Mei s/d 31 Mei 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Menggerinda tile gate untuk proses pengecatan <i>powder coating</i> . Membantu proses pengecatan tile gate menggunakan sistem <i>powder coating</i> .
Selasa	Melakukan proses pengeboran menggunakan mesin bubut.
Rabu	Menggerinda tile gate untuk proses pengecatan <i>powder coating</i> . Membantu proses pengecatan tile gate menggunakan sistem <i>powder coating</i> .
Kamis	Membantu proses pengelasan tabung wingbox yang selanjutnya akan dilakukan proses <i>assembly</i> .
Jum'at	Melakukan proses pengecatan wingbox setelah proses <i>assembly</i> .



Dibuat oleh: Mahasiswa  Ander Farehan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Wendi Satria
---	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Ander Farehan
NPM/NIM : 1042004
Tempat Magang : PT. Shiba Hidrolik Pratama
Kegiatan Tanggal : 3 Juni s/d 7 Juni 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Membantu proses pengamplasan dan menggerinda komponen pembuatan pagar tile gate yang akan dilakukan proses pengecatan.
Selasa	Membantu proses pengamplasan dan menggerinda komponen pembuatan pagar tile gate yang akan dilakukan proses pengecatan.
Rabu	Membantu proses pengamplasan dan menggerinda komponen pembuatan pagar tile gate yang akan dilakukan proses pengecatan.
Kamis	Membantu proses pengamplasan dan menggerinda komponen pembuatan pagar tile gate yang akan dilakukan proses pengecatan.
Jum'at	Membantu proses pengamplasan dan menggerinda komponen pembuatan pagar tile gate yang akan dilakukan proses pengecatan.



Dibuat oleh: Mahasiswa  Ander Farehan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Wendi Satria
---	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Ander Farehan
NPM/NIM : 1042004
Tempat Magang : PT. Shiba Hidrolik Pratama
Kegiatan Tanggal : 10 Juni s/d 14 Juni 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Membantu proses pengamplasan dan menggerinda komponen pembuatan pagar tile gate yang akan dilakukan proses pengecatan.
Selasa	Membantu proses pengamplasan dan menggerinda komponen pembuatan pagar tile gate yang akan dilakukan proses pengecatan.
Rabu	MENGERJAKAN LAPORAN MAGANG
Kamis	MENGERJAKAN LAPORAN MAGANG
Jum'at	MENGERJAKAN LAPORAN MAGANG



Dibuat oleh: Mahasiswa  Ander Farehan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Wendi Satria
---	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Ander Farehan
NPM/NIM : 1042004
Tempat Magang : PT. Shiba Hidrolik Pratama
Kegiatan Tanggal : 17 Juni s/d 19 Juni 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	MENGERJAKAN LAPORAN MAGANG
Selasa	MENGERJAKAN LAPORAN MAGANG
Rabu	MENGERJAKAN LAPORAN MAGANG

Dibuat oleh: Mahasiswa  Ander Farehan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Wendi Satria
---	---



FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

Nama : Ander Farehan
NPM/NIM : 1042004
Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

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

Penilaian secara umum:

Tangerang, 19 Juni 2024
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 kriteria tersebut.