

LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN
DI PT. AMTEK ENGINEERING BATAM
KEPULAUAN RIAU



Disusun Oleh :

Nama : Reyanldi Anggara

NIM : 0012024

POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG
2022/2023



HALAMAN JUDUL

LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN DI PT. AMTEK ENGINEERING BATAM

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

Disusun Oleh :

Nama : Reynaldi Anggara
NIM : 0012024
Kelas : 3 PPM A
Jurusan : Teknik Mesin
Prodi : D-III Perawatan Dan Perbaikan Mesin
Tempat PKL : PT. Amtek Engineering Batam

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG**

2022/2023

LEMBAR PERSETUJUAN

LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN DI PT. AMTEK ENGINEERING BATAM

Laporan ini telah Disetujui

Sebagai Salah Satu Syarat Praktik Kerja Lapangan

Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

Menyetujui,

Pembimbing Institusi,



Masdani, S.S.T., M.T.

NIP. 197310082021211005

Pembimbing Perusahaan,



Suhadi Pasaribu

HR Manager

Pembimbing Perusahaan,



Subbiah Sathis Kumar

Tooling Manager

Ka. Prodi DIII - PPM



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

NIP. 198805222019031011



KATA PENGANTAR

Assalamualaikum warahmatullahi wabarakatuh.

Dengan mengucapkan Alhamdulillah Rabbil Alamin, Segala puji bagi Allah SWT yang telah memberikan penulis kemudahan sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktek Kerja Lapangan di PT. Amtek Engineering Batam ini dengan baik dan tepat pada waktunya.

Laporan Praktek Kerja Lapangan ini sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan Praktek Kerja Lapangan Studi DIII Politeknik Manufaktur Negeri Polman Bangka Belitung. Yang mana Praktek Kerja Lapangan ini Penulis melaksanakan selama 18 Minggu di PT. Amtek Engineering Batam.

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

1. Kepada Orang Tua yang senantiasa memberikan dukungan, motivasi, serta doa yang terbaik selama penulis melaksanakan Praktek Kerja Lapangan sampai dengan menyelesaikan Laporan Praktek Kerja Lapangan.
2. Bapak I Made Andik Setiawan, M.Eng, Ph.D. selaku Direktur Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
3. Bapak Pristiansyah, S.S.T., M.Eng selaku Kepala Jurusan Teknik Mesin.
4. Bapak Angga Sateria, S.S.T., M.T. selaku Kepala Prodi DIII Teknik Perawatan dan Perbaikan Mesin.
5. Bapak Masdani, S.S.T., M.T. selaku Dosen Wali di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.

6. Bapak Suhadi Pasaribu, selaku *Human Resources Manager*, PT. Amtek Engineering Batam.
7. Bapak Subbiah Sathis Kumar, selaku *Tooling Manager*.
8. Bapak K. Nirmala Kumar, selaku Supervisor Divisi *Tool Servicing*.
9. Bapak Pravin Kumar, selaku Supervisor Divisi *Tool Machining*.
10. Bapak Aranju, selaku pembimbing lapangan di *Departement Tool Servicing*.
11. Bapak Raman Natarajan, selaku pembimbing lapangan selama di *Departement Tool Machining*.
12. Seluruh pegawai di PT. Amtek Engineering Batam, terutama rekan-rekan di Divisi *HPES-Tooling & Machining* yang tidak dapat disebutkan namanya satu persatu yang ikut membantu dalam pelaksanaan Praktek Kerja Lapangan.

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

Sungailiat, 28 Desember 2022

Penulis,



Reynaldi Anggara



DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	ii
LEMBAR PERSETUJUAN.....	iii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI.....	vi
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR LAMPIRAN.....	viii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Profil Perusahaan.....	1
1.1.1 Data umum perusahaan.....	2
1.1.2 Sejarah singkat perusahaan	2
1.1.3 Visi dan misi perusahaan	2
1.1.4 Struktur organisasi perusahaan	3
1.2 Produk Umum Yang Dihasilkan	4
BAB II URAIAN KEGIATAN.....	5
2.1 Sistem Penugasan Kerja	5
2.1.1 Departement <i>tool servicing</i>	5
2.1.2 Departement <i>tool machining</i>	6
2.2 Rangkuman Pekerjaan Yang Dilakukan Selama PKL	6
BAB III PENUTUP	19
3.2 Saran.....	19
LAMPIRAN	20



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 PT AMTEK ENGINEERING BATAM.....	1
Gambar 1. 2 Struktur Organisasi PT. Amtek Engineering Batam.....	3
Gambar 1. 3 Produk Perusahaan.....	4
Gambar 2. 1 Proses <i>Sharpen</i> mata potong <i>tooling</i>	7
Gambar 2. 2 Proses pengecekan pada <i>tooling</i>	7
Gambar 2. 3 <i>Tool Visual Checklist</i>	9
Gambar 2. 4 Proses setting pada mesin <i>wire cut</i>	10
Gambar 2. 5 Material yang akan di proses <i>deep cleaning</i>	11
Gambar 2. 6 Mesin <i>Superdrill</i>	12
Gambar 2. 7 <i>Hole Superdrill</i>	12
Gambar 2. 8 <i>Drawing</i>	13
Gambar 2. 9 Material siap di proses	13
Gambar 2. 10 Proses <i>Setting</i> Material	14
Gambar 2. 11 Proses <i>Set Reference</i>	14
Gambar 2. 12 <i>Roll</i> Mesin.....	15
Gambar 2. 13 <i>Job</i> selesai.....	16
Gambar 2. 14 Proses <i>Sharpen</i> mata potong yang sudah di <i>wire cut</i>	16
Gambar 2. 15 <i>Sharpen Blanking</i>	17
Gambar 2. 16 Proses <i>Grinding Punch Hole</i>	17
Gambar 2. 17 Proses <i>Grinding Punch</i>	18



DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 FORM LAPORAN MINGGUAN PKL

Lampiran 2 FORM DETAIL KEGIATAN PKL

Lampiran 3 DAFTAR KEHADIRAN PKL

Lampiran 4 FORM PENILAIAN PKL

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Profil Perusahaan

PT. Amtek tersebar di lebih dari 10 negara di dunia. Perusahaan ini berpusat di Singapura dan membawahi seluruh anak cabang perusahaan yang berjumlah lebih dari 18 perusahaan manufaktur dan 6 perusahaan *sales* dan *technical support offices*. Salah satu perusahaan manufakturnya terdapat di Batam yaitu PT. AMTEK ENGINEERING BATAM yang beralamat di komplek Commo Industrial Park Blok E No. 1 Batam Center seperti terlihat pada Gambar 1.1 dibawah ini. Batam sebagai kota industri membuat para investor dari luar negeri memandang sebagai lahan bisnis yang berpotensi untuk dikembangkan sehingga dapat memberikan keuntungan yang sangat besar terhadap investor.



Gambar 1. 1 PT. AMTEK ENGINEERING BATAM

PT. Amtek Seluruh Dunia menghasilkan pendapatan sekitar US 786 juta per tahun dan pada tahun 2012 telah mencatat lebih dari 12 ribu *manpower*.



1.1.1 Data Umum Perusahaan

Nama Perusahaan	: PT. Amtek Engineering Batam
Alamat	: Block E, No. 1 Jln. Letjen Soeprapto, Cammo Industrial Park, Batam Center 29432, Batam Island, Indonesia
Jenis Usaha	: <i>Component Electron Metal</i>
Jumlah Karyawan	: ± 2800 Orang
Telpon	: 62 778 464 698
Fax	: 62 778 464 697
Website	: http://www.amtek.com.sg

1.1.2 Sejarah Singkat Perusahaan

PT. Amtek Engineering Batam yang berada di Batam memiliki tiga cabang anak perusahaan yaitu: PT. Amtek Engineering Batam, PT. Amtek Plastik Batam, dan PT. Amtek Precision Batam. Pada awalnya PT. Amtek di Batam berlokasi di kawasan Batam indo 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. Amtek 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

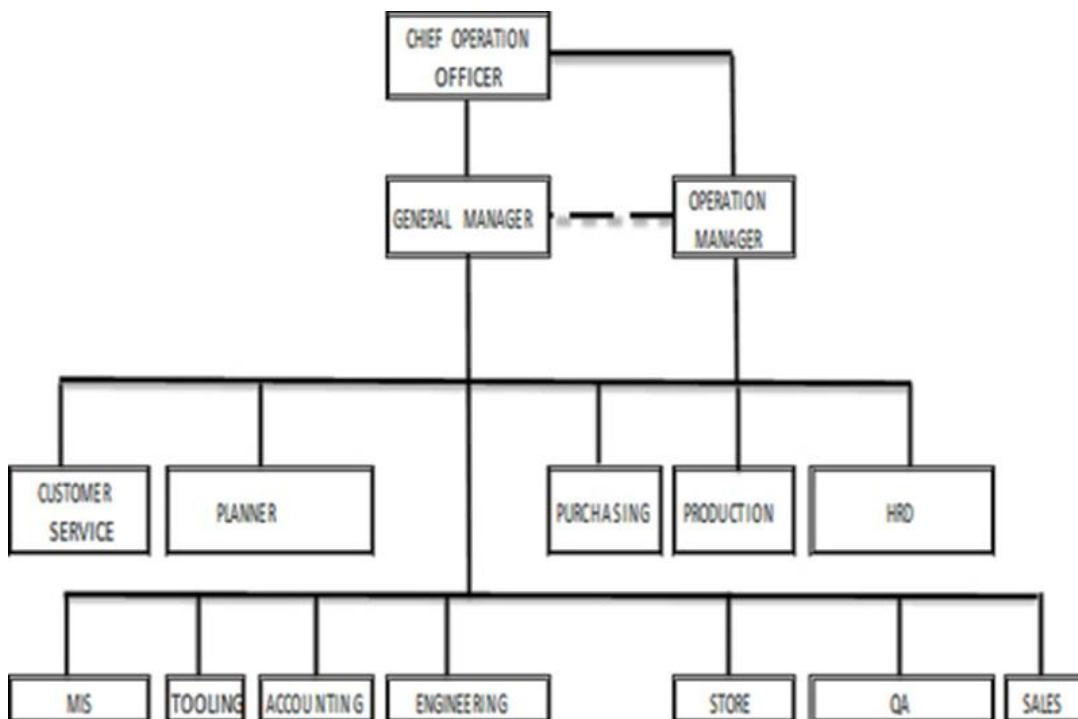
“PT. Amtek bertekad untuk menjadi perusahaan terdepan di dalam memberikan kepuasan kepada pelanggan akan kualitas produk yang terbaik didukung oleh teknologi yang canggih serta pengembangan sistem yang handal.”

b. Misi Perusahaan

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

1.1.4 Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur organisasi PT. Amtek Engineering Batam dapat dilihat pada Gambar 1.2 di bawah ini:



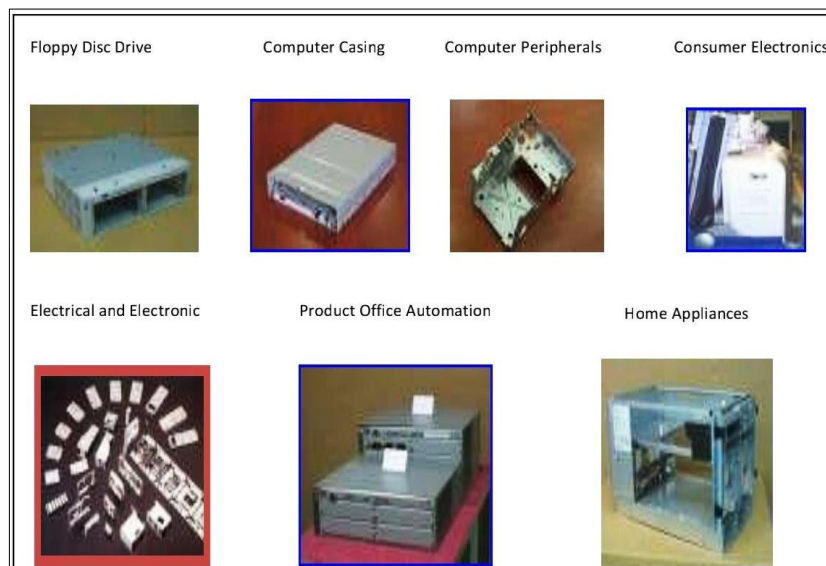
Gambar 1. 2 Struktur Organisasi PT. Amtek Engineering Batam

1.2 Produk Umum Yang Dihasilkan

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

- a. *Prototyping & Batch Run Production*
- b. *Precision Metal Stamping*
- c. *Decorative Metal Finishing*
- d. *Computer Casing & Manufacturing*
- e. *Product Assembly*

Adapun produk yang di hasilkan oleh perusahaan ini dapat dilihat pada Gambar 1.3 Produk Perusahaan di bawah ini.



Gambar 1. 3 Produk Perusahaan

Sumber : PT. Amtek Engineering Batam



BAB II

URAIAN KEGIATAN

2.1 Sistem Penugasan Kerja

Selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di PT. Amtek Engineering Batam dari tanggal 22 Agustus 2022 sampai dengan tanggal 22 Desember 2022 penulis ditempatkan di *Department Tool Servicing* dan *Department Tool Machining*. Penulis pada tanggal 22 Agustus 2022 sampai 13 Oktober 2022 di tempatkan di *Departement Tool Servicing*, setelah itu penulis di pindahkan ke *Departement Tool Machining* pada tanggal 17 Oktober 2022 sampai 22 Desember 2022.

2.1.1 Departemen *Tool Servicing*

Departemen yang bertugas untuk memelihara, memperbaiki *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, sehingga menghasilkan produk yang berkualitas baik dan sesuai dengan permintaan pelanggan.

Departemen *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.

2.1.2 Departemen *Tool Machining*

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.

Departemen *tool machining* ini terdiri dari dua divisi antara lain: Divisi *Grinding* dan Divisi *Wire cut*. Departemen *tool machining* harus memastikan produk/suku cadang dalam keadaan baik tanpa adanya cacat, serta harus memastikan produk/suku cadang sesuai dengan permintaan.

2.2 Rangkuman Pekerjaan Yang Dilakukan Selama PKL

Dimana penulis dibagian ini melakukan perawatan *tooling*. *Tooling* akan diperbaiki jika *quantity produced* nya sudah mencapai batas *maximum* atau jika sudah mengalami cacat produk. Setiap suku cadang / komponen yang rusak pada *tooling* akan dilakukan perbaikan dan pergantian suku cadang / komponen. Pekerjaan yang dilakukan penulis selama di departemen *tool servicing* sebagai berikut :

1. Perbaikan dan perawatan *tooling*

Penulis sebelum melakukan *Sharpen* atau pergantian *Punch / Die Insert* periksa terlebih dahulu pada *mikroskop* apakah komponen tersebut layak pakai atau tidak. Pastikan *tooling* dalam keadaan bersih dan bebas dari oli ataupun *chip-chip* sisa proses produksi sehingga dalam proses perbaikan akan lebih mudah. Kemudian penulis memperbaiki *tooling* seperti mengasah mata potong *tooling* (*die* dan *punch*) seperti yang terlihat pada Gambar 2.1 proses pengasahan alat potong.



Gambar 2. 1 Proses *sharpen* mata potong *tooling*

Setelah melakukan perbaikan penulis melakukan pengecekan pada *tooling* tersebut apakah sudah memenuhi standar yang telah ditetapkan seperti mengukur *die*, *punch* dan memastikan *screw* pengikat *die*, *punch* sudah terpasang dengan kuat seperti yang terlihat pada Gambar 2.2 proses pengecekan alat potong.




Gambar 2. 2 Proses pengecekan pada *tooling*



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

1. Siapkan alat-alat yang akan digunakan.
2. Periksa terlebih dahulu kartu perawatannya apakah *quantity* nya sudah melewati batas *maximum* atau belum, jika sudah maka akan dilakukan proses perbaikan, jika belum maka akan dilakukan proses *repair* kecil saja.
3. Buka *Top Shoe* menggunakan *Crane*.
4. Buka *Backing Stripper Plate*.
5. Buka *Stripper Plate*.
6. Angkat *Punch* dari *Punch Plate* dan *Die Insert* dari *Die Plate*.
7. Kemudian cek pada *mikroskop* apakah *Die Insert* dan *Punch* masih sesuai standar atau tidak.
8. *Sharpen* atau ganti *Punch/Die Insert*.
9. Langkah terakhir adalah memeriksa seluruh komponen *tooling* apakah masih sesuai standar atau tidak, jika tidak maka akan dilakukan proses perbaikan. jika *tooling* sudah dilakukan perbaikan maka akan dilakukan pengecekan dengan menggunakan *Tool Visual Checklist* yang dapat dilihat pada Gambar 2.3 di bawah ini.

Amtek
Re-engineering Success 

TOOL VISUAL CHECKLIST

Date: 17-11-2022 Tooling No: SH10672-01 TPM
 Part Name: Top 3 D. Top 3004 Verified by: S. Kurniadi 50% Tool Life
 Serviced by: (Signature)

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	* Edge sharpness * No chippages around edges * Scouring not permitted	<input checked="" type="checkbox"/>	* Re-sharpen or replace punches * Polishing of punches	<input checked="" type="checkbox"/>
	2	Overall profile of shearing die inserts	* Edge sharpness * No chippages around edges * Scouring not permitted	<input checked="" type="checkbox"/>	* Re-sharpen stripper die plates or inserts * Replace stripper die plates or inserts	<input checked="" type="checkbox"/>
Bending and Forming Element	3	Forming punches and forming die inserts	* Wear and tear * No deformation * Scouring not permitted	<input checked="" type="checkbox"/>	* Replace punches/die inserts * Polishing of punches die inserts	<input checked="" type="checkbox"/>
	4	Coiling punches and die inserts	* No chippages around profile * No deformation * Accuracy of profile	<input checked="" type="checkbox"/>	* Change new punches die inserts	<input checked="" type="checkbox"/>
	5	Flattening punches and die inserts	* No chippages around profile * No deformation * Accuracy of profile	<input checked="" type="checkbox"/>	* Change new punches die inserts	<input checked="" type="checkbox"/>
	6	Deburring punches and die inserts	* No chippages around profile * No deformation * Accuracy/radius of profile	<input checked="" type="checkbox"/>	* Change new punches die inserts	<input checked="" type="checkbox"/>
	7	Chamfer punches and die inserts	* No chippages around profile * No deformation * Accuracy/radius of profile	<input checked="" type="checkbox"/>	* Change new punches die inserts	<input checked="" type="checkbox"/>
	8	Up-setting punches and die inserts	* No dent * No deformation * Accuracy of working area	<input checked="" type="checkbox"/>	* Change new punches die inserts	<input checked="" type="checkbox"/>
	9	Cap screws, stripper bolts, fixed keys	* No leakage * Wear and tear * Looseness	<input checked="" type="checkbox"/>	* Replace new tightening elements	<input checked="" type="checkbox"/>
	10	Guide pillars and bushings	* Wear and tear * No scouring permitted * Wear rate = 20µm/dec max	<input checked="" type="checkbox"/>	* Replace new precision guide pillars and bushings. (Re-alignment of tool)	<input checked="" type="checkbox"/>
Locating Element	11	Pilot Pins	* Breakage * No scouring permitted * Wear rate = 20µm/dec max	<input checked="" type="checkbox"/>	* Replace new Pilot Pins	<input checked="" type="checkbox"/>
Spring	12	Die spring	* No breakage * No deformation * Length	<input checked="" type="checkbox"/>	* Replace new die spring	<input checked="" type="checkbox"/>
Other	13	Clean Tool	* No foreign particles * No sludge oil * No rust on tool components	<input checked="" type="checkbox"/>	* Rinse with Hydro-carbon	<input checked="" type="checkbox"/>

AEB-TLH-F01 Note: Tick (V), (X) or (NA) for whichever applicable.

Gambar 2. 3 Tool Visual Checklist

2. Pekerjaan Tooling Coordinator

Kegiatan yang dilakukan penulis dalam 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.

3. Pekerjaan Polishing

Kegiatan yang dilakukan penulis yaitu mengurangi atau menghilangkan goresan-goresan yang terjadi dari proses *Machining*/pekerjaan sebelumnya, bahan yang digunakan adalah *Diamond Kompon*.

Setelah berada di departemen *tool servicing* penulis di tempakan di departemen *tool machining* yang terdiri dari dua divisi yaitu divisi *Wire Cut* dan *Grinding* sebagai berikut ;

a. Divisi *Wire Cut*

Kegiatan yang dilakukan penulis pada departemen *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 departemen *tool servicing*.

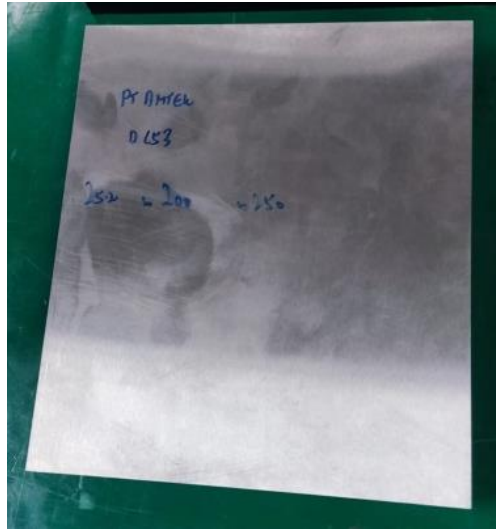
Penulis selama ditempatkan di divisi *Wire Cut* bertugas mengerjakan *Job* yang diberikan seperti membuat *Die*, *Die Insert* dan *Die Plate*, *Punch Plate* menggunakan mesin *wire cut*, seperti yang terlihat pada Gambar 2.4 proses *setting* pada mesin *wire cut*.



Gambar 2. 4 Proses *setting* pada mesin *wire cut*

Material yang digunakan untuk pembuatan sebuah *tooling* harus melalui beberapa tahap sebelum dilakukan proses pemotongan pada mesin *CNC Wire Cut*. Diantaranya adalah pembersihan dan penghalusan material (*deep cleaning* yang

dilakukan di mesin *grinding*) yang dapat dilihat pada Gambar 2.5 Material yang akan di proses *deep cleaning*.



Gambar 2. 5 Material yang akan di proses *deep cleaning*

Super drill adalah mesin yang berfungsi membuat lubang awal pada proses pemotongan dengan mesin *wire cut*, sistem yang digunakan sama dengan proses *EDM*. Mesin *super drill* yang digunakan penulis dapat dilihat pada Gambar 2.6 *Mesin Superdrill*.



Gambar 2. 6 Mesin *Superdrill*

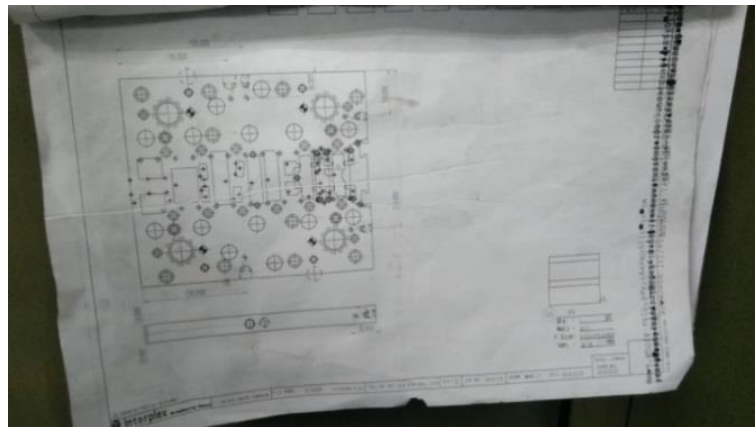
Mesin ini dapat mengerjakan bermacam-macam material seperti: *Stainless steel*, baja, *carbide*, kuningan, aluminium, dan lain-lain. *Elektrode* yang biasa digunakan pada mesin ini mulai dari \varnothing 0.2 – 3.0 mm. pembuatan *hole* awal menggunakan mesin *Superdrill* dapat dilihat pada Gambar 2.7 di bawah ini.



Gambar 2. 7 *Hole Superdrill*

Adapun standar operating prosedur kerja *wire cut* yang penulis lakukan dijabarkan sebagai berikut:

1. Persiapan benda kerja atau material, meliputi penyesuaian ukuran *job* atau material, dan pemeriksaan *drawing* atau gambar kerja dan program yang dapat dilihat pada Gambar 2.8 *Drawing*.



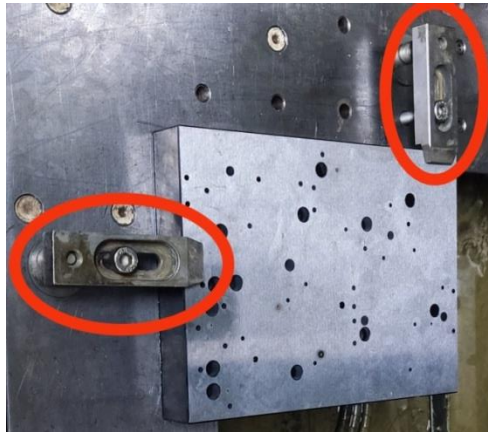
Gambar 2. 8 *Drawing*

2. 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* yang dapat dilihat pada Gambar 2.9 di bawah ini.



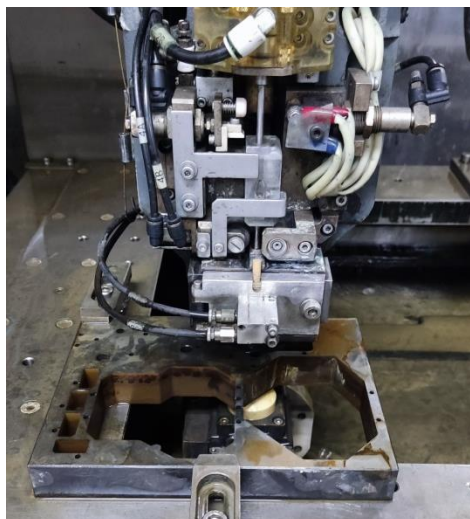
Gambar 2. 9 Material siap di proses

3. Pemasangan material pada *jig* yang tersedia pada mesin *wire cut* dan di klem pada bagian yang bebas/tidak terkena proses pemesinan yang dapat dilihat pada Gambar 2.10 di bawah ini.



Gambar 2. 10 Proses *Setting Material*

4. 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* yang dapat dilihat pada Gambar 2.11 Proses *set Reference*.



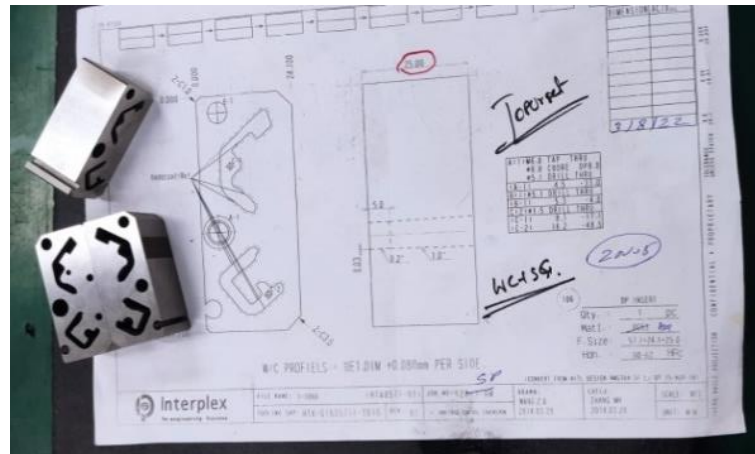
Gambar 2. 11 Proses *Set Reference*

5. Pemeriksaan kawat diameter 0,25mm pada mesin *wire cut* pada jalur *roll-roll* yang telah tersedia pada mesin dan juga dapat dilihat pada Gambar 2.12 *Roll Mesin*.



Gambar 2. 12 *Roll Mesin*

6. Menghidupkan mesin *wire cut* serta pengisian cairan *dielektrum (DA water)*.
7. *Setting* parameter permesinan sesuai dengan rancangan program yang telah disesuaikan dengan *order* yang dibutuhkan. Pengaturan ini meliputi kecepatan pemotongan, kekuatan pemotongan, dll.
8. Melaksanakan 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.
9. 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, dapat dilihat pada Gambar 2.13 di bawah ini.



Gambar 2. 13 Job selesai

b. Divisi *Grinding*

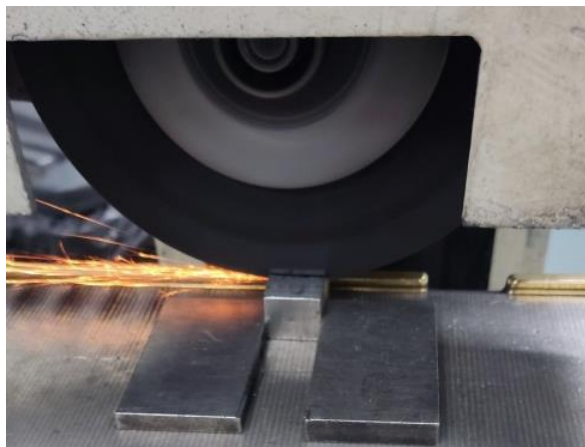
Pada saat penulis ditempatkan di divisi *Grinding* penulis bertugas mengasah *die*, *die insert* dan *punch* yang sudah di proses *wire cut* yang dapat dilihat pada Gambar 2.14 proses *Sharpen* mata potong yang sudah di proses *wire cut*.



Gambar 2. 14 Proses *Sharpen* mata potong yang sudah di *wire cut*

Kegiatan yang dilakukan menghasilkan produk *punch*, produk *die insert*. Setiap produk yang dihasilkan oleh mesin selalu melewati tahap pengecekan, apakah sesuai standar atau tidak.

Sebelum hal itu dapat terjadi maka bahan baku *carbide/steel* harus di potong mendekati ukuran sebenarnya dan di *dial* terlebih dahulu kemudian di proses *blanking* yang dapat dilihat pada Gambar 2.16 *sharpen blanking*.



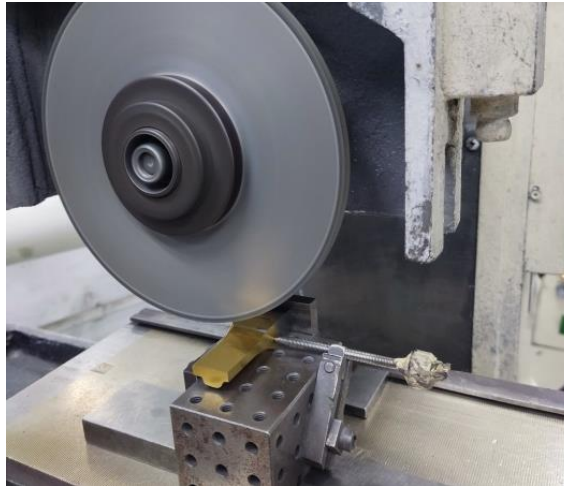
Gambar 2. 15 Sharpen Blanking

Penulis juga mengerjakan proses *sharpen punch hole* saat berada di divisi *Grinding* yang dapat dilihat pada Gambar 2.17 Proses *Grinding Punch Hole*.



Gambar 2. 16 Proses Grinding Punch Hole

Penulis juga mengerjakan proses *sharpen punch* menggunakan mesin *Grinding* manual yang dapat dilihat pada Gambar 2.18 proses *grinding punch*.



Gambar 2. 17 Proses *grinding punch*

Adapun standar operating prosedur saat melakukan proses grinding yang penulis lakukan sebagai berikut ;

- 1) Ukur panjang, tebal dan lebar benda kerja untuk mempermudah dalam proses pemotongan agar tidak melewati toleransi yang telah di tentukan.
- 2) Cekam benda kerja pada ragum
- 3) Dial benda kerja
- 4) Letakkan benda kerja pada meja magnet.
- 5) Nyalakan meja magnet.
- 6) Grinding benda kerja sesuai dengan gambar kerja.
- 7) Cek benda kerja dari cacatnya produk.
- 8) Setelah selesai diamkan kurang lebih 2-3 menit agar tidak panas pada saat di angkat.
- 9) Setelah selesai susun benda kerja beserta gambar kerja ke dalam rak dengan rapi dan pisahkan benda kerja yang telah selesai dengan benda kerja yang belum selesai.



BAB III

PENUTUP

3.2 Saran

Saran Untuk Kampus

- 1) Untuk proses penyeleksian mahasiswa yang akan melakukan PKL pihak institusi dapat melakukan penyeleksian dari segi ekonomi dan keahliannya. Menurut penulis pihak institusi belum maksimal dalam melakukan hal tersebut. Oleh karena itu penulis mengharapkan dilakukan penyeleksian secara maksimal dan optimal sebelum mahasiswa akan melakukan PKL.
- 2) Ajukan permohonan proposal ke perusahaan untuk perekrutan karena menurut penulis agar lebih mudah mahasiswa yang telah melakukan PKL di perusahaan tersebut mendapat kerjaan dari perusahaan tersebut.



LAMPIRAN 1

FORM LAPORAN MINGGUAN

PKL



**LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA
LAPANGAN**

Nama : Reynaldi Anggara

Minggu ke : 1

Tanggal: 22 s.d 26 Agustus

Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Training dan Perkenalan Perusahaan	08.00	09.30
	Pengarahan tentang Keselamatan Kerja	09.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pengenalan Lapangan Divisi Tooling dan Machining	13.00	14.30
	Pembagian Divisi dan Melihat pekerjaan karyawan	14.30	17.00
SELASA	Belajar Sharpen Forming Holder DIE	08.00	10.30
	Belajar Polish Forming Holder DIE	10.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Polish Forming Holder DIE	12.30	14.30
	Sharpen Forming Holder DIE	14.30	17.00
RABU	Polish DIE Insert	08.00	09.00
	Polish Punch	09.00	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Assembly Striper plat	12.30	17.00
	-	-	-
KAMIS	Reassembly Tooling	08.00	10.00
	Memasang Punch	10.00	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan memasang Punch	12.30	17.00
	-	-	-
JUMAT	Merapikan Tooling Draw	08.00	09.30
	TPM Tooling	09.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan TPM Tooling	12.30	17.00
	-	-	-

Catatan Pembimbing :

Batam, 26 Agustus 2022
Pembimbing,



Subbiah Sathis Kumar



**LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA
LAPANGAN**

Nama : Reynaldi Anggara

Minggu ke : 2

Tanggal: 29 Agustus s.d 2 September

Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Bersih-bersih ruangan	07.00	09.00
	Memberi isolasi pada garis pembatas untuk di cat ulang	09.00	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Mengecat garis pembatas	12.30	16.00
	-	-	-
SELASA	Membongkar DIE plate	07.00	08.00
	Memasang dowel pada DIE plate	08.00	09.30
	Memasang Spring pada Tooling, membersihkannya, memasang Nozzle	09.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Memasang part Tooling	12.30	16.00
RABU	Membersihkan Tooling	07.00	07.30
	Mengganti nozzle, membersihkan Striper plat	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	TPM DIE, Sharpen DIE	12.30	16.00
	-	-	-
KAMIS	Membersihkan Striper plat, mebersihkan Tooling	07.00	08.30
	Assembly Punch	08.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Polish Scolnd Piercing Pilot Punch, Polish up Setting Punch	12.30	16.00
	-	-	-
JUMAT	Membersihkan Striper plat, Reassembly Tooling	07.00	09.30
	Polish Punch Hole	09.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	TPM Punch	12.30	16.00
	-	-	-

Catatan Pembimbing :

Batam, 2 September 2022
Pembimbing,



Subbiah Sathis Kumar



**LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA
LAPANGAN**

Nama : Reynaldi Anggara

Minggu ke : 3

Tanggal: 5 s.d 9 September

Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Membersihkan Tooling untuk TPM	07.00	08.00
	TPM DIE	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Sharpen DIE	12.30	14.00
	Melanjutkan TPM DIE	14.00	16.00
SELASA	Memberi stempel tanda pada shim	07.00	08.00
	Membuka Striper plat	08.00	09.30
	Membersihkan Striper plat	09.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Memasang Striper plat	12.30	16.00
RABU	Membuka DIE untuk TPM	07.00	07.30
	Mengukur DIE menggunakan jangka sorong, mencuci Striper	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Membuka dowel, membuka srew DIE plat	12.30	15.00
	Disassembly DIE plat untuk dimodifikasi	15.00	16.00
KAMIS	Membersihkan Tooling untuk TPM	07.00	08.30
	Membuka Punch, mengukur, 5S	08.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Memasang Punch, Sharpen DIE	12.30	15.30
	Mengukur, mencari shim dan memasang DIE	15.30	16.00
JUMAT	Membersihkan tooling untuk TPM	08.00	09.30
	Membuka DIE, Sharpen DIE	09.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Sharpen DIE	12.30	14.30
	Mencari shim DIE, memasang DIE	14.30	16.00

Catatan Pembimbing :

Batam, 9 September 2022
Pembimbing,



Subbiah Sathis Kumar



**LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA
LAPANGAN**

Nama : Reynaldi Anggara

Minggu ke : 4

Tanggal: 12 s.d 16 September

Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Membersihkan Tooling untuk TPM	07.00	08.00
	Membuka screw Punch, Sharpen Punch	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Sharpen holder Punch, Sharpen DIE insert	12.30	14.30
	Memasang DIE dan Punch yang sudah di Sharpen	14.30	16.00
SELASA	Melakukan 5S	07.00	08.00
	Membuka screw Punch	08.00	09.30
	Sharpen Punch	09.30	12.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Sharpen Punch	12.30	16.00
RABU	Membersihkan Tooling	07.00	08.00
	Update Spare Component	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Update Spare Component	12.30	16.00
	-	-	-
KAMIS	Membersihkan Tooling untuk TPM	07.00	08.30
	Membuka DIE, Sharpen DIE	08.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Sharpen DIE	12.30	15.00
	Mencari Shim DIE dan Memasangnyanya	15.00	16.00
JUMAT	Membersihkan Tooling, membuka screw DIE, mencari shimnya	07.00	09.30
	Sharpen DIE	09.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Sharpen DIE	12.30	14.30
	Mencuci Striper plat, Memasang Tooling kembali	14.30	16.00

Catatan Pembimbing :

Batam, 16 September 2022
Pembimbing,



Subbiah Sathis Kumar



**LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA
LAPANGAN**

Nama : Reynaldi Anggara

Minggu ke : 5

Tanggal: 19 s.d 23 September

Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Melakukan 5S	07.00	08.15
	Membersihkan DIE shoe, membuka Punch, Sharpen Punch Hole	08.15	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Sharpen Punch Hole	12.30	14.00
	Sharpen DIE Hole	14.00	16.00
SELASA	Melakukan 5S	07.00	08.00
	Membersihkan Tooling, Assembly DIE plat	08.00	09.30
	Mencari shim dan memasang DIE	09.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Sharpen DIE, mencuci Striper plat	12.30	16.00
RABU	Assembly Striper plat	07.00	08.30
	Assembly Tooling untuk Modifikasi	08.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Polish Punch	12.30	16.00
	-	-	-
KAMIS	Melakukan 5S	07.00	08.15
	Membersihkan Tooling, Assembly Tooling sudah di Modifikasi	08.15	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Assembly Tooling	12.30	16.00
	-	-	-
JUMAT	Membuka Punch	07.00	08.30
	Sharpen Punch dan mencari shimnya	08.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Sharpen Punch	12.30	15.00
	Assembly Tooling sudah TPM	15.00	16.00

Catatan Pembimbing :

Batam, 23 September 2022
Pembimbing,



Subbiah Sathis Kumar



**LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA
LAPANGAN**

Nama : Reynaldi Anggara

Minggu ke : 6

Tanggal: 26 s.d 29 September

Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Melakukan 5S	07.00	08.15
	Polish Punch Hole	08.15	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Memasang screw Punch Hole dan Punch	12.10	14.00
	Mencuci Striper plat, TPM Tooling sedang Urgents	14.00	16.00
SELASA	Melakukan 5S	07.00	07.30
	Polish Punch	07.30	10.30
	Membersihkan Striper plat	10.30	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Reassembly Tooling	12.10	16.00
RABU	Melakukan 5S	07.00	07.30
	Reassembly Tooling	07.30	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Mencuci Striper bold, set Screw, Spring Key Punch	12.10	16.00
	-	-	-
KAMIS	Melakukan 5S	07.00	08.00
	Reassembly Tooling	08.00	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Reassembly DIE plate untuk dimodifikasi	12.10	14.00
	TPM Punch	14.00	16.00
JUMAT	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-

Catatan Pembimbing :

Batam, 29 September 2022
Pembimbing,



Subbiah Sathis Kumar



**LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA
LAPANGAN**

Nama : Reynaldi Anggara

Minggu ke : 7

Tanggal: 3 s.d 6 Oktober

Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Melakukan 5S	07.00	07.30
	TPM Punch	07.30	08.30
	Update TPM Form	08.30	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Melanjutkan Update TPM Form	12.10	16.00
SELASA	Melakukan 5S	07.00	08.00
	Update TPM Form	08.00	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Melanjutkan Update TPM Form	12.10	16.00
	-	-	-
RABU	Melakukan 5S	07.00	07.30
	Update Spare Component	07.30	09.30
	TPM DIE dan Punch	09.30	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Sharpen DIE untuk modifikasi, Update Spare Component	12.10	16.00
KAMIS	Melakukan 5S	07.00	08.00
	Sharpen DIE untuk dimodifikasi	08.00	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Melanjutkan Sharpen DIE	12.10	16.00
	-	-	-
JUMAT	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-

Catatan Pembimbing :

Batam, 6 Oktober 2022
Pembimbing,



Subbiah Sathis Kumar



**LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA
LAPANGAN**

Nama : Reynaldi Anggara

Minggu ke : 8

Tanggal: 10 s.d 13 Oktober

Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Melakukan 5S	07.00	07.30
	Sharpen Punch	07.30	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Melakukan 5S	12.10	16.00
	-	-	-
SELASA	Melakukan 5S	07.00	07.30
	TPM Punch	07.30	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Melanjutkan TPM Punch	12.10	16.00
	-	-	-
RABU	Melakukan 5S	07.00	07.30
	Sharpen Punch	07.30	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Melanjutkan Sharpen Punch	12.10	15.00
	Assembly Punch plate	15.00	16.00
KAMIS	Melakukan 5S	07.00	08.00
	Sharpen DIE dan DIE insert	08.00	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Melanjutkan Sharpen DIE dan DIE insert	12.10	16.00
	-	-	-
JUMAT	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-

Catatan Pembimbing :

Batam, 13 Oktober 2022
Pembimbing,

Subbiah Sathis Kumar



**LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA
LAPANGAN**

Nama : Reynaldi Anggara

Minggu ke : 9

Tanggal: 17 s.d 20 Oktober

Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Belajar Menggunakan Mesin Super Drill	07.00	08.30
	Belajar Tombol Control Mesin wire cut E-92	08.30	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Melanjutkan Belajar menggunakan Mesin wire cut E-92	12.10	16.00
	-	-	-
SELASA	Belajar Setting Blok yang akan di wire cut	07.00	09.00
	Belajar memahami tombol Control Mesin wire cut E-92	09.00	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Belajar Join wire ke Nozzle	12.10	15.00
	Memasang spool wire yang baru	15.00	16.00
RABU	Belajar Dial DIE Blok	07.00	09.00
	Rapping insert critical	09.00	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Suport Mesin wire cut	12.10	16.00
	-	-	-
KAMIS	Setting Blok	07.00	08.00
	Dial Blok, Belajar memasukkan Program	08.00	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Join wire cut JOB DIE insert	12.10	16.00
	-	-	-
JUMAT	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-

Catatan Pembimbing :

Batam, 20 Oktober 2022
Pembimbing,



Subbiah Sathis Kumar



**LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA
LAPANGAN**

Nama : Reynaldi Anggara

Minggu ke : 10

Tanggal: 24 s.d 27 Oktober

Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	CUTI BERSAMA	-	-
		-	-
		-	-
		-	-
		-	-
SELASA		-	-
		-	-
		-	-
		-	-
		-	-
RABU		-	-
		-	-
		-	-
		-	-
		-	-
KAMIS		-	-
		-	-
		-	-
		-	-
		-	-
JUMAT		-	-
		-	-
		-	-
		-	-
		-	-

Catatan Pembimbing :

Batam, 27 Oktober 2022
Pembimbing,

Subbiah Sathis Kumar



**LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA
LAPANGAN**

Nama : Reynaldi Anggara

Minggu ke : 11

Tanggal: 31 Oktober s.d 3 November

Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Join wire cut JOB DIE plate 3	07.00	08.15
	Running Mesin wire cut E-92	08.15	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Suport system Mesin wire cut	12.10	13.00
	Running Mesin wire cut E-92	13.00	16.00
SELASA	Join wire cut JOB DIE plate 3	07.00	08.15
	Running Mesin wire cut E-92	08.15	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Setting Blok	12.10	13.00
	Join wire cut JOB DIE insert	13.00	16.00
RABU	Running Mesin wire cut E-92	07.00	08.30
	Suport system Mesin wire cut	08.30	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Running Mesin wire cut E-92	12.10	16.00
	-	-	-
KAMIS	Setting Blok	07.00	08.00
	Running Mesin wire cut E-92	08.00	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Running Mesin wire cut E-92	12.10	16.00
	-	-	-
JUMAT	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-

Catatan Pembimbing :

Batam, 3 November 2022
Pembimbing,



Subbiah Sathis Kumar



**LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA
LAPANGAN**

Nama : Reynaldi Anggara

Minggu ke : 12

Tanggal: 7 s.d 10 November

Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Join Wire cut JOB DIE plate 4	07.00	09.30
	Running Mesin wire cut E-92	09.30	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Suport system Mesin wire cut	12.10	14.00
	Running Mesin wire cut E-92	14.00	16.00
SELASA	Setting Blok di Mesin Super drill	07.00	07.30
	Running Mesin Super drill	07.30	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Join Wire cut JOB DIE plate	12.10	16.00
	-	-	-
RABU	Join Wire cut JOB B.Backing Plate 1	07.00	08.00
	Running Mesin Wire cut E-92	08.00	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Suport system Mesin Wire cut	12.10	13.30
	Running Mesin Wire cut E-92	13.30	16.00
KAMIS	Join Wire cut JOB B.Backing Plate 2	07.00	08.30
	Setting Blok di Mesin Super drill	08.30	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Running Mesin Super drill	12.10	14.00
	Running Mesin Wire cut E-92	14.00	16.00
JUMAT	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-

Catatan Pembimbing :

Batam, 10 November 2022
Pembimbing,



Subbiah Sathis Kumar



**LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA
LAPANGAN**

Nama : Reynaldi Anggara

Minggu ke : 13

Tanggal: 14 s.d 17 November

Tahun : 2022


HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Melakukan 5S	07.00	08.15
	Just Clean Locater Pin, Cutting Blank Punch	08.15	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Melanjutkan Cutting Blank Punch	12.10	14.00
	Cutting Stopper	14.00	16.00
SELASA	Sharpen Holder Striper Insert	07.00	09.00
	Sharpen Control High DIE Insert	09.00	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Sharpen Holder DIE Insert	12.10	14.00
	Roughing Profil JOB Hole Deburr Punch	14.00	16.00
RABU	Sharpen Just Clean DIE Insert dan DP Insert	07.00	10.00
	Sharpen Control High DIE Insert dan DP Insert	10.00	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Melanjutkan Sharpen Control High DIE Insert dan DP Insert	12.10	16.00
	-	-	-
KAMIS	Sharpen Matching Profile DIE Insert	07.00	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Melanjutkan Sharpen Matching Profile DIE Insert	12.10	16.00
	-	-	-
	-	-	-
JUMAT	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-

Catatan Pembimbing :

Batam, 17 November 2022
Pembimbing,

Subbiah Sathis Kumar



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Reynaldi Anggara			
Minggu ke : 14		Tanggal: 21 s.d 24 November	Tahun : 2022
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Sharpen Just Clean DIE Insert	07.00	08.15
	Sharpen Holder Shudder	08.15	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Sharpen Just Clean DIE	12.10	13.00
	Sharpen Control High PP Insert Backing	13.00	16.00
SELASA	Sharpen Just Clean DIE Insert	07.00	07.30
	Sharpen Control High DIE	07.30	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Melanjutkan Sharpen Control High DIE	12.10	14.30
	Melanjutkan Sharpen Just Clean DIE Insert	14.30	16.00
RABU	-	-	-
	-	-	-
	SAKIT	-	-
	-	-	-
	-	-	-
KAMIS	Sharpen Matching Profile DIE Insert	07.00	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Sharpen Just Clean DIE Insert	12.10	14.00
	Sharpen Control High DIE	14.00	16.00
	-	-	-
JUMAT	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
Catatan Pembimbing :		Batam, 24 November 2022 Pembimbing,	
		 Subbiah Sathis Kumar	



**LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA
LAPANGAN**

Nama : Reynaldi Anggara

Minggu ke : 15

Tanggal: 28 November s.d 1 Desember

Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Sharpen Just Clean DIE Insert	07.00	10.15
	Sharpen Control High DIE Insert	10.15	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Melanjutkan Sharpen Control High DIE Insert	12.10	14.00
	Sharpen Control High DIE	14.00	16.00
SELASA	Sharpen Control High DIE Insert	07.00	09.30
	Sharpen Just Clean DIE Insert	09.30	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Melanjutkan Sharpen Control High DIE Insert	12.10	15.30
	Sharpen Control High Pin Punch Plate	15.30	16.00
RABU	Sharpen Just Clean DIE Insert	07.00	10.00
	Sharpen Holder Punch	10.00	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Matching Cavity Insert	12.10	16.00
	-	-	-
KAMIS	Sharpen Control High DIE Insert	07.00	10.30
	Matching Profile JIG	10.30	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Matching Profile JIG	12.10	16.00
	-	-	-
JUMAT	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-

Catatan Pembimbing :

Batam, 1 Desember 2022
Pembimbing,

Subbiah Sathis Kumar



**LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA
LAPANGAN**

Nama : Reynaldi Anggara

Minggu ke : 16

Tanggal: 5 s.d 8 Desember

Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Sharpen Control High DIE Insert	07.00	10.30
	Sharpen Just Clean DIE Insert	10.30	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Melanjutkan Sharpen Control High DIE Insert	12.10	15.30
	Melanjutkan Sharpen Just Clean DIE Insert	15.30	15.30
SELASA	Sharpen Just Clean DIE Insert	07.00	08.30
	Sharpen Control High DIE Insert	08.30	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Sharpen Control High Plug A	12.10	15.00
	Sharpen Just Clean Plug A dan Plug B	15.00	16.00
RABU	Cutting Blank Punch 4E	07.00	09.30
	Cutting Blank Punch 4F	09.30	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Melanjutkan Cutting Blank Punch	12.10	15.30
	Sharpen Just Clean Carbide Blok	15.30	16.00
KAMIS	Cutting Blank Punch	07.00	10.00
	Sharpen Control High DIE Insert	10.00	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Sharpen Control High Punch	12.10	16.00
	-	-	-
JUMAT	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-


Catatan Pembimbing :

Batam, 8 Desember 2022
Pembimbing,



Subbiah Sathis Kumar

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Reynaldi Anggara			
Minggu ke : 17		Tanggal: 12 s.d 15 Desember	Tahun : 2022
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Sharpen Control High DIE Insert	07.00	10.30
	Sharpen Just Clean DIE Insert	10.30	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Sharpen Control High Blank Punch	12.10	16.00
	-	-	-
SELASA	Sharpen Just Clean DIE Insert	07.00	08.15
	Sharpen Control High Blank Punch	08.15	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Melanjutkan Sharpen Control High Blank Punch	12.10	16.00
	-	-	-
RABU	Sharpen Control High DIE Insert	07.00	09.30
	Sharpen Just Clean DIE Insert	09.30	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Melanjutkan Sharpen Control High DIE Insert	12.10	16.00
	-	-	-
KAMIS	Sharpen Control High Blank Punch	07.00	10.30
	Sharpen Control High Punch Hole	10.30	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Melanjutkan Sharpen Control High Blank Punch	12.10	16.00
	-	-	-
JUMAT	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-


<p><i>Catatan Pembimbing :</i></p>	<p>Batam, 15 Desember 2022 Pembimbing,</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p><u>Subbiah Sathis Kumar</u></p>
------------------------------------	---



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Reynaldi Anggara			
Minggu ke : 18		Tanggal: 19 s.d 22 Desember	Tahun : 2022
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Membuat Laporan PKL	07.00	08.15
	Membuat Laporan PKL	08.15	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Melanjutkan Membuat Laporan PKL	12.10	11.00
	-	-	-
SELASA	Membuat Laporan PKL	07.00	08.15
	Membuat Laporan PKL	08.15	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Melanjutkan Membuat Laporan PKL	12.10	16.00
	-	-	-
RABU	Membuat Laporan PKL	07.00	08.15
	Membuat Laporan PKL	08.15	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Melanjutkan Membuat Laporan PKL	12.10	16.00
	-	-	-
KAMIS	Membuat Laporan PKL	07.00	08.15
	Membuat Laporan PKL	08.15	11.10
	Istirahat	11.10	12.10
	Melanjutkan Membuat Laporan PKL	12.10	16.00
	-	-	-
JUMAT	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-

Catatan Pembimbing :

Batam, 22 Desember 2022
Pembimbing,



Subbiah Sathis Kumar








LAMPIRAN 2
FORM DETAIL KEGIATAN PKL

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 1 Hari: Senin - Jumat Tanggal: 22 - 26 Agustus

Tahun: 2022



NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	TRAINING	<ul style="list-style-type: none"> Mahasiswa PKL diberi arahan tentang perusahaan, aturan-aturan perusahaan, kesehatan dan keselamatan kerja. 		SELESAI
2	TPM	<ul style="list-style-type: none"> Sharpen Forming Holder DIE menggunakan gerinda datar manual. Polish Forming Holder DIE dengan cara dipoles hingga licin tanpa ada kasar lagi. Polish permukaan atas Forming Holder Punch dengan oil stun lalu di poles dengan permis sampai mengkilap. 		SELESAI
3	ASSEMBLY	<ul style="list-style-type: none"> Mengamplas DIE insert agar dapat dipasang. Polish Punch agar dapat dipasang. Membantu Assembly Punch Plate. Membantu membersihkan DIE Plate, Stripper Plate dari karat untuk di Assembly, melakukan pergantian part yang sudah tidak layak pakai. Membantu pembongkaran Tooling dan dibersihkan, mengganti part yang tidak layak pakai. 		SELESAI
4	TPM	<ul style="list-style-type: none"> Membantu membersihkan Tooling dari karat yang akan dibongkar dikarenakan macet saat pencetakan yang disebabkan karat. Membantu memasang Punch. 		SELESAI
5	TPM	<ul style="list-style-type: none"> Membantu merapikan Tooling Draw yang berserakan sehingga susah untuk dicari saat diperlukan. Membantu memasang DIE Insert. 		SELESAI

 Batam, 26 Agustus 2022
 Mahasiswa,


Reynaldi Anggara
 0012024

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 2 Hari: Senin - Jumat Tanggal: 29 Agustus - 02 September Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	BERSIH-BERSIH	<ul style="list-style-type: none"> • Membersihkan ruangan kerja tooling dari oli yang berserakan di lantai. • Mengecat kembali garis pembatas kerja. 		SELESAI
2	ASSEMBELY	<ul style="list-style-type: none"> • Membongkar DIE Plate. • Memasang Dowel pada DIE Plate. • Memasang Spring pada Tooling. • Memasang Nozzle. • Memasang part Tooling. 		SELESAI
3	ASSEMBELY DAN TPM	<ul style="list-style-type: none"> • Membersihkan Tooling untuk di TPM. • Mengganti Nozzle untuk aliran oli. • Sharpen permukaan DIE dengan mesin gerinda datar. 		SELESAI
4	ASSEMBELY	<ul style="list-style-type: none"> • Membersihkan Striper Plate dari oli. • Membersihkan Tooling yang akan di Assembly. • Assembly Punch, seperti membongkar, mengukur, menghitung, mencari shim dan memasang kembali. • Mempoles Scolnd Piercing Pilot Punch. • Mempoles Up Setting Punch. 		SELESAI
5	ASSEMBELY DAN TPM	<ul style="list-style-type: none"> • Membongkar Tooling yang akan di TPM. • Mempoles Punch Hole untuk di grinding. • Membongkar dan mencari shim Punch yang sudah di TPM. 		SELESAI



Batam, 02 September 2022
Mahasiswa,


Reynaldi Anggara
0012024

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 3 Hari: Senin - Jumat Tanggal: 05 - 09 September

Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	ASSEMBELY DAN TPM	<ul style="list-style-type: none"> • Membersihkan lantai dari oli. • Membuka srew pada DIE. • Membuka DIE menggunakan Culer. • Mencari Shim DIE. • Memasang DIE dan Punch. • Sharpen DIE menggunakan Grinding manual. 		SELESAI
2	ASSEMBELY DAN TPM	<ul style="list-style-type: none"> • Memberi stempel pada shim. • Membersihkan Striper Plate menggunakan cairan Alkaline Degreasing. • Merakit Striper Plate, seperti memasang srew pengikat Backing Striper Plate dan Striper Insert. 		SELESAI
3	ASSEMBELY DAN TPM	<ul style="list-style-type: none"> • Mencabut DIE dari DIE plate. • Membersihkan Striper Plate dengan cairan Alkaline Degreasing. • Membuka daweL DIE plate. • Membuka srew pengunci DIE plate untuk di wayercut / modifikasi. 		SELESAI
4	ASSEMBELY DAN TPM	<ul style="list-style-type: none"> • Membersihkan Tooling untuk TPM. • Membuka srew Punch Tooling. • Sharpen DIE • Mengukur DIE, mencari shim punch, memasang DIE dan Punch. 		SELESAI
5	ASSEMBELY DAN TPM	<ul style="list-style-type: none"> • Membersihkan Tooling untuk TPM. • Membuka DIE pada DIE Plate. • Sharpen DIE. • Mencari shim dan memasang DIE. 		SELESAI

 Batam, 09 September 2022
 Mahasiswa,



Reynaldi Anggara
0012024

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 4 Hari: Senin - Jumat Tanggal: 12 - 16 September

Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	TPM TOOLING 542	<ul style="list-style-type: none"> • Membersihkan Tooling untuk TPM. • Membuka screw Punch. • Membersihkan Tooling untuk Modifikasi. • Memasang Punch. • Sharpen Holder Punch. • Sharpen DIE. 		SELESAI
2	TPM TOOLING 635	<ul style="list-style-type: none"> • Melakukan 5S. • Membuka Screw Punch. • Sharpen Punch menggunakan mesin grinding Otomatis. 		SELESAI
3	UPDATE SPARE COMPONENT	<ul style="list-style-type: none"> • Membersihkan Tooling yang sudah TPM. • Update Spare Component. 		SELESAI
4	TPM TOOLING 655	<ul style="list-style-type: none"> • Membersihkan Tooling. • Membuka screw. • Membuka DIE. • Sharpen DIE. • Mencari shimnya. 		SELESAI
5	TPM TOOLING 601	<ul style="list-style-type: none"> • Membersihkan Tooling. • Membuka screw DIE. • Sharpen DIE. • Mencari shimnya. • Mencuci Striper Plate. • Memasang atau Assembly Tooling. 		SELESAI

 Batam, 16 September 2022
 Mahasiswa,



Reynaldi Anggara
0012024

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 5 Hari: Senin - Jumat Tanggal: 19 - 23 September

Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	TPM TOOLING 601	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan 5S. Membersihkan DIE shoe untuk Modifikasi. Membuka screw punch Hole. Sharpen punch Hole. Sharpen DIE Hole. Memasang DIE dan Punch. 		SELESAI
2	TPM TOOLING 678	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan 5S. Membersihkan Tooling untuk TPM. Membersihkan Tooling untuk modifikasi. Assembly DIE Plate. Mencari shim dan memasang DIE. Sharpen DIE. Mencuci Striper Plate. 		SELESAI
3	ASSEMBELY TOOLING 679	<ul style="list-style-type: none"> Assembly Striper Plate yang sudah di Modifikasi. Assembly Tooling. Mempolish Punch. 		SELESAI
4	ASSEMBELY TOOLING 678	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan 5S. Membersihkan Tooling yang akan di Assembly. Assembly Tooling yang sudah di Modifikasi. 		SELESAI
5	ASSEMBELY TOOLING 679	<ul style="list-style-type: none"> Sharpen Punch. Sharpen Holder Punch. Memasang atau Assembly Tooling yang sudah di Modifikasi. 		SELESAI

Batam, 23 September 2022

Mahasiswa,




Reynaldi Anggara

0012024

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 6 Hari: Senin - Kamis Tanggal: 26 - 29 September

Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	TPM TOOLING	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan 5S. Mengikat screw Punch. Polish Punch Hole. Mencuci Striper Plate. Sharpen Punch dan Punch Hole. TPM Tooling sedang Urgents. 		SELESAI
2	REASSEMBLY TOOLING 503A	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan 5S. Polish Punch. Membersihkan Striper Plate. Reassembly Tooling. 		SELESAI
3	REASSEMBLY TOOLING	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan 5S. Reassembly Tooling. Mencuci Striper Bold, Set srew, dan Key Punch. 		SELESAI
4	REASSEMBLY TOOLING 683	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan 5S. Reassembly Tooling. Reassembly DIE Plate untuk di Modifikasi. Sharpen Punch. 		SELESAI

Batam, 29 September 2022

Mahasiswa,



Reynaldi Anggara

0012024

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 7 Hari: Senin - Kamis Tanggal: 03 – 06 Oktober

Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	UPDATE TPM FORM	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan 5S. TPM Punch. Update TPM Form. 		SELESAI
2	UPDATE TPM FORM	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan 5S. Update TPM Form. 		SELESAI
3	UPDATE SPARE COMPONENT DAN TPM	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan 5S. Update Spare Component. Membuka srew DIE dan Punch. Sharpen DIE. 		SELESAI
4	TPM	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan 5S. Sharpen DIE untuk Modifikasi dan untuk TPM menggunakan Mesin Grinding otomatis. 		SELESAI





 Batam, 06 Oktober 2022
 Mahasiswa,


Reynaldi Anggara
 0012024

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 8 Hari: Senin - Kamis Tanggal: 10 - 13 Oktober

Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	BERSIH - BERSIH	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan 5S. Sharpen Punch Menggunakan Grinding Manual. 		SELESAI
2	TPM TOOLING 526C	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan 5S. Sharpen Punch menggunakan Grinding Manual. Sharpen Holder Punch menggunakan Grinding Manual. 		SELESAI
3	TPM TOOLING 526C	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan 5S. Sharpen Punch menggunakan mesin Grinding otomatis. Assembly Punch Plate. 		SELESAI
4	TPM TOOLING 638B	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan 5S. Sharpen DIE dan DIE Insert menggunakan mesin Grinding otomatis. 		SELESAI

 Batam, 13 Oktober 2022
 Mahasiswa,







Reynaldi Anggara
0012024

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 9 Hari: Senin - Kamis Tanggal: 17 - 20 Oktober

Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	TRAINING MESIN WIRE CUT	<ul style="list-style-type: none"> • Belajar menggunakan Mesin Super Drill. • Mahasiswa PKL diberikan Training Awal Pengoperasian Mesin. 		SELESAI
2	TRAINING MESIN WIRE CUT	<ul style="list-style-type: none"> • Belajar Setting Blok yang akan di Wire Cut. • Belajar memahami Tombol Control mesin Wire Cut. • Belajar memahami Drawing. • Memasang Spool Wire dan Membersihkan pemakaian Wire. • Belajar memasang Wire ke Nozzle. 		SELESAI
3	TRAINING MESIN WIRE CUT	<ul style="list-style-type: none"> • Belajar Dial DIE Blok yang akan di Wire Cut. • Rapping Insert Critical. • Suport mesin Wire Cut, seperti Menguras air mesin, membersihkan Tangki dan menambahkan air mesin. 		SELESAI
4	TRAINING MESIN WIRE CUT	<ul style="list-style-type: none"> • Belajar Setting Blok untuk di Wire Cut. • Belajar Dial Blok untuk di Wire Cut. • Belajar memasukkan Program yang sudah dibuat. 		SELESAI

 Batam, 20 Oktober 2022
 Mahasiswa,


Reynaldi Anggara
 0012024

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 10 Hari: Senin - Kamis Tanggal: 24 - 30 Oktober

Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	-	-	-	CUTI BERSAMA
2	-	-	-	CUTI BERSAMA
3	-	-	-	CUTI BERSAMA
4	-	-	-	CUTI BERSAMA

Batam, 30 Oktober 2022





Mahasiswa,



Reynaldi Anggara
0012024

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 11 Hari: Senin - Kamis Tanggal: 31 Oktober - 03 November Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	PENGOPERASIAN MESIN WIRE CUT	<ul style="list-style-type: none"> • Mengoperasikan Mesin Wire Cut E-92. • Suport System Mesin Wire Cut. • Join Wire Cut JOB DIE Plate 3. 		SELESAI
2	PENGOPERASIAN MESIN WIRE CUT	<ul style="list-style-type: none"> • Mengoperasikan Mesin Wire Cut E-92. • Setting Blok, Dial Blok, Masukkan Program. • Join Wire Cut JOB DIE Insert. 		SELESAI
3	PENGOPERASIAN MESIN WIRE CUT	<ul style="list-style-type: none"> • Mengoperasikan Mesin Wire Cut E-92. • Suport System Mesin Wire Cut. • Join Wire Cut JOB DIE Insert. 		SELESAI
4	PENGOPERASIAN MESIN WIRE CUT	<ul style="list-style-type: none"> • Mengoperasikan Mesin Wire Cut E-92. • Setting Blok untuk di Wire Cut. • Join Wire Cut JOB DIE Insert. 		SELESAI

 Batam, 03 November 2022
 Mahasiswa,







Reynaldi Anggara
0012024

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 12 Hari: Senin - Kamis Tanggal: 07 - 10 November

Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	PENGOPERASIAN MESIN WIRE CUT	<ul style="list-style-type: none"> • Mengoperasikan Mesin Wire Cut E-92. • Suport System Mesin Wire Cut. • Join Wire Cut JOB DIE Plate 4. 		SELESAI
2	PENGOPERASIAN MESIN WIRE CUT	<ul style="list-style-type: none"> • Mengoperasikan Mesin Super drill. • Mengoperasikan Mesin Wire Cut E-92. • Join Wire Cut JOB DIE Plate 4. 		SELESAI
3	PENGOPERASIAN MESIN WIRE CUT	<ul style="list-style-type: none"> • Mengoperasikan Mesin Wire Cut E-92. • Suport System Mesin Wire Cut. • Join Wire Cut JOB B.Backing Plate. 		SELESAI
4	PENGOPERASIAN MESIN WIRE CUT	<ul style="list-style-type: none"> • Mengoperasikan Mesin Super Drill. • Super Drill JOB DIE Blok. • Mengoperasikan Mesin Wire Cut E-92 • Join Wire Cut JOB DIE Insert. 		SELESAI

Batam, 10 November 2022

Mahasiswa,




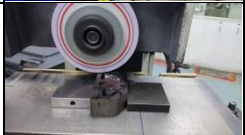

Reynaldi Anggara

0012024

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 13 Hari: Senin - Kamis Tanggal: 14 - 17 November

Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	PENGOPERASIAN MESIN GRINDING	<ul style="list-style-type: none"> • Melakukan 5S. • Sharpen Just Clean Locater Pin. • Sharpen Cutting Blank Punch. • Sharpen Cutting Stopper. 		SELESAI
2	PENGOPERASIAN MESIN GRINDING	<ul style="list-style-type: none"> • Sharpen Holder Striper Insert. • Sharpen Control High DIE Insert. • Sharpen Holder DIE Insert. • Sharpen Roughing Profile JOB Hole Deburr Punch. 		SELESAI
3	PENGOPERASIAN MESIN GRINDING	<ul style="list-style-type: none"> • Sharpen Just Clean DIE. • Sharpen Control High DIE Insert. • Sharpen DP Insert • Sharpen Just Clean DP Insert. 		SELESAI
4	PENGOPERASIAN MESIN GRINDING	<ul style="list-style-type: none"> • Sharpen Matching Profile DIE Insert. 		SELESAI




 Batam, 17 November 2022
 Mahasiswa,


Reynaldi Anggara
 0012024

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 14 Hari: Senin - Kamis Tanggal: 21 - 24 November

Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	PENGOPERASIAN MESIN GRINDING	<ul style="list-style-type: none"> • Sharpen Just Clean DIE Insert. • Sharpen Holder Shudder. • Sharpen Just Clean DIE. • Sharpen Control High PP Insert Backing. 		SELESAI
2	PENGOPERASIAN MESIN GRINDING	<ul style="list-style-type: none"> • Sharpen Just Clean DIE Insert. • Sharpen Control High DIE menggunakan Grinding Manual. 		SELESAI
3	-	-	-	SAKIT
4	PENGOPERASIAN MESIN GRINDING	<ul style="list-style-type: none"> • Sharpen Matching Profile DIE Insert. • Sharpen Just Clean DIE Insert. • Sharpen Control High DIE. 		SELESAI




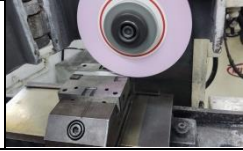
 Batam, 24 November 2022
 Mahasiswa,



Reynaldi Anggara
0012024

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 15 Hari: Senin - Kamis Tanggal: 28 November - 01 Desember Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	PENGOPERASIAN MESIN GRINDING	<ul style="list-style-type: none"> • Sharpen Just Clean DIE Insert 3G. • Sharpen Control High DIE Insert. • Sharpen Just Clean DIE Insert 1E. • Sharpen Just Clean DIE. 		SELESAI
2	PENGOPERASIAN MESIN GRINDING	<ul style="list-style-type: none"> • Sharpen Just Clean DIE Insert. • Sharpen Control High DIE Insert. • Sharpen Control High Pin Punch plate. 		SELESAI
3	PENGOPERASIAN MESIN GRINDING	<ul style="list-style-type: none"> • Sharpen Just Clean DIE Insert 4D, 4E, 5C. • Matching cavity Insert. 		SELESAI
4	PENGOPERASIAN MESIN GRINDING	<ul style="list-style-type: none"> • Sharpen Control High DIE Insert. • Matching Profile JIG. 		SELESAI




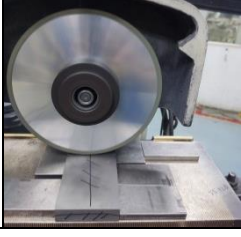
 Batam, 01 Desember 2022
 Mahasiswa,


Reynaldi Anggara
 0012024

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 16 Hari: Senin - Kamis Tanggal: 05 - 08 Desember

Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	PENGOPERASIAN MESIN GRINDING	<ul style="list-style-type: none"> • Sharpen Control High DIE Insert menggunakan Grinding Otomatis. • Sharpen Just Clean DIE Insert. • Sharpen Just Clean DIE. 		SELESAI
2	PENGOPERASIAN MESIN GRINDING	<ul style="list-style-type: none"> • Sharpen Carbide Blok. • Sharpen Just Clean DIE Insert. • Sharpen Control High Plug A dan Plug B. • Sharpen Control High Striper Insert 3C. 		SELESAI
3	PENGOPERASIAN MESIN GRINDING	<ul style="list-style-type: none"> • Cutting Blank Punch, Punch 4E dan Punch 4F. • Sharpen Just Clean Carbide Blok. 		SELESAI
4	PENGOPERASIAN MESIN GRINDING	<ul style="list-style-type: none"> • Cutting Blank Punch. • Sharpen Control High DIE Insert. • Sharpen Control High Punch. • Cutting Punch Hole. 		SELESAI





 Batam, 08 Desember 2022
 Mahasiswa,


Reynaldi Anggara
 0012024

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 17 Hari: Senin - Kamis Tanggal: 12 - 15 Desember

Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	PENGOPERASIAN MESIN GRINDING	<ul style="list-style-type: none"> Sharpen Control High DIE Insert menggunakan Grinding Otomatis. Sharpen Just Clean DIE Insert. Sharpen Just Clean DIE. Sharpen Control High Blank Punch. 		SELESAI
2	PENGOPERASIAN MESIN GRINDING	<ul style="list-style-type: none"> Sharpen Control High DIE Insert. Sharpen Just Clean DIE Insert. Sharpen Control High Blank Punch. Cutting Blank Punch. 		SELESAI
3	PENGOPERASIAN MESIN GRINDING	<ul style="list-style-type: none"> Sharpen Control High DIE Insert. Sharpen Just Clean DIE Insert. Cutting Blank Punch. Sharpen Control High Blank Punch. 		SELESAI
4	PENGOPERASIAN MESIN GRINDING	<ul style="list-style-type: none"> Cutting Blank Punch. Sharpen Control High DIE Insert. Sharpen Control High Punch. Cutting Punch Hole. Sharpen Control High Blank Punch. 		SELESAI

Batam, 15 Desember 2022

Mahasiswa,


Reynaldi Anggara

0012024

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 18 Hari: Senin - Kamis Tanggal: 19 - 22 Desember

Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	MENGERJAKAN LAPORAN PKL	• Membuat Laporan PKL.		SELESAI
2	MENGERJAKAN LAPORAN PKL	• Membuat Laporan PKL.		SELESAI
3	MENGERJAKAN LAPORAN PKL	• Membuat Laporan PKL.		SELESAI
4	MENGERJAKAN LAPORAN PKL	• Membuat Laporan PKL.		SELESAI

Batam, 22 Desember 2022
Mahasiswa,Reynaldi Anggara
0012024



LAMPIRAN 3

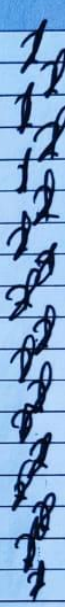
DAFTAR KEHADIRAN PKL

**DAFTAR HADIR MAHASISWA
PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)
TAHUN AJARAN 2022/2023**

Nama/NIM : Reynaldi Anggara

Perusahaan : PT. AMTEK ENGINEERING BATAM

Divisi : Tool Servicing dan Tool Machining

Minggu ke	Tanggal	Hari Kerja							Ket	Paraf				
		Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jum'at	Sabtu	Sabtu						
1	22-26 Agustus	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	Hadir	
2	29-02 September	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	Hadir	
3	05-09 September	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	Hadir	
4	12-16 September	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	Hadir	
5	19-23 September	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	Hadir	
6	26-29 September	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	Hadir	
7	03-06 Oktober	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	Hadir	
8	10-13 Oktober	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	Hadir	
9	17-20 Oktober	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	Hadir	
10	24-27 Oktober	C u t i b e r s a m a							Cuti					
11	31-03 November	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	Hadir		
12	07-10 November	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	Hadir		
13	14-17 November	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	Hadir		
14	21-24 November	✓	✓	✓	✓	S	S	✓	✓	-	-	Sakit (1)		
15	28-01 Desember	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	Hadir		
16	05-08 Desember	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	Hadir		
17	12-15 Desember	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	Hadir		
18	19-22 Desember	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	Hadir		
dst.														

Catatan :

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

22 Desember 2022

Pembimbing



Subbiah Sathis Kumar
Tooling Manager



LAMPIRAN 4

FORM PENILAIAN PKL

FORM PENILAIAN INDUSTRI PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)

Nama : Reynaldi Anggara
NIM : 0012024
Lokasi PKL : PT. Amtek Engineering Batam

Skala Penilaian Kriteria Objek Penilaian	Penilaian Prestasi Praktik Kerja Lapangan						
	A	AB	B	BC	C	D	E
I. Keterampilan							
1. Keterampilan Teknis	✓						
2. Kualitas/Mutu Hasil Kerja	✓						
II. Pengetahuan							
1. Penguasaan/Pemahaman Tugas	✓						
2. Kemampuan Memecahkan Masalah	✓						
III. Sikap Kerja							
1. Interaksi Sosial	✓						
2. Adaptasi Terhadap Sistem Kerja	✓						
3. Keselamatan Kerja	✓						
4. Kerja Sama	✓						
5. Kedisiplinan Waktu	✓						
6. Ketaatan Terhadap Peraturan	✓						
Keterangan Nilai mutu : A = Istimewa (90) AB = Sangat Baik (77) B = Baik (72) BC = Cukup Baik (69) C = Cukup (65) D = Kurang Baik (50) E = Sangat Tidak Baik (40)							

Catatan :

- Berikan tanda centang (V) pada nilai yang sesuai
- Setelah ditandatangani, distempel dengan cap perusahaan
- Hanya 1 lembar untuk 1 orang mahasiswa selama program berlangsung

22 Desember 2022
Pembimbing



Subbiah Sathis Kumar
 Tooling Manager