

**LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN  
DI PT. ENNOVI ENGINEERING BATAM  
BATAM - INDONESIA**



Disusun oleh:

Nama : Tegar Ade Guna  
NPM : 1042026

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI  
BANGKA BELITUNG  
TAHUN 2023/2024**

## **HALAMAN JUDUL**

### **LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN DI PT.ENNOVI ENGINEERING BATAM**

Diajukan Sebagai Salah Satu Pada Syarat Praktek Kerja Lapangan Politeknik  
Manufaktur Negeri Bangka Belitung Yang Wajib Dilaksanakan Selama 1  
Semester Pada Semester VIII

Disusun oleh:

Nama	: Tegar Ade Guna
NIM	: 1042026
Kelas	: 4 TMM A
Jurusan	: Teknik Mesin
Prodi	: D-IV Teknik Mesin Manufaktur
Penempatan PKL	: PT.Ennovi Engineering Batam

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI  
BANGKA BELITUNG  
TAHUN 2022/2023**

**LEMBAR PERSETUJUAN**

**LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN  
DI PT. ENNOVI INTEGRATED  
ENGINEERING SERVICES BATAM**

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

Menyetujui,

Dosen Wali

  
Zulfitriyanto, S.S.T., M.T.  
NIDN/0218107402


Pembimbing Perusahaan

  
Subbiah Sathis Kumar  
Tooling Manager

Ka. Prodi

  
Boy Rollastin, S.Tr.T., M.T.  
NIDN.0030128303

Komisi Magang

  
Pristiansyah, S.S.T., M.Eng  
NIDN.0024018802

## KATA PENGANTAR

*Assalammualaikum warahmatullahi wabarokatuh*

Dengan mengucapkan *Alhamdulillah Rabbil Alamin*, maka segala puji bagi Allah SWT yang telah memberikan kelancaran kepada penulis, sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktek Kerja Lapangan (PKL) di PT.Amtek Engineering Batam ini dengan lancar dan tepat pada waktunya. Serta tak lupa pula Shalawat serta salam dapat tercurahkan kepada junjungan kita Nabi Muhammad SAW yang telah membawa kita dari zaman kegelapan menuju zaman terang-benerang seperti saat ini.

Laporan ini merupakan salah satu Penilaian untuk Semester VIII (delapan) pada Program Studi D-IV Teknik Mesin di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung untuk Semester Genap Tahun Ajaran 2023/2024. Pada penyusunan laporan ini sudah sesuai dengan intruksi dan arahan dari kampus Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung yang mencakup segala aktivitas kegiatan maupun pekerjaan yang telah dilakukan penulis selama menjalankan program Praktek Kerja Lapangan di PT. Amtek Engineering Batam.

Sebelumnya penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada pihak-pihak berikut yang telah banyak membantu penulis, selama penulis menjalankan Praktek Kerja Lapangan dan proses pengerjaan laporan ini yaitu kepada:

1. Orang Tua dan keluarga penulis yang selalu memberikan Doa dan dukungan kepada penulis dengan sangat baik.
2. Bapak I Made Andik Setiawan, M.Eng, Ph.D. selaku Direktur Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.

3. Bapak Juanda, M.T. selaku ketua komisi panitia beserta panitia pelaksana Praktek Kerja Lapangan (PKL) di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
4. Bapak Suhadi Pasaribu, selaku *Manager Human Resources Department*, at PT. Amtek Engineering Batam.
5. Bapak Jimmi Crawford Girsang, selaku *Senior Human Resources Officer*, at PT. Amtek Engineering Batam
6. Bapak Subbiah Sathis Kumar, selaku *Tooling Manager*.
7. Bapak Pravin Kumar, selaku Supervisor Divisi *Tool Machining*.
8. Bapak Nirmala Kumar, selaku Supervisor Divisi *Tool Servicing*.
9. Bapak Raman Natarajan, selaku pembimbing lapangan selama di *Department Tool Machining*.
10. Bapak jafely Ginting, selaku pembimbing lapangan selama di *Department Tool Servicing*.
11. Serta rekan kerja yaitu, Lukman Hakim, Satria Ansari, dan Yuhardin yang telah membantu dan membersamai selama Praktek Kerja Lapangan (PKL).

Penulis menyadari jika laporan ini masih jauh dari kata sempurna dan masih banyak kekurangan serta kesalahan di dalam penulisannya. Maka sebab itu kritik dan saran yang bersifat dapat membangun sangat penulis harapkan dari pembaca, agar laporan ini bisa lebih baik lagi kedepannya.

Demikian yang dapat penulis sampaikan, atas perhatiannya penulis ucapkan terima kasih. *Wassalammualaikum warahmatullahi wabarokatuh.*

Batam, 7 Juni 2024

Penulis

Tegar Ade Guna

## DAFTAR ISI

Halaman Judul .....	ii
Lembar Persetujuan .....	iii
Kata Pengantar.....	iv
Daftar Isi.....	viii
Daftar Gambar .....	ix
Daftar Lampiran .....	x
<b>BAB I PENDAHULUAN .....</b>	<b>1</b>
1.1 Profil Perusahaan.....	1
1.1.1 Data Umum Perusahaan .....	2
1.1.2 Sejarah Singkat Perusahaan.....	3
1.1.3 Visi dan Misi Perusahaan .....	3
1.1.4 Struktur Organisasi Perusahaan.....	4
1.2 Produk Umum Yang Dihasilkan.....	4
<b>BAB II URAIAN KEGIATAN.....</b>	<b>6</b>
2.1 Sistem Penugasan Kerja .....	6
2.1.1 Department <i>Tool Machining</i> .....	6
2.1.2 Department <i>Tool Servicing</i> .....	7
2.2 Rangkuman Pekerjaan Yang Dilakukan Selama PKL .....	8
2.2.1 Department <i>Tool Machining</i> .....	8
2.2.2 Department <i>Tool Servicing</i> .....	15

BAB III PENUTUP.....	17
3.1 Kesimpulan.....	17
3.2 Saran.....	18

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 PT. Amtek Engineering Batam.....	1
Gambar 1.2 Struktur Organisasi PT. Amtek Engineering Batam.....	3
Gambar 2.1 Material yang akan diproses deep cleaning .....	9
Gambar 2.2 Mesin Superdrill .....	9
Gambar 2.3 Material yang telah memiliki hole dari mesin super drill.....	9
Gambar 2.4 Mesin CNC Wire Cut .....	10
Gambar 2.5 Drawing plan untuk setiap material yang akan di proses pada mesin wire cut.....	11
Gambar 2.6 Material yang siap di proses pada mesin wire cut .....	11
Gambar 2.7 proses setting material .....	11
Gambar 2.8 Proses set reference.....	12
Gambar 2.9 Gambar roll mesin .....	12
Gambar 2.10 Gambar Job/Material yang telah selesai .....	13
Gambar 2.11 Gambar mesin Grinding Otomatis.....	14
Gambar 2.12 Gambar <i>Tool visual checklist</i> sebagai dokumen pelengkap TPM ....	15
Gambar 2.13 Gambar Rak <i>incoming spear</i> dari <i>divisi machining</i> .....	16



## **LAMPIRAN**

Lampiran 1 DAFTAR HADIR PKL

Lampiran 2 FORM LAPORAN MINGGUAN PKL

Lampiran 3 FORM DETAIL PEKERJAAN

Lampiran 4 FORM PENILAIAN

Lampiran 5 SERTIFIKAT PKL

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Profil Perusahaan



**Gambar 1.1 PT. Ennovi Engineering Batam**

Batam sebagai kota industri membuat investor dari luar negeri melihat kota ini sebagai lahan berinvestasi serta bisnis yang menjanjikan sehingga dapat memberikan keuntungan yang baik kepada investor. dengan wilayah yang cukup dekat dengan zona perdagangan internasional seperti Negara Singapura, maka tidak heran para investor banyak membangun perusahaannya di kota ini. Para investor itu sendiri kebanyakan berasal dari Negara tetangga yaitu Singapura dan Malaysia akan tetapi ada juga investor yang berasal dari Amerika Serikat dan Benua Eropa. Banyak industri di bidang manufaktur didirikan di Batam, termasuk PT. Ennovi. PT. Ennovi tersebar dari 10 negara di seluruh dunia. Perusahaan ini berpusat di Singapura dan mempunyai anak cabang perusahaan yang berjumlah lebih dari 18 perusahaan di bidang *Manufaktur* serta 6 perusahaan di bidang *Sales dan Technical Support Offices* termasuk di antara lain :

1. Di Benua Asia ada di beberapa negara yaitu: Singapura (Central), Malaysia (Selangor, Johor, Perak), Indonesia (Batam dan Jakarta),

- China (Zhongshan, Shanghai, Shenzhen, Huizhou, Hongkong, Suzhon),  
 India (Cochin), Thailand (Bangkok, Chiangmai), Jepang (Tokyo).
2. Di Benua Amerika terdapat di negara USA (San Jose, Austin), Mexico (Mexicali).
  3. Di Benua Eropa terdapat di negara Hungaria (Sarvar), Perancis (Paris, Montlucon), Polandia (Grudziadz), Check Republic (Pisek).

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

#### 1.1.1 Data Umum Perusahaan

- |    |                 |   |   |
|----|-----------------|---|---|
| a. | Nama Perusahaan | : | PT. Ennovi Engineering Batam  |
| b. | Alamat          | : | Block E, No. 1 Jln. Letjen<br>Soeprapto, Cammo Industrial<br>Park, Batam Centre 29432,<br><br>Batam Island, Indonesia |
| c. | Jenis Usaha     | : | <i>Component Electron Metal</i>   |
| d. | Jumlah Karyawan | : | ± 2800 Orang  |
| e. | Telpon          | : |   |
| f. | Fax             | : | 62 778 464 698  |
| g. | Website         | : | 62 778 464 697<br><br><a href="http://www.amtek.com.sg">http://www.amtek.com.sg</a>                                   |

### **1.1.2 Sejarah Singkat Perusahaan**

PT. Ennovi Engineering Batam yang berada di Batam memiliki tiga cabang anak perusahaan yaitu: PT Ennovi Engineering Batam, PT Ennovi Plastik Batam, dan PT Ennovi Precision Batam. Pada awalnya PT Ennovi di Batam berlokasi di kawasan Batamindo Industrial Park namun seiring bertambahnya konsumsi masyarakat akan produk elektronik, maka pada tahun 1997 lokasi pabrik bertambah yaitu PT Amtek Egeineering Batam yang berlokasi di kawasan Cammo Industrial Park Blok E No. Luas dari bangunan PT Amtek Batam sekitar 41.500 HA dan telah mencatat lebih dari 2.800 total *manpower* sampai tahun 2018.

### **1.1.3 Visi dan Misi Perusahaan**

PT. Ennovi Engineering Batam dalam menjalankan kegiatan perusahaannya mengacu pada visi dan misi yang telah dibuat oleh para pendahulunya. Adapun visi dan misi perusahaan yang harus dijunjung tinggi adalah:

a. Visi Perusahaan

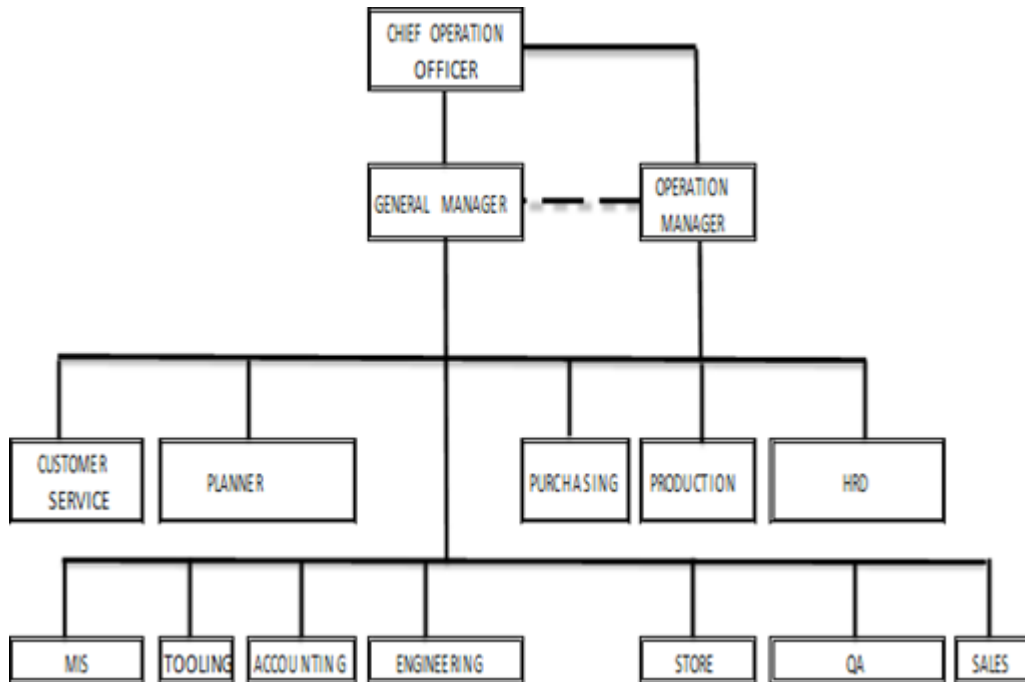
“Ennovi bertekad untuk menjadi perusahaan terdepan di dalam memberikan kepuasan kepada pelanggan akan kualitas produk yang terbaik didukung oleh teknologi yang canggih serta pengembangan sistem yang handal.”

b. Misi Perusahaan

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

### 1.1.4 Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur organisasi PT. Ennovi Engineering Batam akan digambarkan seperti pada Gambar 1.1 di bawah ini:



**Gambar 1.2 Struktur Organisasi PT. Ennovi Engineering Batam**

### 1.2 Produk Umum Yang Dihasilkan

PT Ennovi Engineering Batam adalah perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur *metal stamping*. Dengan ruang lingkup usaha sebagai berikut :

*a. Prototyping & Batch Run Production*

Kegiatan ini merupakan pembuatan sampel atau contoh dari produk yang diusulkan ataupun didesain pelanggan. Setelah prototype atau contoh telah berhasil di produksi, maka akan menunggu keputusan pelanggan apakah akan dilakukan produksi secara massal (*mass production*)

*b. Precision Metal Stamping*

Kegiatan ini melakukan pencetakan terhadap material yang berupa besi/baja, aluminium, timah dan lain-lain menjadi produk setengah jadi yang akan dijadikan sebagai komponen dalam barang elektronik.

*c. Decorative Metal Finishing*

Kegiatan proses tambahan produk setengah jadi yang terbuat dari bahan baku besi/baja. Proses tambahan ini berupa *spraying, silkscreening, powder coating, plating* dan *painting*.

*d. Computer Casing & Manufacturing*

Proses pembuatan kerangka *computer, router, server, hard disk* dan produk elektronik sejenis dari bahan baku menjadi barang setengah jadi. Proses kegiatan ini menghasilkan bagian-bagian yang akan digunakan pada proses selanjutnya, yaitu *product assembly* dari bahan baku besi/baja.

*e. Product Assembly*

Proses untuk memasangkan semua komponen-komponen yang akan menjadi barang jadi maupun setengah jadi. Kegiatan ini berupa pemasangan *screw/nut, fan, pin, connector, label, cable, switch* dan lainnya sehingga menjadi *finished good* berdasarkan permintaan pelanggan.

## **BAB II**

### **URAIAN KEGIATAN**

#### **2.1 Sistem Penugasan Kerja**

Selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di PT. Ennovi Engineering Batam dari tanggal 7 Februari 2024 sampai dengan tanggal 7 Juni 2024 penulis ditempatkan di *Department Tool Machining*. dan *Department Tool Servicing*.

##### **2.1.1 Department Tool Machining**

Departemen *tool machining* adalah departemen yang bertugas untuk mengolah bahan baku menjadi barang jadi yang nantinya akan digunakan oleh divisi lainnya untuk mendukung sistem produksi yang ada. Tanggung jawab dari *tool machining* meliputi memastikan bahwa suku cadang *tooling* selalu *ready stock*, menghasilkan suku cadang yang berkualitas baik dan sesuai standar sehingga masa penggunaannya lama. Tugas *department tool machining* adalah menghasilkan produk/suku cadang yang baik sesuai dengan permintaan *department tool servicing*.

*Department tool machining* ini terdiri dari dua divisi antara lain: Divisi *wire cut* dan Divisi *Grinding*. Di setiap divisi ini terdiri dari beragam jenis mesin yang digunakan untuk melakukan serangkaian proses pembuatan *tooling* yang dibutuhkan. Proses pada department ini atau yang biasa disebut *machining* dilakukan oleh *manpower* yang kemudian disebut sebagai *Machinist*, menggunakan *machine* yang akan disesuaikan dengan proses yang dibutuhkan, mengikuti metode yang sudah di tentukan untuk menghasilkan barang sesuai dengan permintaan *department tool servicing*. Serangkaian proses dari *department* ini dilaksanakan di dalam ruang yang memenuhi kelayakan proses kerja dan dalam waktu yang *proporsional*.

*Department tool machining* harus memastikan produk/suku cadang dalam keadaan baik tanpa adanya cacat, serta harus memastikan produk/suku cadang sesuai dengan permintaan.

### **2.1.2 Department Tool Servicing**

*Department tooling servicing* adalah departemen yang bertugas untuk memelihara, memperbaiki, dan memantau *tooling* agar selalu dalam kondisi baik dan layak pakai. Tanggung jawab dari *tooling servicing* meliputi, perawatan *tooling*, memastikan bahwa semua *tooling* dalam keadaan baik dan siap pakai, memantau perkembangan *tooling* agar selalu dalam keadaan standar sehingga tidak terjadi keterlambatan produksi atau kurangnya jumlah produk yang ditargetkan, menghasilkan produk yang berkualitas baik dan sesuai dengan permintaan pelanggan.

Setiap *tooling* yang masuk akan di proses sesuai dengan kebutuhannya, yang mana durasi pengerjaan akan disesuaikan dengan tingkat kerusakannya, semakin tinggi tingkat kerusakannya maka akan semakin lama proses perbaikannya.

*Tooling* sendiri adalah salah satu alat gabungan antara *jig* dan *fixture* yang dapat di gunakan untuk membentuk dan memotong logam dengan cara penekanan. Bagian atas dari alat ini didukung oleh pelat atas sebagai alat pemegang dan pengarah dari *punch* yang berfungsi sebagai *jig*, sedangkan bagian bawah terdiri dari pelat bawah dan *die* sebagai pendukung dan pengarah benda kerja yang berfungsi sebagai *fixture*. Proses kerja alat ini berdasarkan gaya tekan yang diteruskan oleh *punch* untuk memotong atau membentuk benda kerja sesuai dengan geometris dan ukuran yang diinginkan. *Punch* merupakan bagian yang melakukan proses pemotongan dan pembentukan pada *stripper* sesuai dengan pasangan pada *die*, *die* terikat pada pelat bawah dan berfungsi sebagai pemotong dan sekaligus sebagai pembentuk.

*Departement tooling servicing* harus memastikan dalam proses perbaikan hasil yang dilakukan harus benar-benar memiliki kelengkapan yang tepat tanpa



ada *part* yang tertinggal ataupun komponen-komponen yang belum terikat sempurna. Selain itu departemen ini juga harus memastikan bahwa kartu perbaikan atau dokumen lainnya terisi dengan sempurna, serta harus menempelkan tag “OK” pada *tooling* sehingga jelas tentang operator yang mengerjakannya.

## **2.2 Rangkuman Pekerjaan Yang Dilakukan Selama PKL**

Rangkuman pekerjaan yang penulis kerjakan selama melaksanakan program Praktik Kerja Lapangan di PT. Ennovi Engineering Batam yaitu secara khusus penulis ditempatkan di *Department Tool Machining (Divisi Wire cut and Divisi Gerinding)*. Serta *Department Tool Servicing (Divisi Tool maker)*.

### **2.2.1 Department Tool Machining**

Kegiatan yang dilakukan penulis pada department *tool machining* terkhusus pada *Wire Cut area*. Dimana penulis ditempatkan pada mesin *CNC Wire Cut* yang mana pada mesin ini akan dilakukan proses pemotongan material *tooling* sesuai dengan order yang diberikan oleh department *tool servicing*.

Pemotongan yang dilakukan pada mesin ini menggunakan *wire* yang di aliri arus listrik sehingga saat bersentuhan dengan material yang bisa menghantarkan arus listrik akan mengakibatkan semacam terjadi korsleting yang menyebabkan terjadinya pembakaran, pembakaran inilah yang membuat material- material itu menjadi terpotong.

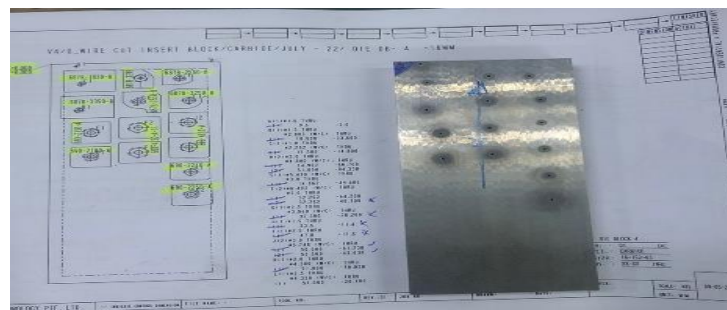
Material yang digunakan untuk pembuatan sebuah *tooling* harus melalui beberapa tahap sebelum dilakukan proses pemotongan pada mesin *CNC Wire Cut*. Diantaranya adalah pengerasan material atau *hardening*, pembersihan dan penghalusan material (*deep cleaning* yang dilakukan di mesin *grinding*), pembuatan *hole* awal menggunakan mesin *Superdrill*.



**Gambar 2.1** Material yang akan diproses deep cleaning



**Gambar 2.2** Mesin Superdrill



**Gambar 2.3** Material yang telah memiliki *hole* dari mesin *Super drill*

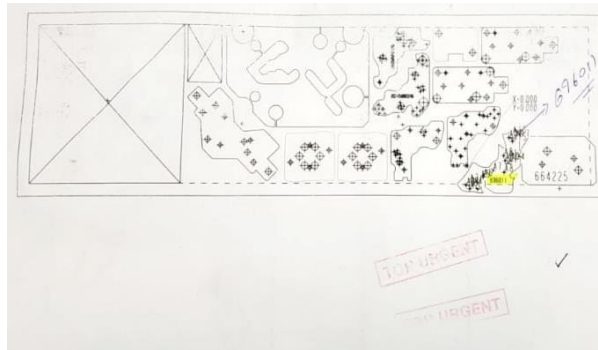
*Super drill* adalah mesin yang berfungsi membuat lubang awal pada proses pemotongan dengan mesin *wire cut*, sistem yang digunakan sama dengan proses EDM. Mesin ini dapat mengerjakan bermacam-macam material seperti: *Stainless steel*, baja, *carbide*, kuningan, aluminium, dan lain-lain. *Elektrode* yang biasa digunakan pada mesin ini mulai dari  $\varnothing 0.2 - 3.0$  mm.



**Gambar 2.4 Mesin CNC WIRE CUT**

Adapun proses kerja untuk *wire cut section* dijabarkan sebagai berikut:

1. Persiapan benda kerja atau material, meliputi penyesuaian ukuran job atau material, dan pemeriksaan *drawing* atau gambar kerja dan program. Setelah material dinilai siap untuk diproses, material dibersihkan dari debu, oli, dan kotoran lain yang bisa mengganggu proses *wire cut* dengan kertas tisu, cairan chemical, dsb.



**Gambar 2.5** Gambar *drawing plan* untuk setiap material yang akan di proses pada mesin *wire cut*



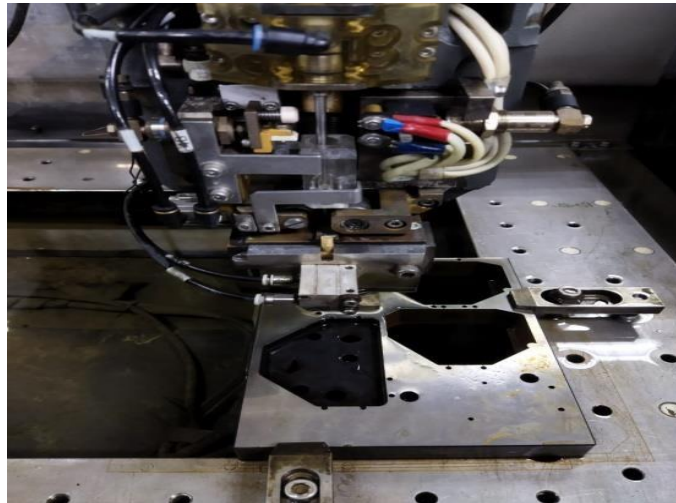
**Gambar 2.6** Material yang siap di proses pada mesin *wire cut*

2. Pemasangan material pada jig yang tersedia pada mesin *wire cut* dan di klem pada bagian yang bebas/tidak terkena proses pemesinan.



**Gambar 2.7** Proses *setting material*

3. Penentuan sumbu referensi pemesinan pada benda kerja. Proses ini disesuaikan untuk setiap *job* yang dilakukan, karena penentuan sumbu referensi ini akan mempengaruhi keseluruhan proses pada *wire cut*.



**Gambar 2.8 Proses set reference**

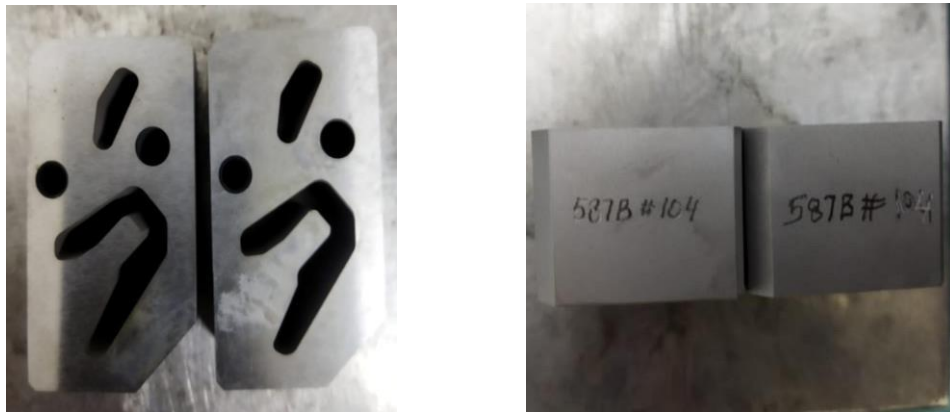
4. Pemeriksaan kawat diameter 0,25mm pada mesin *wire cut* pada jalur *roll-roll* yang telah tersedia pada mesin.



**Gambar 2.9 Gambar roll mesin**

5. Menghidupkan mesin *wire cut* serta pengisian cairan dielektrum (*DA water*).
6. Setting parameter permesinan sesuai dengan rancangan program yang telah disesuaikan dengan order yang dibutuhkan. Pengaturan ini meliputi kecepatan pemotongan, kekuatan pemotongan, dll.
7. Melaksanakan proses pemotongan. Dalam proses pemotongan operator atau *machinist* harus selalu siap sedia untuk melakukan setiap proses yang membutuhkan operator sebagai penggerakannya, contoh *join wire*, pengambilan *slug*, atau mengontrol kerja dari mesin.

8. Setelah seluruh proses pemotongan selesai, benda kerja dikeluarkan dari mesin kemudian dibersihkan dan dikeringkan. Jangan lupa untuk menuliskan nama dari tiap benda kerja yang telah dikerjakan agar tidak tertukar dengan job lainnya.



**Gambar 2.10 Job/Material telah selesai**



**Gambar 2.11 Mesin Grinding Otomatis**

Mesin ini sering digunakan untuk pemotongan pada material Still dan Carbide. Setiap material atau job yang telah selesai dari mesin cnc wire cut maka untuk proses selanjutnya dilakukan di mesin Grinding ini.

Adapun cara kerja penggunaan Mesin Grinding otomatis ini sebagai berikut:

1. Ukur tebal Material menggunakan Micrometer atau Calliper
2. Perhatikan Drawing dan lihat berapa pemakanan yang ingin dilakukan
3. Letakkan material di mesin grinding otomatis, dan lakukan rapid position untuk mendapatkan titik yang ingin dilakukan pemakanan
4. Aturilah sensor pemakanan yaitu sensor kiri-kanan dan maju-mundur pada while
5. Masukkan angka yang ingin dilakukan pemakanan pada material di mesin grinding
6. Tekanlah tombol Hijau/Start untuk dilakukan pemakanan pada material
7. Tunggu hingga proses pemakanan selesai, setelah selesai maka ukur kembali
8. Setelah ukuran sesuai permintaan Drawing, maka material telah siap

## 2.2.2 Department Tool Servicing

Secara keseluruhan bagian ini melakukan perawatan *Tooling*. *Tooling* akan di TPM (*Tool Preventive Maintenance*) jika *quantity produced* nya sudah mencapai batas *maximum* atau jika sudah mengalami cacat produk. Setiap suku cadang/komponen yang rusak pada *tooling* akan dilakukan perbaikan dan pergantian suku cadang/komponen. *Tooling* yang telah selesai di perbaiki akan di beri tag OK atau TPM OK. *Tooling* yang telah selesai diperbaiki dan diperiksa kemudian akan di susun pada *tooling rack* tujuan sehingga mempermudah dalam proses perhitungan *stock tooling* dan mempermudah dalam pengambilan pada saat *tooling* tersebut di butuhkan.

**Amtek**  
Re-engineering Success

**TOOL VISUAL CHECKLIST**

Date: 26 Desember 2022  
Part Name: Top S.N. Top Yoke  
Served by: ST (30 Perlu)

Tooling No: SH10672-01  
Verified by:

TPM  
 50% Tool Life

Type	S/N	Check Components	Critical Parameters	Done	Action to be taken	Done
Cutting/Shearing Element	1	Internal and external profile of all shearing punches	<ul style="list-style-type: none"> <li>Edge sharpness</li> <li>No chippages around edges</li> <li>Scouring not permitted</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Re-sharpen or replace punches</li> <li>Polishing of punches</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
	2	Overall profile of shearing die inserts	<ul style="list-style-type: none"> <li>Edge sharpness</li> <li>No chippages around edges</li> <li>Scouring not permitted</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Re-sharpen stripper, die plates or inserts</li> <li>Replace stripper, die plates or inserts</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
Bending and Forming Element	3	Forming punches and forming die inserts	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wear and tear</li> <li>No deformation</li> <li>Scouring not permitted</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Polishing of punches /die inserts</li> <li>Change new punches /die inserts</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
	4	Coining punches and die inserts	<ul style="list-style-type: none"> <li>No chippages around profile</li> <li>No deformation</li> <li>Accuracy of profile</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Change new punches /die inserts</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
	5	Flattening punches and die inserts	<ul style="list-style-type: none"> <li>No deformation</li> <li>Accuracy of profile</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Change new punches /die inserts</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
	6	Deburring punches and die inserts	<ul style="list-style-type: none"> <li>No chippages around profile</li> <li>No deformation</li> <li>Accuracy/angle of profile</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Change new punches /die inserts</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
	7	Chamfer punches and die inserts	<ul style="list-style-type: none"> <li>No chippages around profile</li> <li>No deformation</li> <li>Accuracy/diameter of profile</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Change new punches /die inserts</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
	8	Up-setting punches and die inserts	<ul style="list-style-type: none"> <li>No dent</li> <li>No deformation</li> <li>Accuracy of working area</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Change new punches /die inserts</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
	9	Cap screws, stripper bolts, fixed keys	<ul style="list-style-type: none"> <li>No breakage</li> <li>Wear and tear</li> <li>Looseness</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Replace new tightening elements</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
	10	Guide pillars and bushings	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wear and tear</li> <li>No scouring permitted</li> <li>Wear rate = 20µm/side max</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Replace new precision guide pillars and bushings. (Re-alignment of tool)</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
Locating Element	11	Pilot Pins	<ul style="list-style-type: none"> <li>Breakage</li> <li>No scouring permitted</li> <li>Wear rate = 20µm/side max</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Replace new Pilot Pins</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
Spring	12	Die spring	<ul style="list-style-type: none"> <li>No breakage</li> <li>No deformation</li> <li>Length</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Replace new die spring</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
Rinse	13	Clean Tool	<ul style="list-style-type: none"> <li>No foreign particles</li> <li>No sump oil</li> <li>No rust on tool components</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Rinse with Hydro-carbon</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>

Note: Tick ( V ) , ( X ) or ( NA ) for whichever applica

AEB-TLH-F01

Gambar 2.12 *Tool visual checklist* sebagai dokumen pelengkap proses TPM



Kegiatan yang dilakukan penulis pada department *tool servicing* terkhusus pada sub-bagian *Tooling Coordinator*. Dimana penulis memiliki tugas untuk mengkoordinasikan *part* yang akan digunakan pada *tooling* baik yang dalam kondisi beroperasi maupun tidak. Setiap *tooling* memiliki *cupboard* masing-masing yang berisikan *spare part* yang terdiri dari *punch*, *die*, *stripper insert*, ataupun *shim*. Dimana penulis bertugas untuk mencatat dan memastikan setiap *tooling* memiliki kuantiti yang cukup sesuai dengan ketentuan masing-masing *tooling*. Penulis juga diberikan tugas untuk bertanggung jawab atas laju keluar dan masuknya setiap *part* yang datang dari divisi *Machining*. Selain itu, penulis juga ditugaskan untuk membantu *assistant engineer* untuk memastikan file drawing yang menjadi referensi *toolmaker* dalam melakukan *service* ataupun TPM selalu *up to date* dengan referensi pada setiap *tooling* yang sedang beroperasi.



Gambar 2.13 Rak *incoming spare* dari divisi *Machining*

## **BAB III**

### **PENUTUP**

#### **3.1 Kesimpulan**

Setelah melaksanakan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Ennovi Engineering Batam, yang dilaksanakan mulai dari 7 february s/d 7 juni 2024 ada banyak sekali ilmu yang penulis dapatkan. Tentang dunia kerja, sikap kerja, cara beradaptasi dilingkungan yang baru, serta budaya setiap daerah dll.

Selama melaksanakan program Praktik Kerja Lapangan ini penulis di tempatkan di *Departement Tool Machining (Divisi Wire Cut dan divisi Grinding)* dan *Departement Tool Servicing (Divisi Tool maker)* Selama di *department tool machining dan tool servicing* jadwal kerja penulis mulai dari pukul 07.00 WIB – 16.00 WIB, dari hari senin - kamis. Sehingga total jam kerja adalah 32 jam dalam 1 minggu.

Dalam Produksi produk *metal* sering terjadi cacat produk yang di sebabkan oleh *tooling* itu sendiri. *Tooling* yang tidak sesuai standar menyebabkan cacat produk karena mesin tidak bisa bekerja secara optimal. Sering terjadi cacat produk berupa tidak sesuai standar ukuran toleransi atau tidak sesuai dengan bentuk yang diinginkan karena *punch* atau *die insert* yang sudah aus yang seharusnya di *sharpen* atau diganti namun tetap dipaksakan untuk berproduksi.

Pendidikan Praktik Kerja Lapangan sangatlah membantu mahasiswa dalam menghadapi dunia kerja yang sesungguhnya. Sangat membantu mahasiswa dalam menentukan sikap dan mengambil keputusan. Penting untuk selalu dalam keadaan sehat sehingga selalu menaati Kesehatan dan Keselamatan Kerja.

## **3.2 Saran**

### **a. Saran Untuk Perusahaan**

- 1) Dapat menerapkan Perawatan Mandiri setiap harinya yakni sebuah konsep pemeliharaan kerja seperti melakukan perawatan rutin pada alat-alat bantu.
- 2) Dapat mengatur tata letak alat-alat bantu kerja dan perlengkapan lainnya lengkap dengan papan nama.
- 3) Dapat meningkatkan konsep penggunaan kertas semaksimal mungkin dengan mengganti beberapa proses kerja dengan sistem digitalisasi.
- 4) Diharapkan perusahaan akan terus menerima mahasiswa yang akan melakukan praktik magang industri pada masa yang akan datang. Kemudian, diharapkan perusahaan dapat menambah siswa ataupun mahasiswa dalam program magang, serta pembagian divisi disesuaikan dengan orientasi penjurusan dari masing-masing mahasiswa yang melakukan magang. Sehingga tercipta kondisi yang saling mendukung antara latar belakang pendidikan dan pekerjaan magang.

### **b. Saran Untuk Kampus**

- 1) Seleksi mahasiswa yang akan PKL tersebut, dari segi ekonomi dan keahlian.
- 2) Ajukan permohonan proposal ke perusahaan untuk perekrutan.
- 3) Lakukan *monitoring* dengan lebih jelas dan terperinci di perusahaan.

# **LAMPIRAN**

**LAMPIRAN 1**  
**DAFTAR HADIR PKL**

**INTERNSHIP STUDENT DAILY ATTENDANCE**

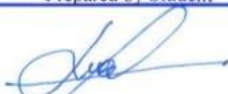
Name : Tegar Ade Guna  
 Dept : HPES-Tool Servicing  
 Period : 1 Feb - 29 Feb 2023

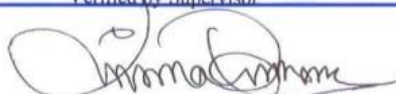
Day	Date	IN Time	OUT Time	Daily Job Description
Thu	01-Feb-2024			
Fri	02-Feb-2024			
Sat	03-Feb-2024			
Sun	04-Feb-2024			
Mon	05-Feb-2024			
Tue	06-Feb-2024			
Wed	07-Feb-2024	08.00	17.00	Perkenalan tentang tooling
Thu	08-Feb-2024			Public Holiday Isra Mi'raj Prophet Muhammad SAW
Fri	09-Feb-2024			
Sat	10-Feb-2024			
Sun	11-Feb-2024			
Mon	12-Feb-2024	07.00	16.00	Matching die insert
Tue	13-Feb-2024	07.00	16.00	Control high punch blank
Wed	14-Feb-2024			Public Holiday Election Day 2024
Thu	15-Feb-2024	07.00	16.00	Matching day insert
Fri	16-Feb-2024			
Sat	17-Feb-2024			
Sun	18-Feb-2024			
Mon	19-Feb-2024	07.00	16.00	Poles Still
Tue	20-Feb-2024	07.00	16.00	Pengoperasian mesin grinding manual
Wed	21-Feb-2024	07.00	16.00	Matching die insert trimming and just clean still
Thu	22-Feb-2024	07.00	16.00	Control high job/still and cut blank
Fri	23-Feb-2024			
Sat	24-Feb-2024			
Sun	25-Feb-2024			
Mon	26-Feb-2024	07.00	16.00	Matching die insert
Tue	27-Feb-2024	07.00	16.00	Control high die insert and control high punch
Wed	28-Feb-2024	07.00	16.00	Grinding punch hole and TPM tool maker
Thu	29-Feb-2024	07.00	16.00	Grinding punch hole and TPM tool maker


Prepared by Student

Verified by Supervisor

Approved by Manager

  
Tegar Ade Guna

  
N. Kumar

  
S. Kumar

**INTERNSHIP STUDENT DAILY ATTENDANCE**

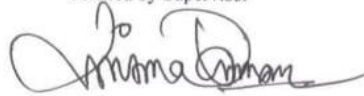
Name : Tegar Ade Guna  
 Dept : HPES-Tool Servicing  
 Period : 1 Mar - 31 Mar 2024

Day	Date	IN Time	OUT Time	Daily Job Description
Fri	01-Mar-2024			
Sat	02-Mar-2024			
Sun	03-Mar-2024			
Mon	04-Mar-2024	07.00	16.00	Grinding die and TPM tool maker
Tue	05-Mar-2024	07.00	16.00	Control height die insert and grinding die
Wed	06-Mar-2024	07.00	16.00	Grinding punch and control height die
Thu	07-Mar-2024	07.00	16.00	Grinding die and punch hole
Fri	08-Mar-2024			
Sat	09-Mar-2024			
Sun	10-Mar-2024			
Mon	11-Mar-2024			Seclusion Day 1946
Tue	12-Mar-2024			
Wed	13-Mar-2024	07.00	16.00	Grinding punch hole and TPM tool maker
Thu	14-Mar-2024	07.00	16.00	Matching die insert and grinding die
Fri	15-Mar-2024			
Sat	16-Mar-2024			
Sun	17-Mar-2024			
Mon	18-Mar-2024	07.00	16.00	Grinding punch hole and control height punch
Tue	19-Mar-2024			Sakit
Wed	20-Mar-2024	07.00	16.00	Control punch hole and grinding punch hole
Thu	21-Mar-2024	07.00	16.00	Grinding die and control height punch
Fri	22-Mar-2024			
Sat	23-Mar-2024			
Sun	24-Mar-2024			
Mon	25-Mar-2024	07.00	16.00	Control height die and TPM tool maker
Tue	26-Mar-2024	07.00	16.00	Grinding punch hole and TPM tool maker
Wed	27-Mar-2024	07.00	16.00	Matching die insert and control height punch
Thu	28-Mar-2024	07.00	16.00	Grinding die and TPM tool maker
Fri	29-Mar-2024			
Sat	30-Mar-2024			
Sun	31-Mar-2024			


Prepared by Student

  
 Tegar Ade Guna

Verified by Supervisor

  
 N. Kumar

Approved by Manager

  
 S. Kumar

**INTERNSHIP STUDENT DAILY ATTENDANCE**

Name : Tegar Ade Guna  
 Dept : HPES-Tool Machining  
 Period : 1 Apr - 30 Apr 2024

Day	Date	IN Time	OUT Time	Daily Job Description
Mon	01-Apr-2024	07.00	16.00	TPM Grinding hole and punch
Tue	02-Apr-2024	07.00	16.00	TPM Grinding punch
Wed	03-Apr-2024	07.00	16.00	TPM Grinding die, hole, and punch
Thu	04-Apr-2024	—	—	
Fri	05-Apr-2024			
Sat	06-Apr-2024			
Sun	07-Apr-2024			
Mon	08-Apr-2024	—	—	
Tue	09-Apr-2024	—	—	
Wed	10-Apr-2024	Hari Raya Idul Fitri 1445 H		
Thu	11-Apr-2024	Hari Raya Idul Fitri 1445 H		
Fri	12-Apr-2024			
Sat	13-Apr-2024			
Sun	14-Apr-2024			
Mon	15-Apr-2024	—	—	
Tue	16-Apr-2024	07.00	16.00	Introduction to the functions of wire cut machine
Wed	17-Apr-2024	07.00	16.00	Introduction to the functions of super drill machine
Thu	18-Apr-2024	07.00	16.00	Practice operation of super drill machine
Fri	19-Apr-2024			
Sat	20-Apr-2024			
Sun	21-Apr-2024			
Mon	22-Apr-2024	07.00	16.00	Taking cooling water on the wire cut, practice operation super drill
Tue	23-Apr-2024	07.00	16.00	Recording and Calculating the number of die block.
Wed	24-Apr-2024	07.00	16.00	Practice operation of super drill machine
Thu	25-Apr-2024	07.00	16.00	Clean the wire cut machine 1 and add cooling water
Fri	26-Apr-2024			
Sat	27-Apr-2024			
Sun	28-Apr-2024			
Mon	29-Apr-2024	07.00	16.00	Running workpiece di wire cut dan super drill
Tue	30-Apr-2024	07.00	16.00	Join and running wire cut machine

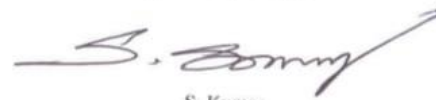
Prepared by Student

  
 Tegar Ade Guna

Verified by Supervisor

  
 Pravin Kumar

Approved by Manager

  
 S. Kumar



**INTERNSHIP STUDENT DAILY ATTENDANCE**

Name : Tegar Ade Guna  
 Dept : HPES-Tool Machining  
 Period : 1 May - 31 May 2024

Day	Date	IN Time	OUT Time	Daily Job Description
Wed	01-May-2024			Public Holiday
Thu	02-May-2024	07.00	16.00	Running workpiece wire cut
Fri	03-May-2024			
Sat	04-May-2024			
Sun	05-May-2024			
Mon	06-May-2024	07.00	16.00	Taking cooling water on the wire cut
Tue	07-May-2024	07.00	16.00	Practice operation super drill machine
Wed	08-May-2024	07.00	16.00	clean the wire cut machine 2 and add cooling water
Thu	09-May-2024			Public Holiday
Fri	10-May-2024			
Sat	11-May-2024			
Sun	12-May-2024			
Mon	13-May-2024	—	—	Sakit
Tue	14-May-2024	07.00	16.00	Rapping Blank and control high job to drawing
Wed	15-May-2024	07.00	16.00	Finishing for emboss PG 2
Thu	16-May-2024	07.00	16.00	clean the profile grinding and add oil machine
Fri	17-May-2024			
Sat	18-May-2024			
Sun	19-May-2024			
Mon	20-May-2024	—	—	Sakit Demam Flu Batuk
Tue	21-May-2024	07.00	16.00	Rapping Blank and finishing emboss PG 2
Wed	22-May-2024	07.00	16.00	Training for operation machine PG 2
Thu	23-May-2024			Public Holiday
Fri	24-May-2024			
Sat	25-May-2024			
Sun	26-May-2024			
Mon	27-May-2024	—	—	Sakit Gigi / Copot Gigi
Tue	28-May-2024	07.00	16.00	clean the room profil grinding
Wed	29-May-2024	07.00	16.00	Rapping Blank and finishing debbur hole PG 2
Thu	30-May-2024	07.00	16.00	Rapping Blank and finishing emboss PG 2
Fri	31-May-2024			


Prepared by Student

  
 Tegar Ade Guna

Verified by Supervisor

  
 Pravin Kumar

Approved by Manager

  
 S. Kumar



# **LAMPIRAN 2**

## **FORM LAPORAN MINGGUAN PKL**

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Tegar Ade Guna			
Minggu ke: 1 Tanggal: 5 s.d 9 Febuari Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Perkenalan Ke HR PT.Amtek Engineering Batam Serta disuruh Upload data PKL Di PT.Amtek Engineering Batam ke akun Linkedln dan pembagian sepatu safety kepada Mahasiswa PKL	08.00	08.15
	Pemberitahuan tentang K3(Keselamatan&Kesehatan Kerja) di lingkungan Kerja PT.Amtek Engineering Batam	08.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Training cara mengoprasikan mesin CNC WIRE CUT	12.30	17.00
	Pulang	17.00	-
SELASA	Apel pagi	08.00	08.15
	Menyusun Block/job yang sudah jadi ke lemari khusus dengan tipe job DC11 dan ASP	08.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Training cara mengoprasikan mesin CNC wire cut merek Mitsubishi	12.30	17.00
	Pulang	17.00	-
RABU	Apel pagi	08.00	08.15
	Membuat lubang hole pada block/job dengan mesin Super Drill	08.15	11.30
	Istirahat makan siang dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Membuat lubang hole pada block/job dengan mesin Super Drill	12.30	17.00
	Pulang	17.00	-
KAMIS	Apel pagi	08.00	08.15
	Menyusun Block/job yang sudah jadi ke lemari khusus dengan tipe job DC11 dan ASP	08.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Jum'at di Masjid	11.30	12.30
	Join wire cut di mesin cnc wire cut	12.30	17.00
	Pulang	17.00	-

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

Catatan Pembimbing :

.....



.....

.....

.....

.....

Batam,9 Agustus 2024  
Pembimbing,

**Subbiah Sathis Kumar**  
Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Tegar Ade Guna			
Minggu ke: 2 Tanggal: 12 s.d 16 Febuari Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Join wire cut di mesin cnc wire cut	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Join wire cut di mesin cnc wire cut	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat lubang hole pada block/job dengan mesin Super Drill	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Join wire cut di mesin cnc wire cut	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Block	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Membuat lubang hole pada block/job dengan mesin Super Drill	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Block	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Plat	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
JUM'AT	Apel pagi	07.00	07.15
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Plat	07.15	11.30
	Izin Menemani Teman Ke Bank BCA untuk mengaktifkan rekening yang terblokir	11.30	-

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

Batam, 16 Febuari 2024  
Pembimbing.

Catatan Pembimbing :

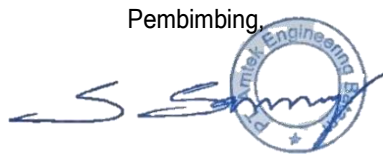
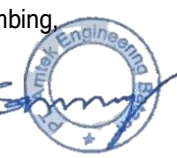
.....

.....

.....

.....

.....

  
  
**Subbiah Sathis Kumar**  
 Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Tegar Ade Guna			
Minggu ke: 3 Tanggal: 19 s.d 23 Febuari Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Block	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Plat	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Block	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Plat	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Block	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Plat	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Block	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Plat	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-

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

Catatan Pembimbing :

.....

.....



.....

.....

.....

**Batam,23 Febuari 2024**

Pembimbing,

**Subbiah Sathis Kumar**  
Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Tegar Ade Guna			
Minggu ke: 4 Tanggal: 26 s.d 1 Maret Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
	Apel pagi	07.00	07.15
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Block	07.15	11.30
<b>Nama :</b>	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan	11.30	12.30
<b>Minggu ke:</b>	sholat Dzuhur di musholah		
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Block	12.30	16.00
HARI	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Block	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Plat	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Block	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Membuat lubang hole pada block/job dengan mesin Super Drill	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Block	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Menyusun Block/job yang sudah jadi ke lemari khusus dengan tipe job DC11 dan ASP	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-

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

Batam,1 Maret 2024  
Pembimbing,

Catatan Pembimbing :



.....

.....



.....

.....


.....

**Subbiah Sathis Kumar**  
Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Tegar Ade Guna			
Minggu ke: 6 Tanggal: 11 s.d 15 Maret Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat potongan Matching die insert di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding Otomatis	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan Matching die insert di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding Otomatis	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat potongan Matching die insert Triming di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding Otomatis	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Melakukan Just clean di job/still sebelum di Matching high die insert di job/still.	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding Otomatis	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membersihkan mesin Grinding	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Melakukan potongan just clean di job/still di mesin Grinding Otomatis, dan setelah itu dilanjutkan memotong job/still sesuai dengan ukuran potongan yang diminta Drawing	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding Otomatis	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
<p>isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan</p> <p style="text-align: right;">Batam, 15 Maret 2024</p> <p>Catatan Pembimbing : <span style="float: right;">Pembimbing,</span></p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <div style="text-align: right;">       <b>Subbiah Sathis Kumar</b>                       Tooling Manager                 </div>			



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Tegar Ade Guna			
Minggu ke: 7 Tanggal: 18 s.d 22 Maret Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat potongan Matching Control high die insert di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding Otomatis	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan Matching Control High Punch di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding Otomatis	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Melakukan potongan just clean di job/still di mesin Grinding Otomatis, dan setelah itu dilanjutkan memotong job/still sesuai dengan ukuran potongan yang diminta Drawing	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan blank di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat potongan Matching Control high die insert di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding Otomatis	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan Matching Control High Punch di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding Otomatis	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat potongan Matching die insert di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding Otomatis	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan Matching Control High die insert di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
<p>isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan Batam,22 Maret 2024</p> <p>Catatan Pembimbing :                      .....                      .....                      .....                      .....</p> <p style="text-align: right;">                       Subbiah Sathis Kumar                      Tooling Manager                 </p>			

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Tegar Ade Guna			
Minggu ke: 8 Tanggal: 25 s.d 29 Maret Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat potongan Matching Control high die insert di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding Otomatis	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan Matching Control High Punch di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding Otomatis	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Melakukan potongan just clean di job/still di mesin Grinding Otomatis, dan setelah itu dilanjutkan memotong job/still sesuai dengan ukuran potongan yang diminta Drawing	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan blank di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding Otomatis	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Melakukan potongan just clean di job/still di mesin Grinding Otomatis, dan setelah itu dilanjutkan memotong job/still sesuai dengan ukuran potongan yang diminta Drawing	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Melakukan potongan just clean di job/still di mesin Grinding Otomatis, dan setelah itu dilanjutkan memotong job/still sesuai dengan ukuran potongan yang diminta Drawing	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still di mesin Grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-



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

Batam,29 Maret 2024

Catatan Pembimbing :

Pembimbing.

.....  
 .....  
 .....  
 .....

**Subbiah Sathis Kumar**  
 Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Tegar Ade Guna			
Minggu ke: 9 Tanggal: 1 s.d 5 April Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating TPM(Tool Preventif Maintenance)	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Grinding Punch Hole	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating new spare data dan order new spare	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Updating TPM(Tool Preventif Maintenance)	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating TPM (Tool Preventif Maintenance) document	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Grinding Punch Hole	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating TPM (Tool Preventif Maintenance) document	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Updating TPM (Tool Preventif Maintenance) document	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-

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

Catatan Pembimbing :

.....



.....

.....

.....

.....

Batam,5 April 2024  
Pembimbing,

**Subbiah Sathis Kumar**  
Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Tegar Ade Guna			
Minggu ke: 10 Tanggal: 8 s.d 12 April Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN		-	-
		-	-
	LIBUR BERSAMA	-	-
		-	-
SELASA		-	-
		-	-
	LIBUR BERSAMA	-	-
		-	-
RABU		-	-
		-	-
	LIBUR BERSAMA	-	-
		-	-
KAMIS		-	-
		-	-
	LIBUR BERSAMA	-	-
		-	-

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

Catatan Pembimbing :

.....



.....

.....

.....

.....

Batam,8 April 2024  
Pembimbing,


**Subbiah Sathis Kumar**  
Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Tegar Ade Guna			
Minggu ke: 11 Tanggal: 15 s.d 19 April Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating TPM (Tool Preventif Maintenance)	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Modification service plat	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating new spare data	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Updating order new spare	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM (Tool Preventif Maintenance) punch hole	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	TPM (Tool Preventif Maintenance) Sharpen	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating order new spare	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Updating TPM (Tool Preventif Maintenance) document	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-

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

Batam, 19 April 2024  
Pembimbing,

Catatan Pembimbing :  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....



**Subbiah Sathis Kumar**  
Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Tegar Ade Guna			
Minggu ke: 12 Tanggal: 22 s.d 26 April Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating order new spare	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Modification service plat	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating new spare data	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Updating order new spare	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM (Tool Preventif Maintenance) punch hole	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	TPM Sharpen	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating order new spare	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Updating TPM (Tool Preventif Maintenance) document	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-

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

Batam,26 April 2024  
Pembimbing,

Catatan Pembimbing :

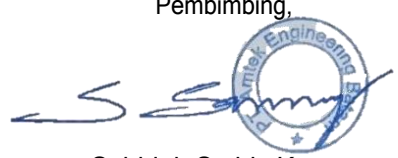
.....

.....

.....

.....

.....



**Subbiah Sathis Kumar**  
Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Tegar Ade Guna			
Minggu ke: 13 Tanggal: 29 s.d 3 Mei Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating order new spare	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	TPM (Tool Preventif Maintenance) Punch hole	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM (Tool Preventif Maintenance) Die insert	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Updating order new spare	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM (Tool Preventif Maintenance) Die insert	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	TPM (Tool Preventif Maintenance) Sharpen	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating order new spare	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Updating TPM (Tool Preventif Maintenance) document	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-

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

Batam, 3 Mei 2024  
Pembimbing,

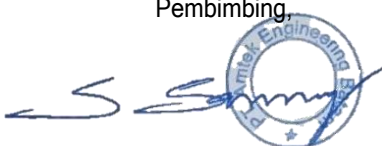
Catatan Pembimbing :


.....

.....


.....


.....


  
 Subbiah Sathis Kumar  
 Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Tegar Ade Guna			
Minggu ke: 14 Tanggal: 6 s.d 10 Mei Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still di mesin Grinding manual	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still di mesin Grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still di mesin Grinding manual	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still di mesin Grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still di mesin Grinding manual	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still di mesin Grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still di mesin Grinding manual	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still di mesin Grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
<p>isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan</p> <p style="text-align: right;">Batam, 10 Mei 2024</p> <p>Catatan Pembimbing : <span style="float: right;">Pembimbing,</span></p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <div style="text-align: right;">  <p><b>Subbiah Sathis Kumar</b> Tooling Manager</p> </div>			



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Tegar Ade Guna			
Minggu ke: 15 Tanggal: 13 s.d 17 Mei Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Join CNC Wire Cut	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Setting Block di mesin CNC Wire Cut	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Dayel Block di mesin CNC Wire Cut	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Join CNC Wire Cut	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Dayel Block di mesin CNC Wire Cut	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Join CNC Wire Cut	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Super Drill Block	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Setting Block di Mesin CNC Wire Cut	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
<p>isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan</p> <p style="text-align: right;">Batam, 17 Mei 2024</p> <p>Catatan Pembimbing :</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <div style="text-align: right;">  <p><b>Subbiah Sathis Kumar</b> Tooling Manager</p> </div>			

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Tegar Ade Guna			
Minggu ke: 16 Tanggal: 20 s.d 24 Mei Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Die insert	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	TPM(Tool Preventif Maintenance) ) Die insert	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Punch	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Punch	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Punch	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Update Die Insert Tooling	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Update Die Insert	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Update Punch	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
<p>isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan</p> <p style="text-align: right;">Batam, 24 Mei 2024</p> <p>Catatan Pembimbing :</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <div style="text-align: right;">  <p><b>Subbiah Sathis Kumar</b> Tooling Manager</p> </div>			

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Tegar Ade Guna			
Minggu ke: 17 Tanggal: 27 s.d 31 Mei Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Sharpen Die insert	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	TPM(Tool Preventif Maintenance) ) Die insert	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Punch	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Die Insert	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Update Die Insert	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Update Document TPM(Tool Preventif Maintenance)	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Die Insert	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Die Insert	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
<p>isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan</p> <p style="text-align: right;">Batam,31 Mei 2024</p> <p>Catatan Pembimbing :</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <div style="text-align: right;">  <p><b>Subbiah Sathis Kumar</b> Tooling Manager</p> </div>			


LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Tegar Ade Guna			
Minggu ke: 18 Tanggal: 3 s.d 7 Juni Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Pagi dan Pengarahan	07.00	07.15
	Konsultasi dan pengarahan pembuatan laporan akhir PKL	07.15	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Konsultasi lampiran pelengkap laporan akhir	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Absen Pagi dan Pengarahan	07.00	07.15
	Konsultasi dan pengarahan pembuatan laporan akhir di divisi Machining	07.15	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembuatan laporan akhir PKL	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Absen Pagi dan Pengarahan	07.00	07.15
	Konsultasi dan pengarahan pembuatan laporan akhir di divisi Tool Servicing	07.15	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembuatan laporan akhir PKL	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Absen Pagi dan Pengarahan	07.00	07.15
	Pembuatan laporan akhir PKL	07.15	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Penyusunan keseluruhan dokumen PKL	12.30	16.00
	Selesai	16.00	-

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

Batam, 7 Juni 2024  
Pembimbing,

Catatan Pembimbing :

.....  
 .....  
 .....  
 .....  
 .....




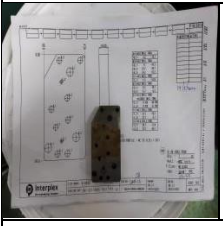


**Subbiah Sathis Kumar**  
Tooling Manager

# **LAMPIRAN 3**

## **FORM DETAIL PEKERJAAN**

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke: 1 Hari: senin – kamis Tanggal: 7 – 15 Febuari Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Hole Block Mesin Super Drill	- Pembuatan lubang Hole pada Block dengan dengan menggunakan mesin Super Drill		Selesai
2.	Proses pengecekan job yang sudah dilubang Mesin Super Drill	- Proses finishing pada job dengan disamakan pada Drawing.		Selesai
3.	Proses pembersihan job dengan media chemical dan air	- proses pengkilapan/penghilangan karat pada still dengan menggunakan media chemical dan air.		Selesai
4.	Proses Running pada plat Mesin CNC Wire cut	-Proses ini dimana wire cut akan memotong bagian-bagian pada plat dengan menggunakan mesin CNC Wire Cut		Selesai

Batam, 15 Febuari 2024




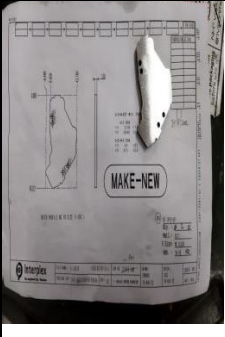
Mahasiswa,




Tegar Ade Guna

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke: 2 Hari: senin – kamis Tanggal: 19--22 Febuari Tahun:2024

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Join wire cut dengan mesin cnc wire cut	- Proses join wire cut yaitu,dengan memasukkan wire/benang tembaga ke dalam plat yang sudah diberi lubang. maka wire akan tertarik, kemudian mesin runnning		Selesai
2.	Proses pengecekan Drawing di layar mesin cnc wire cut	- memantau proses pemotongan dari plat yang ada pada drawing layar mesin cnc wire cut, jika mesin dalam keadaan diam itu ber arti ada selak/sampah bekas pemotongan		Selesai
3.	Pembuatan lubang awal pada plat menggunakan mesin Super drill	- sebelum plat dieksekusi pada mesin cnc wire cut, maka proses awalnya yaitu pembuatan lubang pada mesin Super Drill tersebut.		Selesai
4.	Barang/potongan plat yang sudah siap dan sesuai Drawing	-proses ini adalah pengecekan pada barang/potongan plat dengan disamakan pada Drawing, mulai dari bentuk hingga ukuran-Nya		Selesai

5.	Join wire cut pada mesin cnc wire cut	- memasukkan wire/benang tembaga ke dalam plat yang sudah diberi lubang. maka wire akan tertarik, kemudian mesin running dan menyisakan selak/sampah yang harus diambil		Selesai
6.	Perintah potong wire	- proses ini dimana blok atau lubang telah selesai dan mesin akan pindah ke lubang selanjutnya sehingga wire akan putus, dan proses join wire pun dilakukan.		Selesai
7.	Proses pengecekan baik/tidaknya plat yang telah di wire cut	-proses ini adalah pengecekan akhir sebelum plat/besi masuk ke proses Grinding		Selesai

Batam, 22 febuari 2024

Mahasiswa,



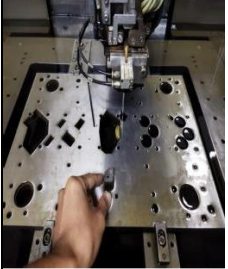
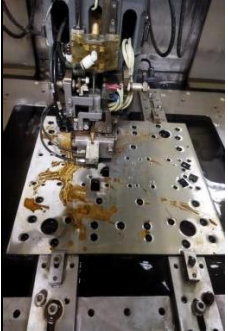


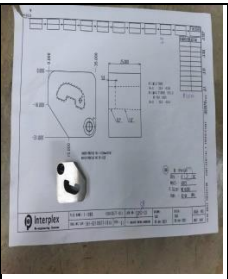

Tegar Ade Guna



**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke: 3 Hari: senin – kamis Tanggal: 26-29 Febuari Tahun:2024

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Proses pengecekan baik/tidaknya plat yang telah di wire cut	-proses ini adalah pengecekan akhir sebelum plat/besi masuk ke proses Grinding		Selesai
2.	Perintah potong wire Mesin cnc wire cut	- proses ini dimana plat pada lubang telah selesai dan mesin akan pindah ke lubang selanjutnya sehingga wire akan putus, dan proses join wire pun dilakukan.		Selesai
3.	Pengambilan slak/sisa potongan dari plat	- proses ini dimana kita mengambil slak/sisa dari plat yang sudah dilakukan pemotongan, dan selanjutnya kita akan melakukan join wire cut		Selesai
4.	Perintah potong wire	- proses ini dimana plat pada lubang telah selesai dan mesin akan pindah ke lubang selanjutnya sehingga wire akan putus, dan proses join wire pun dilakukan.		Selesai

<p><b>5.</b></p>	<p>Pengecekan Job yang sudah siap dan sesuai Drawing</p>	<p>- proses ini adalah pengecekan pada Job/potongan plat dengan disamakan pada Drawing. mulai dari bentuk hingga ukuran-Nya. Jika selesai maka akan dipindahkan ke ruangan Grinding.</p>		<p>Selesai</p>
<p><b>6.</b></p>	<p>Proses pengambilan slak/bekas potongan dari plat</p>	<p>- proses ini dimana kita sebelum melakukan join wire cut kembali, maka akan mesin CNC tidak menabrak maka dilakukanlah pengambilan slak tersebut.</p>		<p>Selesai</p>

Batam, 29 Febuari 2024





Mahasiswa,





Tegar Ade Guna

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke: 4 Hari: senin – kamis Tanggal: 4-7 Maret Tahun:2024

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Join wire cut pada mesin cnc wire cut	- memasukkan wire/benang tembaga ke dalam plat yang sudah diberi lubang. maka wire akan tertarik, kemudian mesin running dan menyisakan selak/sampah yang harus diambil		Selesai
2.	Pembuatan lubang awal pada Block/job menggunakan mesin Super drill	- sebelum Block/job dieksekusi pada mesin cnc wire cut, maka proses awalnya yaitu pembuatan lubang pada mesin Super Drill tersebut.		Selesai
3.	Men Dayel Job Pada mesin CNC Wire Cut	- Proses ini dimana kita akan melakukan Dayel pada job yang dimana untuk Dayel nya yaitu dengan memposisikan Dayel pada posisi Zero to Zero untuk ujung ke ujung barang.		Selesai
4.	Proses Rapid Position Pada mesin Super Drill	- sebelum job dilubangkan maka proses awalnya adalah dengan melakukan Rapid Position, untuk itu sendiri kita memposisikan X dan Y pada posisi 0, dan posisi tersebut nantinya berada pada tepi tengah sudut pinggir job.		Selesai

5.	Penghilangan Magnet pada Block/job	- Pada kali ini agar Block/job tidak menempel pada job yang lainnya maka dilakukan penghilangan magnet di permukaan Block/job tersebut.		Selesai
6.	Pembuatan lubang awal pada Block/job menggunakan mesin Super drill	- sebelum Block/job dieksekusi pada mesin cnc wire cut, maka proses awalnya yaitu pembuatan lubang pada mesin Super Drill tersebut.		Selesai

Batam, 7 Maret 2024

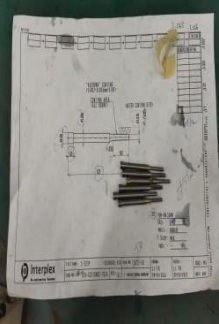


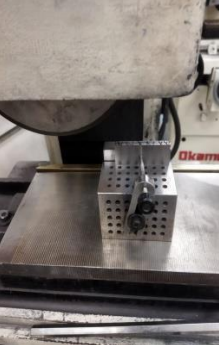
Mahasiswa,



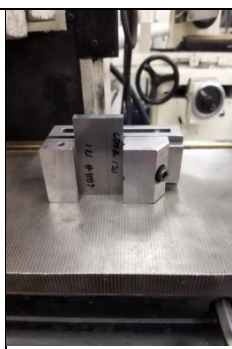
Tegar Ade Guna

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke: 5 Hari: senin – kamis Tanggal: 11-14 Maret Tahun:2024

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Matching Die Insert Mesin Grinding	- Proses ini dimana mata grinding akan memotong still/job sesuai dengan ukuran yang tertera di Drawing		Selesai
2.	Dress atau Perataan mata potong Mesin Grinding	- Pada kegiatan kali ini, sebelum mata Grinding tipe Carbide di gunakan pada job, maka akan dilakukan Dress atau perataan while dimana untuk batu asah yang digunakan berupa campuran antara Carbide dan Still		Selesai
3.	Indicate control dimension Mesin Grinding	- Proses ini dimana mata Grinding akan memotong bagian pinggir dari job, dan menyisakan bagian tengah dari job/Still.		Selesai
4.	Control High punch blank Mesin Grinding	- Proses ini dimana job/Still dipotong sesuai permintaan dari Drawing untuk posisi job ketika dipotong yaitu berdiri menghadap while carbide.		Selesai



	<p>5. Control High punch blank Mesin Grinding</p>	<p>- Proses ini dimana job/Still dipotong sesuai permintaan dari Drawing untuk posisi job ketika dipotong yaitu berdiri.</p>		<p>Selesai</p>
--	---	--	---	----------------

Batam, 14 Maret 2024





Mahasiswa,



Tegar Ade Guna

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke: 6 Hari: senin – kamis Tanggal: 18-21 maret Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Indicate control dimension  Mesin Grinding Manual	- Proses ini dimana while Grinding akan memotong bagian pinggir dari job, dan menyisakan bagian yang tidak dipotong dari job/Still.		Selesai
2.	Matching Die Insert  Mesin Grinding Otomatis	- Proses ini dimana while pada mesin Grinding Otomatis akan melakukan pemakanan pada job/still sesuai ukuran yang diminta oleh Drawing.		Selesai
3.	Matching Die Insert  Mesin Grinding Otomatis	- Proses ini dimana while pada mesin Grinding Otomatis akan melakukan pemakanan pada job/still sesuai ukuran yang diminta oleh Drawing.		Selesai
4.	Matching Just Clean  Mesin Grinding Otomatis	- Proses ini dimana while pada mesin Grinding Otomatis akan melakukan pemakanan awal sebelum dilakukan pemakanan yang sebenarnya pada job/still sesuai ukuran yang diminta oleh Drawing.		Selesai

Batam, 21 Maret 2024





Mahasiswa,



Tegar Ade Guna

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke: 7 Hari: senin – kamis Tanggal: 25-28 Maret Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Matching Die Insert Mesin Grinding Otomatis	- Proses ini dimana while pada mesin Grinding Otomatis akan melakukan pemakanan pada job/still sesuai ukuran yang diminta oleh Drawing.		Selesai
2.	Dress atau Perataan mata potong Mesin Grinding	- Pada kegiatan kali ini, sebelum mata Grinding tipe Carbide di gunakan pada job, maka akan dilakukan Dress atau perataan while dimana untuk batu asah yang digunakan berupa campuran antara Carbide dan Still		Selesai
3.	Matching Die Insert Mesin Grinding Otomatis	- Proses ini dimana while pada mesin Grinding Otomatis akan melakukan pemakanan pada job/still sesuai ukuran yang diminta oleh Drawing.		Selesai
4.	Matching Die Insert Mesin Grinding Otomatis	- Proses ini dimana while pada mesin Grinding Otomatis akan melakukan pemakanan pada job/still sesuai ukuran yang diminta oleh Drawing.		Selesai

Batam, 28 Maret 2024

Mahasiswa,




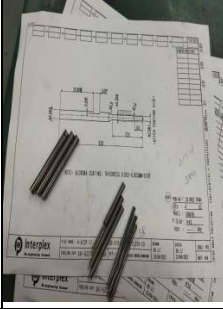


Tegar Ade guna



**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke: 8 Hari: senin – kamis Tanggal: 1-4 April Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Dayel job/material	- Proses men dayel ini untuk mendapatkan posisi sejajar atau zero pada job/material sebelum dilakukan perataan di mesin grinding.		Selesai
2.	Matching Die Insert Mesin Grinding Otomatis	- Proses ini dimana while pada mesin Grinding Otomatis akan melakukan pemakanan pada job/still sesuai ukuran yang diminta oleh Drawing.		Selesai
3.	Control High punch blank Mesin Grinding Manual	- Proses ini dimana job/Still dipotong sesuai permintaan dari Drawing untuk posisi job ketika dipotong yaitu berdiri.		Selesai
4.	Matching Die Insert Mesin Grinding Otomatis	- Proses ini dimana while pada mesin Grinding Otomatis akan melakukan pemakanan pada job/still sesuai ukuran yang diminta oleh Drawing.		Selesai

Batam, 4 April 2024





Mahasiswa,



Tegar Ade Guna

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke: 9 Hari: senin – Kamis Tanggal: 8-11 April Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	TPM Punch hole	- ujung punch hole dipotong sekitar 0.5 mikron agar ujung punch hole tetap bagus		Selesai
2.	TPM Updating New Spare	- Penggantian spare part baru pada Tooling yang sedang dalam perbaikan		Selesai
3.	TPM Updating New Spare	- Penggantian spare part baru pada Tooling yang sedang dalam perbaikan		Selesai
4.	TPM Updating New Spare	- Penggantian spare part baru pada Tooling yang sedang dalam perbaikan		Selesai

Batam, 11 April 2024

Mahasiswa,



Tegar Ade Guna

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke: 10 Hari: senin – Kamis Tanggal: 15-18 Maret Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	-	LIBUR BERSAMA	-	-

Batam, 18 Maret 2024




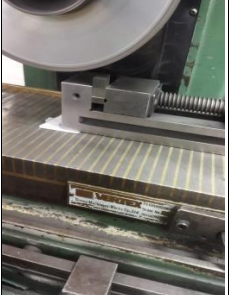
Mahasiswa,



Tegar Ade Guna

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke: 11 Hari: senin – kamis Tanggal: 22-25 April Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Modification service plat	- Perbaiki Tooling pada bagian plat serta pengecekan kerusakan pada Tooling.		Selesai
2.	Updating order new spare	- Perbaiki serta penggantian spare part pada Tooling ke yang baru.		Selesai
3.	TPM Updating New Spare	- Penggantian spare part baru pada Tooling yang sedang dalam perbaikan		Selesai
4.	Grinding die insert	- Penggerindingan die insert agar tetap bagus saat pemasangan pada Tooling.		Selesai

Batam, 25 April 2024




Mahasiswa,



Tegar Ade Guna

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke: 12 Hari: senin – kamis Tanggal: 29 April-2 Mei Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Modification service plat	- Perbaiki Tooling pada bagian plat serta pengecekan kerusakan pada Tooling.		Selesai
2.	Updating order new spare	- Perbaiki serta penggantian spare part pada Tooling ke yang baru.		Selesai
3.	TPM Updating New Spare	- Penggantian spare part baru pada Tooling yang sedang dalam perbaikan		Selesai

Batam, 2 Mei 2024



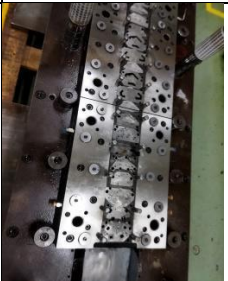
Mahasiswa,



Tegar Ade Guna

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke: 13 Hari: senin – Kamis Tanggal: 6-9 Mei Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Updating order new spare	- Perbaikan dan penggantian spare part baru di Tooling		Selesai
2.	Updating order new spare	- Perbaikan serta penggantian spare part pada Tooling ke yang baru.		Selesai
3.	TPM Updating New Spare	- Penggantian spare part baru pada Tooling yang sedang dalam perbaikan		Selesai

Batam, 9 Mei 2024

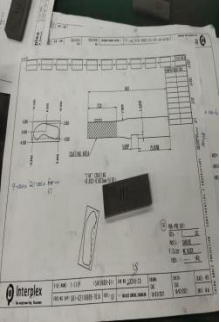


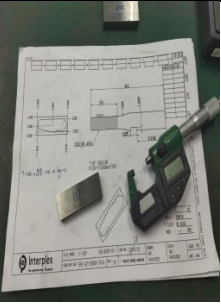
Mahasiswa,



Tegar Ade Guna

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke: 14 Hari: senin – kamis Tanggal: 13-16 Mei Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Cut blank rapping carbide	- memotong ukuran carbide sesuai dengan Drawing.		Selesai
2.	Cut blank rapping carbide	- meratakan permukaan job carbide sesuai ukuran		Selesai
3.	Control high header still	- memotong ukuran tinggi job still sesuai dengan Drawing.		Selesai
4.	Cut blank rapping carbide	- meratakan permukaan job carbide sesuai ukuran		Selesai

Batam, 16 Mei 2024





Mahasiswa,



Tegar Ade Guna

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke: 15 Hari: senin – kamis Tanggal: 20-23 Mei Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Join Wire Cut Mesin CNC Wire Cut	- pemasangan wire electrode ke lubang hole block		Selesai
2.	Join Wire Cut Mesin CNC Wire Cut	- pemasangan wire electrode ke lubang hole block		Selesai
3.	Hole Block Mesin Super Drill	- pembuatan lubang hole di Block		Selesai
4.	Service Wire	- perbaikan wire electrode yang kusut di belakang mesin CNC Wire Cut		Selesai

Batam, 23 Mei 2024

Mahasiswa,




Tegar Ade Guna



**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke: 16 Hari: senin – kamis Tanggal: 27-30 Mei Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	TPM (Tool Preventiif Maintenance) die Insert	- Perbaikan dan penggantian spare part Die Insert baru di Tooling		Selesai
2.	TPM (Tool Preventiif Maintenance) Punch	- Perbaikan dan penggantian spare part Punch baru di Tooling		Selesai
3.	Grinding Punch	- Perbaikan spare part Punch dengan peng-Grindingan Punch		Selesai

Batam, 30 Mei 2024





Mahasiswa,



Tegar Ade Guna

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke: 17 Hari: senin – kamis Tanggal: 3-6 Juni Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	TPM(Tool Preventif Maintenance) Die Insert	- Perbaikan dan penggantian spare part Die Insert baru di Tooling		Selesai
2.	TPM(Tool Preventif Maintenance) Punch	- Perbaikan dan penggantian spare part Punch baru di Tooling		Selesai
3.	Update Document TPM(Tool Preventif Maintenance)	- Pembaruan document TPM(Tool Preventif Maintenance) yang akan dilakukan peng arsipan		Selesai
4.	TPM(Tool Preventif Maintenance) Die Insert	- Perbaikan dan penggantian spare part Die Insert baru di Tooling		Selesai

 Batam,6 Juni 2024  
 Mahasiswa,

Tegar Ade Guna

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke: 18 Hari: senin – kamis Tanggal: 19 Desember – 22 Desember Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Konsultasi Laporan PKL	- Konsultasi lampiran pelengkap pembuatan Laporan akhir PKL		Selesai
2.	Konsultasi Laporan PKL	- Konsultasi dan pengarahan pembuatan laporan akhir di divisi Machining		Selesai
3.	Konsultasi Laporan PKL	- Konsultasi dan pengarahan pembuatan laporan akhir di divisi Tool Servicing		Selesai
4.	Konsultasi Laporan PKL	- Penyusunan keseluruhan dokumen PKL		Selesai

Batam, 22 Desember 2022

Mahasiswa,

Tegar Ade Guna

**LAMPIRAN 4**

**FORM PENILAIAN**



**FORM PENILAIAN PERUSAHAAN / PENGGUNA**

Nama : TEGAR ADE GUNA

NPM/NIM : 1042026

Nama Perusahaan : PT. ENNOVI Integrated Engineering Services Batam

No	Unsur Penilaian	Nilai ( <i>centang yang sesuai</i> )					
		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 type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Kemampuan Berbahasa Asing	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Kemampuan Penggunaan Teknologi Informasi dan Komunikasi	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5	Kemampuan berkomunikasi	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6	Kemampuan bekerjasama dalam tim	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7	Kemampuan mengembangkan / beradaptasi diri terhadap peralatan / lingkungan yang baru	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8	Keselamatan Kerja	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9	Tanggung-jawab terhadap tugas dan kewajiban	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10	Kedisiplinan dan ketaatan pada peraturan	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Penilaian secara umum :	Batam, 6 Juni 2024 Pembimbing/Supervisor/Penanggung-Jawab  Subbiah Sathis Kumar
-------------------------	--

*Catatan:*

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

**LAMPIRAN 5**  
**SERTIFIKAT PKL**

# ENNOVI™

**PT. ENNOVI Integrated Engineering Services Batam**  
Jl. Letjend Suprpto Blok E No.1 Cammo Industrial Park -Batam Center  
Phone : (0778) 464 698  
Fax : (0778) 464 697

## SERTIFIKAT

**PRAKTEK KERJA INDUSTRI**

No: 073/HR/EEB/VI/2024

**PT. ENNOVI Integrated Engineering Services Batam**

Menerangkan bahwa

**Tegar Ade Guna**™

Merupakan Mahasiswa/i dari:

Perguruan Tinggi : **Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung**  
NIM : **1042026**  
Jurusan : **Teknik Mesin**

Telah Melaksanakan Praktek Kerja Industri pada departemen **HPES-Tool Servicing** dari tanggal:  
**07 February 24 s/d 06 June 24** dengan hasil:

**BAIK**

Batam, 06 Juni 2024

**PT. ENNOVI Integrated Engineering Services Batam**



**Suhadi Pasaribu**  
HR Manager

