

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT. SAFTA FERTI  
PT. NUSANTARA TURBIN DAN PROPULSI  
(BANDUNG - INDONESIA)**



Disusun Oleh :

Nama : Muhammad Risab Ariedhandy  
NPM : 0012051

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

**HALAMAN JUDUL**  
**PRAKTIK KERJA LAPANGAN**  
**DI PT. SAFTA FERTI DAN**  
**PT. NUSANTARA TURBIN DAN PROPULASI**  
**BANDUNG - INDONESIA**

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Pada Praktik Kerja Lapangan  
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung yang Wajib  
Dilaksanakan Selama 1 Semester.

Disusun Oleh :

Nama	: Muhammad Risab Ariedhandy
NPM	: 0012051
Kelas	: 3 PPM B
Program Studi	: D-III Teknik Perawatan dan Perbaikan Mesin
Semester	: 5 (Lima)
Tahun Ajaran	: 2022/2023

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

**LEMBAR PERSETUJUAN  
LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT. SAFTA FERTI**

Laporan ini telah Disetujui  
Sebagai salah Satu Syarat Praktik Kerja Lapangan  
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung  
Di PT. SAFTA FERTI

Menyetujui,

Pembimbing Institusi



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

NIDN : 0024018802

Pembimbing Perusahaan



Gigin Ginanjar

Ka.Prodi Teknik Perawatan dan Perbaikan Mesin



Angga Sateria, S.S.T., M.T.  
NIDN : 9940000081

**LEMBAR PERSETUJUAN**  
**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN**  
**DI PT. NUSANTARA TURBIN DAN PROPULSI**

Laporan ini telah Disetujui  
Sebagai Salah Satu Syarat Praktik Kerja Lapangan  
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

Menyetujui,

Pembimbing Institusi



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

NIDN : 0024018802

Pembimbing Perusahaan



Ardi Miftah Fawzan

Ka. Prodi Teknik Perawatan dan Perbaikan Mesin



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

NIDN : 9940000081

## KATA PENGANTAR

Puji syukur senantiasa kita panjatkan kepada Allah SWT karena atas limpahan rahmat dan karunianya sehingga penulis dapat melaksanakan praktek kerja lapangan (PKL) dapat menyelesaikan laporan ini dengan baik dan tepat pada waktunya.

Laporan kegiatan PKL ini merupakan bentuk pertanggung jawaban tertulis atas terlaksananya kegiatan PKL dan dibuat sebagai persyaratan kelulusan program PKL semester VI di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung dan diperuntukan bagi pembaca yang ingin mengetahui keadaan di dunia industri pada umumnya, dan laporan ini dibuat berdasarkan kegiatan yang telah penulis lakukan selama melaksanakan PKL di PT Safta Ferti yang dimulai dari tanggal 29 Agustus 2022 yang berlangsung selama satu setengah bulan dan berakhir pada tanggal 14 September 2022 dan PT Nusantara Turbine Dan Propulsi yang dimulai dari tanggal 01 November 2022 yang berlangsung selama dua setengah bulan dan berakhir pada tanggal 13 Januari 2023.

Ada banyak pihak yang turut membantu dalam pelaksanaan PKL dan penyusunan laporan ini. Baik dalam bentuk bantuan tenaga, maupun dukungan informasi yang penulis dapatkan dan benar – benar berarti bagi penulis dalam kelancaran dan kemudahan menyusun laporan ini. Oleh karena itu pada kesempatan ini, penulis ingin mengucapkan banyak terima kasih atas seluruh bantuan dan dukungan yang telah diberikan oleh:

1. Bapak I Made Andik Setiawan, M.Eng, Ph.D selaku Direktur Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
2. Pristiansyah, S.S.T., M.Eng. Selaku Ketua Jurusan Teknik Mesin sekaligus Dosen Pembimbing/ Wali yang telah memberikan bimbingan dan masukan kepadapenulis.
3. Bapak Angga Sateria, S.S.T., M.T. Selaku Kepala Program Studi DIII Perawatan dan PerbaikanMesin.
4. Bapak Juanda, S.S.T., M.T. Selaku Koordinator Praktek Kerja Lapangan TA 2021/2022.

5. Bapak Ardy Miftah Fawzan Selaku Pembimbing Lapangan Pelaksana PKL
6. Bapak H. Sodikin, Bapak Chandra, Bapak Rahmat, Bapak Muchsin selaku pembimbing di area Mechanical dan Chemical di PT Nusantara Turbin Dan Propulsi.
7. Rekan-rekan mahasiswa magang Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung yang telah banyak memberikan pengetahuan dan bantuan selama penyusunan laporan ini.

Dalam penyusunan laporan ini penulis menyadari masih banyak kekurangan dan kelemahannya, oleh sebab itu penulis mengharapkan kritik dan saran yang positif dan membangun dari pembaca.

Mudah – mudahan laporan ini bermanfaat bagi kita semua khususnya bagi penulis. Akhir kata, penulis ucapkan terima kasih.

Bandung, 13 Januari 2023

Penulis

## DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
LEMBAR PERSETUJUAN.....	ii
LEMBAR PERSETUJUAN.....	iii
KATA PENGANTAR .....	iv
DAFTAR ISI.....	vi
DAFTAR GAMBAR .....	viii
DAFTAR LAMPIRAN.....	ix
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1    Profil PT.Safta Ferti .....	1
1.1.1    Data umum perusahaan .....	2
1.1.2    Visi dan misi .....	2
1.1.3    Struktur organisasi .....	3
1.1.4    Produk yang dihasilkan.....	4
1.2    Profil Perusahaan PT. Nusantara Turbin dan Populasi.....	5
1.2.1    Data umum perusahaan .....	6
1.2.2    Visi dan misi .....	7
1.2.3    Struktur organisasi .....	8
1.2.4    Produk yang dihasilkan.....	9
BAB II URAIAN KEGIATAN.....	14
2.1    Sistem Penugasan Kerja.....	14
2.1.1    Jam kerja di PT. SAFTA FERTI.....	14
2.1.2    Jam kerja di PT. NUSANTARA TURBIN DAN PROPULSI .....	14
2.2    Rangkuman Pekerjaan di PT. SAFTA FERTI.....	15
2.3    Rangkuman Pekerjaan di PT. NTP .....	16
2.4    Uraian Khusus.....	17
2.4.1    Keselamatan Kerja .....	17
2.4.2 <i>Repair Process Area</i> .....	18
2.4.2.1 <i>Surface and Heat Treatment</i> .....	19
2.4.2.2 <i>Mechanical cleaning</i> .....	20

2.4.2.3	<i>Shot peening</i> .....	22
2.4.2.4	<i>Area painting</i> .....	23
2.4.2.5	<i>Chemical cleaning and electro plating</i> .....	25
2.4.2.6	<i>General plating procedure</i> .....	26
2.4.2.7	<i>Proses Cadmium Plating</i> .....	26
BAB III PENUTUP .....		30
3.1	Kesimpulan .....	30
3.2	Saran .....	30
3.2.1	Saran untuk Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung .....	30
3.2.2	Saran untuk Perusahaan .....	30
LAMPIRAN.....		32



## **DAFTAR GAMBAR**

Gambar 1.1 Logo PT. SAFTA FERTI.....	1
Gambar 1.2 Struktur Organisasi PT. SAFTA FERTI .....	3
Gambar 1.3 Head Oil Filter.....	4
Gambar 1.4 Shaft pompa.....	4
Gambar 1.5 Motor adaptor .....	5
Gambar 1.6 Logo PT. Nusantara Turbin dan Propulsi.....	6
Gambar 1.7 Struktur Organisasi PT. Nusantara Turbin dan Propulsi.....	8
Gambar 1.8 Air Intake Cowling.....	9
Gambar 1.9 Impeller .....	9
Gambar 1.10 Impeller .....	10
Gambar 1.11 Discharge Nozzle .....	10
Gambar 1.12 Turbine .....	10
Gambar 1.13 Turbine Shaft.....	11
Gambar 1.14 Lay Shaft Gear & Anulus Gear .....	11
Gambar 1.15 Propeller Shaft.....	12
Gambar 1.16 Oil pressure pump .....	12
Gambar 1.17 Fuel pressure pump .....	13
Gambar 2.1 Pembubutan Shaft Propeller.....	15
Gambar 2.2 Pembubutan Propeller .....	15
Gambar 2.3 Pembubutan Cone Dudukan Mesin.....	15
Gambar 2.4 Pengeboran Stainless Steel.....	15
Gambar 2.5 Proses Masking Turbin Disk.....	16
Gambar 2.6 Proses Blasting Turbin Disk.....	16
Gambar 2.7 Proses Blasting General Nuts.....	16
Gambar 2.8 Proses Masking Air Intake Casing.....	16
Gambar 2.9 Area Cleaning.....	19
Gambar 2.14 Mesin Shot Peening.....	22
Gambar 2.15 Area Painting.....	23
Gambar 2.16 Chemical Cleaning and Electro Plating .....	25
Gambar 2.17 Proses Pelapisan Kadium .....	28

## **DAFTAR LAMPIRAN**

DAFTAR HADIR MAHASISWA .....	A.1
DAFTAR HADIR MAHASISWA .....	A.1
LAPORAN MINGGUAN.....	A.2
FORM DETAIL PEKERJAAN .....	A.3
FORM PENILAIAN INDUSTRI .....	A.4
FORM PENILAIAN INDUSTRI .....	A.4

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Profil PT.Safta Ferti**

PT Safta Ferti adalah perusahaan manufaktur yang memproduksi dan memperbaiki komponen mekanis, terutama komponen penggerak dalam mesin dan produk lainnya. Kliennya bervariasi mulai dari Pembangkit Listrik, produksi Minyak dan Gas, Industri Minyak Kelapa Sawit, Industri Kimia, Industri Pulp dan Kertas, Bio Pharmaceutical, Otomotif dan masih banyak lagi. PT Safta Ferti terletak di Jl. Bojong manjah No. 67A, Kecamatan Gedebage kota Bandung Provinsi Jawa Barat Indonesia.



*Gambar 1.1 Logo PT. SAFTA FERTI*

### **1.1.1 Data umum perusahaan**

Alamat : Jl. Gedebage Selatan No.67A, Cisaranten Kidul, Kec.  
Gedebage, Kota Bandung, Jawa Barat 40295

Telepon : (+62) 22 8731 1485

Website : <http://saftaferti.com>

*Email* : [contact.us@safta](mailto:contact.us@safta)

*Main business* : *Engineering Company*

Direktur : M. Zaky

### **1.1.2 Visi dan misi**

Visi :

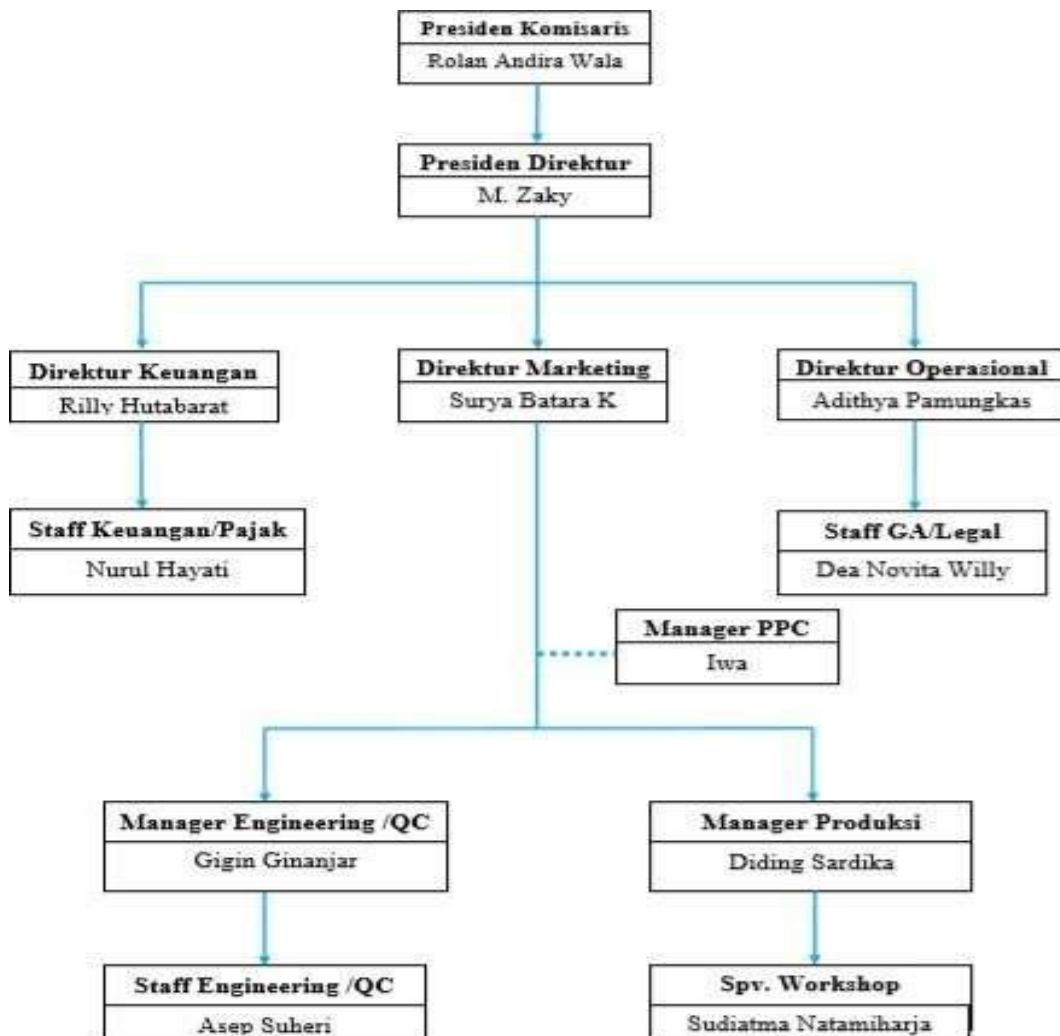
- Menjadi perusahaan manufaktur yang dapat bersaing secara global.

Misi :

- Memberi layanan yang sangat baik dan produk - produk berkualitas kepada pelanggan kami
- Tetap menjaga kepercayaan dan loyalitas kepada pelanggan
- Membuka dan memperluas jaringan bisnis perusahaan
- Terus berinovasi dan mengembangkan perusahaan.
- Memperoleh sertifikasi – sertifikasi standar nasional ( SNI ) Dan Internasional ( ISO ).

### 1.1.3 Struktur organisasi

Struktur organisasi merupakan susunan unit bidang yang mempunyai perannya masing-masing dalam sebuah organisasi. Struktur organisasi bertujuan untuk pembagian kerja dan fungsi kegiatan – kegiatan yang berbeda dapat dikordinasikan. Selain itu struktur organisasi menjelaskan tentang spesialisasi dari pekerjaan saluran perintah maupun penyampaian laporan.



Gambar 1.2 Struktur Organisasi PT. SAFTA FERTI

#### 1.1.4 Produk yang dihasilkan

- a. *Head oil filter* berfungsi memastikan oli mesin selalu dalam kondisi bersih dari segala bentuk kontaminasi, baik jelaga, serbuk metal, air, ataupun kotoran lain.



*Gambar 1.3 Head Oil Filter*

- b. *Shaft pompa* berfungsi untuk meneruskan momen putar dari penggerak selama pompa dalam kondisi beroperasi, komponen ini berfungsi juga sebagai dudukan impeler dan bagian yang bergerak lainnya.



*Gambar 1.4 Shaft pompa*

- c. Motor adaptor digunakan ketika ingin mengganti pelek dengan jumlah baut dan PCD yang berbeda dari standarnya.



*Gambar 1.5 Motor adaptor*

## **1.2 Profil Perusahaan PT. Nusantara Turbin dan Populasi**

PT Nusantara Turbin dan Propulsi dikenal luas dan eksis sebagai perusahaan yang memfasilitasi perbaikan mesin turbin gas. Perusahaan mandiri yang berlokasi di sekitar Bandara Husein Sastranegara, Bandung, Indonesia. Didirikan pada tahun 1986 dengan nama UMC (Universal Maintenance Center) mengawali roda usahanya sebagai sebuah divisi pendukung investasi di PT Industri Pesawat Terbang Nusantara (IPTN).

Kemudian UMC melebarkan sayap usaha sehingga menjadi unit kerja mandiri. Diperkuat dengan sarana yang baik, terlatih, dan berdedikasi, sehingga mampu melayani mitra dan pelanggan lebih dari 60 negara di kawasan Asia Tenggara, Timur Tengah, Amerika Latin dan Amerika Serikat.

Pada tahun 1998 UMC berganti nama menjadi PT. Nusantara Turbin dan Propulsi (NTP) sebagai anak perusahaan PT. Dirgantara Indonesia. Pada saat itu PT. NTP sudah memperoleh sertifikasi dari lembaga otoritas dunia penerbangan seperti DGCA di Indonesia, FAA di USA, EASA Di Eropa, Nepal, Philipina, Pakistan, Malaysia, dan Thailand. Reputasi PT. NTP ini sangat membanggakan karena diakui dan disahkan oleh produsen terkemuka mesin pesawat terbang dan

mesin gas turbin industri seperti General Electric, Pratt & Whitney di Amerika dan Roll – royce di Eropa.

PT. NTP dikelola secara profesional guna memenuhi persyaratan Total Quality Management (TQM) dan ISO-9001. Bidang spesialisasi PT. NTP adalah proses yang terintegrasi dalam reparasi (Perbaikan), dan pengujian berbagai mesin pesawat terbang dan turbin gas industri.

Aktivitas ini mencakup mesin Turbo Prop dan Turbo Shaft 400 SHP hingga mesin Turbo Jet dan Turbo Fan bertenaga 233.500 lbs. Bangunan pengujian terdiri dari Turbo Shaft 600 SHP cell dinamometer, Turbo Jet dengan kemampuan uji mesin 100.000 lbs, dan solar test cell untuk mesin Saturn, Centaur, dan akan mengembangkan fasilitas uji untuk mesin Taurus. Saat ini aktivitasnya telah mencapai tingkatan manufaktur mesin Turbo Prop pesawat sipil, setelah memperoleh kesepakatan dengan Original Engine Manufacture (OEM) maupun keseluruhan sertifikasi dan lembaga otoritas dunia.



*Gambar 1.6 Logo PT. Nusantara Turbin dan Propulsi*

### **1.2.1 Data umum perusahaan**

Alamat : Jl. Pajajaran 154 (KP.IV) Bandung 40174 - Indonesia  
Telepon : (+62) 22 6031985  
(+62) 22 6045656  
Website : <http://umcntp.co.id>  
Email : [umc@umcntp.co.id](mailto:umc@umcntp.co.id)  
Main business : *Engineering Company*



### **1.2.2 Visi dan misi**

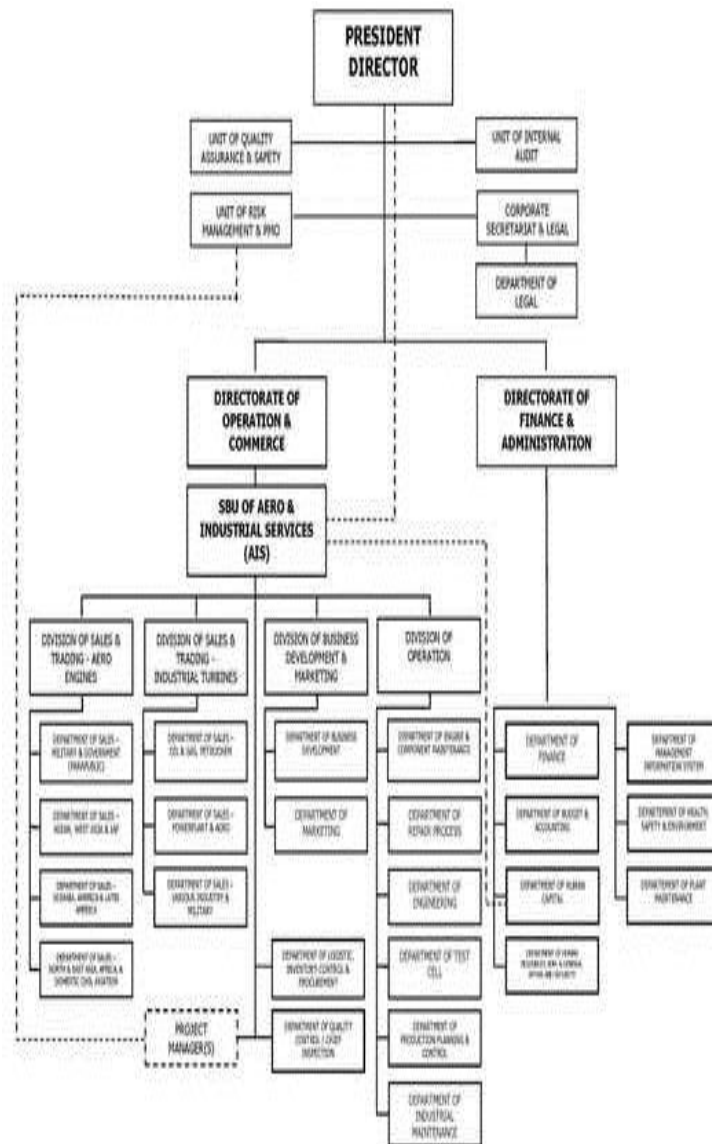
Visi :

- Menjadi pusat keunggulan dalam bidang turbin dan propulsi untuk keperluan dirgantara maupun industri lainnya, yang merangsang terbentuknya perusahaan – perusahaan penunjang untuk bidang yang sama dalam rangka meningkatkan kandungan lokasi produk dirgantara mandiri.

Misi :

- Mengalihkan teknologi produksi dan maintance bidang turbin dan propulsi untuk keperluan dirgantara maupun industri lainya dengan memanfaatkan pasar domestik dan regional sebagai wahana.
- Mengembangkan, menerapkan dan mengendalikan teknologi rancang bangun, produksi dan maintenance bidang turbin dan propulsi untuk keperluan dirgantaraatau keperluan industri lainya.
- Menjadi perusahaan yang mandiri secara bisnis dan mampu menghasilkan keuntungan yang memadai bagi pemegang saham.

### 1.2.3 Struktur organisasi



Gambar 1.7 Struktur Organisasi PT. Nusantara Turbin dan Propulsi

#### 1.2.4 Produk yang dihasilkan

- a. *Air intake cowling*, berfungsi sebagai pengarah aliran udara yang masuk ke dalam engine.



*Gambar 1.8 Air Intake Cowling*

- b. *Impeller*, berfungsi sebagai pemadat udara (*compressor*) sebelum masuk ke ruang bakar.



*Gambar 1.9 Impeller*

- c. *Flame tube*, berfungsi sebagai ruang dimana proses pembakaran antara campuran udara dengan bahan bakar terjadi.



*Gambar 1.10 Impeller*

- d. *Discharge nozzle*, berfungsi sebagai pengarah gas hasil pembakaran menuju turbin.



*Gambar 1.11 Discharge Nozzle*

- e. *Turbine*, berfungsi sebagai penerima gas hasil pembakaran yang akan menghasilkan energi mekanik (putaran turbin).



*Gambar 1.12 Turbine*

- f. *Turbine shaft*, berfungsi sebagai penerus putaran turbin untuk memutar *compressor (impeller)* serta propeller sebagai suatu proses yang *continue* dalam *engine*.



*Gambar 1.13 Turbine Shaft*

- g. *Lay shaft gear & anulus gear*, berfungsi sebagai pereduksi putaran mesin terhadap putaran propeller



*Gambar 1.14 Lay Shaft Gear & Anulus Gear*

- h. *Propeller shaft*, berfungsi sebagai penerus putaran mesin yang telah direduksi untuk memutar *propeller*.



*Gambar 1.15 Propeller Shaft*

- i. *Oil pressure pump*, berfungsi sebagai penyuplai oil untuk kebutuhan lubrikasi dan pendinginan engine.



*Gambar 1.16 Oil pressure pump*

- j. *Fuel pressure pump*, berfungsi sebagai penyuplai bahan bakar dari tangki menuju ruang bakar



*Gambar 1.17 Fuel pressure pump*

## **BAB II**

### **URAIAN KEGIATAN**

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

Selama melakukan Praktek Kerja Lapangan (PKL) di PT. Safta Ferti mulai dari tanggal 29 Agustus s.d 14 Oktober 2022, Penulis ditempatkan di divisi Engineering. Selama di Divisi Engineering penulis mengerjakan berbagai kegiatan yang berhubungan dengan Produksi dan di PT Nusantara Turbin Dan Propulsi mulai dari tanggal 1 November 2022 s.d 13 Januari 2023, penulis ditempatkan di Divisi Engineering. Selama di Divisi Engineering penulis mengerjakan berbagai kegiatan yang berhubungan dengan Perawatan Part-part Komponen Turbin Pesawat.

##### **2.1.1 Jam kerja di PT. SAFTA FERTI**

Senin – Kamis : 08.30 – 12.00 Kerja  
12.00 – 13.00 Istirahat  
13.00 – 16.30 Kerja  
Jum'at : 08.30 – 11.30 Kerja  
11.30 – 13.00 Istirahat  
13.00 – 16.30 Kerja

##### **2.1.2 Jam kerja di PT. NUSANTARA TURBIN DAN PROPULSI**

Senin – Kamis : 07.30 - 09.30 Jam kerja, efektif  
09.30 - 09.45 Jam kerja, untuk Break Time  
09.45 - 11.30 Jam kerja Efektif  
11.30 - 12.30 Istirahat  
12.30 - 16.30 Jam kerja Efektif  
Jum'at : 07.30 - 08.00 Jam kerja Efektif untuk Olahraga  
08.00 - 09.30 Jam kerja Efektif  
09.30 - 09.45 Jam kerja untuk Break Time  
09.45 - 11.30 Jam kerja Efektif  
11.30 - 12.45 Istirahat  
12.45 - 16.30 Jam kerja Efektif



## 2.2 Rangkuman Pekerjaan di PT. SAFTA FERTI

Selama melaksanakan PKL Penulis banyak melakukan pekerjaan yang sebagian besar berupa Produksi.

Produksi adalah suatu kegiatan yang dikerjakan untuk menambah nilai guna suatu benda atau menciptakan benda baru sehingga lebih bermanfaat dalam memenuhi kebutuhan. Kegiatan yang dilakukan yaitu proses pembubutan dan pengeboran.



*Gambar 2.1 Pembubutan Shaft  
Propeller*



*Gambar 2.2 Pembubutan Propeller*



*Gambar 2.3 Pembubutan Cone  
Dudukan Mesin*



*Gambar 2.4 Pengeboran Stainless Steel*

### 2.3 Rangkuman Pekerjaan di PT. NTP

Selama melaksanakan PKL penulis melakukan pekerjaan yang sebagian besar berupa perawatan part - part komponen turbin pesawat.

Perawatan adalah kegiatan memelihara atau menjaga fasilitas atau melakukan perbaikan yang diperlukan untuk menciptakan suatu kondisi proses produksi yang memuaskan.

Turbin adalah sebuah mesin berputar yang mengambil energi dari aliran fluida. Turbin sederhana memiliki satu bagian yang bergerak, "*assembly rotor-blade*". Fluida yang bergerak menjadikan baling-baling berputar dan menghasilkan energi untuk menggerakkan rotor. Contoh turbin adalah kincir angin dan roda air.

Kegiatan yang dilakukan yaitu proses memasking part komponen turbin yang akan diproses blasting maupun painting dan proses blasting part komponen turbin pesawat.



*Gambar 2.5 Proses Masking Turbin Disk*



*Gambar 2.6 Proses Blasting Turbin Disk*



*Gambar 2.7 Proses Blasting General*

*Nuts*



*Gambar 2.8 Proses Masking Air Intake Casing*

## 2.4 Uraian Khusus

### 2.4.1 Keselamatan Kerja

Dalam suatu perusahaan besar pasti mengutamakan keselamatan kerja bagi karyawan-karyawannya. Khususnya di PT Nusantara Turbin dan Propulsi keselamatan kerjaa sangatlah diperhatikan sekali.

Adapun hal – hal yang perlu diperhatikan dalam keselamatan kerja antara lain sebagai berikut :

- a. Menggunakan pakaian kerja, sarung tangan dan *safety shoes* dengan benar.
- b. Menggunakan *dust masker* saat bekerja.
- c. Tidak diperkenankan menggunakan mesin tanpa seizin pihak/penanggung jawab area.
- d. Mematikan mesin apabila sudah selesai digunakan.
- e. Hindari bercanda dalam bekerja dan berkonsentrasi dalam bekerja.
- f. Memeriksa peralatan yang akan digunakan sebelum bekerja
- g. Memeriksa tanggal dan status kalibrasi pada alat dan mesin yang akan digunakan sebelum bekerja.

Adapun alat – alat keselamatan kerja antara lain :

- a. Alat – alat keselamatan kerja pelindung mata adalah:
  - *Safety Goggles*
  - *Anti-U.V. Goggles*
- b. Alat – alat kerja pelindung kepala :
  - *Helmet*
- c. Alat – alat keselamatan kerja pelindung wajah :
  - *Fire Sheld*
  - *Welding Fire Shield*
  - *Welding Helmet*
  - *Welding Hood*
- d. Alat – alat keselamatan pelindung tubuh :
  - *Apron*
  - *Cover All*

- e. Alat – alat keselamatan kerja pelindung kaki :
  - *Safety Shoes*
  - *Rubber Shoes/ Boot*
- f. Alat – alat kerja pelindung telinga
  - *Ear Muff*
  - *Ear Plug*
- g. Alat – alat kerja pelindung tangan :
  - *Cotton Gloves*
  - *Leather Gloves*
  - *Rubber Electrical Gloves*
- h. Respirator :
  - *Dust Mask*
  - *Half Mask Single/ double Respirator*
  - *Half Mask Airline Respirator*
  - *Full Mask Single / double Respirator*
  - *Full Mask Airline Respirator*
  - *Breathing Apparatur.*

#### **2.4.2 Repair Process Area**

Di dalam setiap area yang ada di PT. NTP mempunyai fungsi dan tugas yang berbeda – beda, begitu pula di Departemen *Repair Process* yang di dalamnya terbagi menjadi 2 bagian utama yaitu *general process* dan *special process* yang setiap pekerjaannya saling berkaitan satu sama lain. Yang membedakan kedua proses tersebut adalah *special process* memiliki personil yang berlaku sebagai *Certifying Agent* yang bertugas untuk melakukan kualifikasi dan sertifikasi terhadap personil dan *equipment* yang menjadi bagian dari *special process*, sementara *general process* tidak. *General proses* mencakup 4 proses pekerjaan, antara lain:

- *Chemical cleaning* dan *shot peening*
- *Mechanical cleaning* dan *painting*
- *Machining*
- *Bench repair / bench working*

*Special Process* mencakup 6 proses pekerjaan, antara lain :

- *Welding*
- *Thermal spray*
- *Electro plating*
- *Shot/ glassbead peening*
- *Heat treatment*
- *Painting*

Pembahasan akan mengerucut pada beberapa proses, yaitu *Mechanical Cleaning*, *Painting*, *Chemical Cleaning*, dan *Electro Plating*. Untuk lebih jelasnya akan diuraikan satu persatu.

#### **2.4.2.1 *Surface and Heat Treatment***



*Gambar 2.9 Area Cleaning*

Setiap area di PT NTP mempunyai fungsi yang berbeda beda. Begitu pula mengenai peralatan dan mesin – mesin yang digunakan. Area *Surface and Heat Treatment* mencakup beberapa proses pengerjaan diantaranya adalah *mechanical cleaning*, *shot peening*, *heat treatment*, dan *painting*.

#### 2.4.2.2 Mechanical cleaning



Gambar 2.10 Mesin *Blasting*



Gambar 2.11 Panel *On-Off* Mesin *Blasting*



Gambar 2.12 *Nozzle*, Sarung Tangan, dan Meja pada Mesin *Blasting*



Gambar 2.13 Material Mesin *Blasting* (*Alumunium Oxide*)

Mechanical cleaning adalah suatu cara membersihkan part atau benda kerja secara mekanis salah satu proses yang terdapat di PT NTP adalah sand blasting dengan menggunakan media *aluminum oxide*. Biasanya sebelum part dibawa ke area ini, terlebih dahulu masuk area chemical cleaning untuk dibersihkan kotoran-kotoran yang menempel dengan sistem *chemical* atau kimia. Apabila part masih kotor maka perlu dilakukan proses *blasting*, yaitu proses pengikisan atau penembakan pada permukaan part dengan udara bertekanan di campur dengan material jenis tertentu sesuai dengan kebutuhan, *blasting* juga berfungsi untuk membersihkan *part-part* dari kotoran yang masih menempel, korosi, dan lain sebagainya.

Macam-macam *blasting* di dalam area *mechanical cleaning* terdapat dua macam sistem *blasting*, yaitu:

- *Dry blasting cleaning*

Adalah proses pengikisan dan penambahan secara kering dimana material pada mesin dry blasting cleaning ada dua macam sistem keluarnya. (*direct pressure, indirect pressure*). Tujuan dari dry blasting cleaning, yaitu:

- a. Membersihkan kotoran yang melekat ke part
- b. Menambah daya rekat pada permukaan part yang akan di painting, atau plating.
- c. Proses akhir dari part-part tertentu.

- *Wet blasting cleaning*

*Wet blasting cleaning* adalah suatu proses pengikisan atau penembakan secara basah, dimana material dan air bercampur di dalam mesin *blasting*. Hasil yang dicapai pada *wet blasting* berbeda dengan sistem *dry blasting cleaning*, hal ini disebabkan pada *wet blasting* menggunakan air, sehingga pada permukaan benda kerja tersebut sedikit terkikis olehnya. Sedangkan hasil perbandingan yang dicapai pada kedua macam *blasting* ini ialah *wet blasting* lebih halus dari pada *dry blasting cleaning*.

#### 2.4.2.3 *Shot peening*



*Gambar 2.14 Mesin Shot Peening*

*Shot peening* adalah suatu proses pengerjaan dingin yang mana bola – bola baja/ partikel *shot* dibawah kondisi tertentu ditembakkan dengan kecepatan tinggi ke permukaan dari suatu *part* atau komponen *logam* sehingga menyebabkan suatu lapisan kompensif dipermukaan tertentu.

Tujuan dari *shot peening* :

- a. Menghilangkan tegangan sisa pada permukaan part.
- b. Memperlambat terjadinya retak awal.



#### 2.4.2.4 Area *painting*



*Gambar 2.15 Area Painting*

*Area painting* adalah suatu proses mengerjakan suatu part atau benda kerja dengan paint atau cat. Proses ini merupakan proses terakhir dari seluruh rangkaian proses sebelum dirakit, dengan tujuan melindungi part dari korosi (*protective*) di samping memperindah permukaan part (*aesthetic*). Untuk mendapatkan hasil yang maximum dari proses paint, terutama untuk mesin – mesin pesawat terbang dan mesin – mesin industri yang membutuhkan kekuatan yang tinggi, tahan panas, tahan perubahan tekanan dan beberapa persyaratan lainnya, diperlukan juga faktor – faktor yang menunjang :

a. *Paint Booth* ( ruangan )

Ruangan untuk mengecat harus memenuhi syarat:

- Penerangan yang cukup.
- Tempat udara yang teratur.
- Adanya oven tempat untuk pengeringan.
- Adanya tempat untuk pengecatan khusus.

b. Tersedia Fasilitas Yang Cukup Baik.

- Tempat pengecatan yang memadai.
- Oven yang bisa diatur temperaturnya.
- Kompresor dengan tekanan udara yang bisa diatur.
- Tersedianya lemari penyimpanan bahan (tempat cat, thinner, dan lain- lain)
- Rak tempat paint dan peralatan, kelengkapan lain.

- c. Adanya tenaga ahli yang terampil yang menguasai teknik pengecatan yang penuh dedikasi dan tanggung jawab.

Dalam metode painting ada 3 metode yang sampai saat ini masih banyak digunakan, baik untuk painting dalam kehidupan sehari – hari atau dalam dunia industri. Dalam metode painting ada 3 metode yang sampai saat ini masih banyak digunakan, baik untuk painting dalam kehidupan sehari – hari atau dalam dunia industri :

Ketiga metode itu adalah :

- Dengan *brush* atau *roll*

Painting dengan menggunakan metode ini, sudah banyak dikenal orang. Mengingat cara ini sangat mudah dan sederhana. Keuntungan dengan cara ini adalah : biaya murah, pengoperasiannya mudah dan dapat mengecat seluruh permukaan yang luas. Sedangkan kerugiannya : tidak ekonomis untuk permukaan yang luas atau permukaan kecil dalam jumlah banyak. Sulit mendapatkan ketebalan yang sama dan cat terbuang cukup banyak.

- *Dipping* atau pencelupan

Metode ini memerlukan wadah atau tempat yang memungkinkan part atau benda kerja yang akan di painting masuk ke dalamnya. Keuntungan dari metode dipping adalah sudah cara pengoperasiannya dan dapat mengerjakan dalam satu kali pencelupan. Sedang kerugiannya cat relatif lebih encer, dan part dalam ukuran kecil, serta sulit mempertahankan keenceran cat.

- *Spray painting (air spray)*

Metode ini paling banyak digunakan dalam dunia industri. Mengingat banyak sekali keuntungan dan dapat memberikan hasil akhir yang memuaskan. Termasuk di PT. NTP menggunakan metode ini untuk penyelesaian atau painting engine –engine pesawat terbang maupun engine industri yang lain. Uraian lebih lanjut tentang teknik, peralatan, serta hal – hal mengenai spray painting akan dibahas dalam sub selanjutnya.

Keuntungan dari metode ini adalah hemat waktu, dan uang terutama untuk pekerjaan yang besar, permukaan yang dihasilkan lebih baik dari pada brush, terutama jika cat mengering dengan cepat, seperti tidak ada goresan atau bekas-bekasnya, kerugiannya adalah spray equipment atau peralatannya relative lebih mahal, butuh keahlian dan keterampilan khusus.

Dengan metode ini pengecatan dapat dilakukan dengan cepat pada permukaan part dan memberikan hasil yang baik dan memuaskan disamping menghemat waktu dan uang terutama untuk pengerjaan yang besar. Di samping itu dengan penyemprotan cat memberikan hasil yang rata pada seluruh permukaan part, sehingga usia dengan metode penyemprotan ini lebih lama usianya dibandingkan dengan menggunakan brush pada ketebalan yang sejenis.

#### **2.4.2.5 Chemical cleaning and electro plating**

*Chemical Cleaning* merupakan suatu cara pembersihan alat dengan menggunakan bahan kimia tertentu. Alat – alat yang biasa dilakukan *chemical cleaning* yaitu *Exchanger, evator* ataupun alat proses yang lain yang mudah kotor karena terbentuk *scale* ataupun endapan yang menempel pada alat. Kotoran berupa *scale* ini disebabkan oleh fluida yang mengalir di dalam alat tersebut ataupun karena adanya kontaminasi udara pada alat yang dapat menimbulkan korosi pada alat.



*Gambar 2.16 Chemical Cleaning and Electro Plating*

#### **2.4.2.6 General plating procedure**

- *Degreasing*

Pembersihan benda kerja (*silver cleaning, hot water, alkali cleaning dan steam*)

- *Demagnetization*

Menghilangkan efek magnet pada benda kerja, tidak boleh lebih dari 390 s

- *Masking*

Menutup benda kerja yang tidak akan di plating (*tape, wax*)

- *Electro Cleaning*

Menghilangkan lapisan pada *plating* yang menentukan hasil *plating*. Proses pembersihan dengan bantuan arus listrik, untuk menghilangkan lapisan oksida dan membuka permukaan.

- *Etching*

Menghilangkan lapisan oksida secara sempurna, bisa dilihat dari perubahan warna pada material menjadi sedikit gelap.

- *Plating*

Proses pelapisan yang melibatkan pembentukan lapisan logam yang melekat pada suatu objek

- *Baking*

Untuk menghilangkan gas hidrogen dari proses plating agar tidak mudah retak.

#### **2.4.2.7 Proses Cadmium Plating**

- *Alkaline Clean*

Proses yang bertujuan untuk menghilangkan minyak dan lemak yang mungkin masih menempel pada permukaan objek. Proses ini menggunakan turco yang mengandung natrium hidroksida dengan konsentrasi 90 g/L dengan suhu operasi 49-99 derajat C selama 2 menit.

- *Rinsing*

Proses ini dilakukan untuk menghilangkan sisa-sisa larutan yang masih menempel pada permukaan objek agar pada proses selanjutnya tidak terkontaminasi. Proses ini menggunakan air yang diberi tekanan agar pembilasannya sempurna.

- *Etching*

Proses ini merupakan proses pengikisan pada permukaan objek sampai lapisan objek dasarnya, sehingga lapisan oksida pada permukaan objek akan hilang maka pori- pori objek akan terbuka dan permukaan spesimen akan reaktif. Proses ini dilakukan selama 30 detik. Proses ini dengan menggunakan larutan asam klorida 65%

- *Rinsing*

Proses ini dilakukan untuk menghilangkan sisa sisa larutan yang masih menempel pada permukaan objek agar pada proses selanjutnya tidak terkontaminasi. Proses ini menggunakan air yang diberi tekanan agar pembilasannya sempurna.

- *Neutralize*

Proses ini merupakan proses penetralan lapisan objek dengan menggunakan larutan natrium hidroksida dengan konsentrasi 30 g/L pada suhu ruangan 30 detik, sehingga objek yang bersifat asam akan netral.

- *Rinsing*

Proses ini dilakukan untuk menghilangkan sisa sisa larutan yang masih menempel pada permukaan objek agar pada proses selanjutnya tidak terkontaminasi. Proses ini menggunakan air yang diberi tekanan agar pembilasannya sempurna.

- *Cadmium Plating*

Proses ini merupakan proses pelapisan kadmium pada objek yang telah dilapisi nikel. Pada proses ini, objek bertindak sebagai katoda dan cadmium ball bertindak sebagai anoda. Proses ini berlangsung dalam tanki yang berisi larutan yang komposisinya terdiri dari kadmium dioksida (20,2 g/L), natrium sianida (96,8 g/L), natrium karbonat (3 g/L) dan rohco 20 X1 yang terlarut dalam air dengan suhu proses yaitu suhu ruangan. Proses ini dilakukan dengan variasi waktu yang ditentukan. Pada proses ini diberi arus DC dimana arus yang digunakan sesuai dengan perhitungan (15 ASF).



*Gambar 2.17 Proses Pelapisan Kadium*

Mekanisme pada proses pelapisan yaitu, bila arus DC dialirkan secara otomatis pada larutan Cadmium Plating yang telah dimasukan objek yang bertindak sebagai katoda, maka arus DC tersebut akan mengalir ke anoda yaitu Cadmium Ball. Ion – Ion (-) akan menuju kutub (+) yaitu anoda kemudian anoda tersebut akan melepas electron. Karena pada anoda terjadi kenaikan bilangan oksidasi maka terjadi reaksi oksidasi. Sedangkan ion-ion (+) yaitu  $Cd^{2+}$  akan menuju kutub (-) yaitu katoda dimana terjadi penetralan muatan ion  $Cd^{2+}$  menjadi atom Cd sehingga atom Cd tersebut akan mulai menyalut katoda. Dikatoda ini terjadi penurunan bilangan oksidasi maka terjadi reaksi reduksi.

- *Rinsing*

Proses ini dilakukan untuk menghilangkan sisa sisa larutan yang masih menempel pada permukaan objek agar pada proses selanjutnya tidak terkontaminasi. Proses ini menggunakan air yang diberi tekanan agar pembilasannya sempurna

- *Neutralize*

Proses ini merupakan proses penetralan lapisan objek dengan menggunakan larutan natrium hidroksida dengan konsentrasi 30 g/L pada suhu ruangan 30 detik, sehingga objek yang bersifat asam akan netral.

- *Rinsing*

Proses ini dilakukan untuk menghilangkan sisa sisa larutan yang masih menempel pada permukaan objek agar pada proses selanjutnya tidak terkontaminasi. Proses ini menggunakan air yang diberi tekanan agar pembilasannya sempurna.

- *Chrome Conversion*

Proses ini bertujuan untuk mempasifkan lapisan objek yang telah diplating.

- *Rinsing*

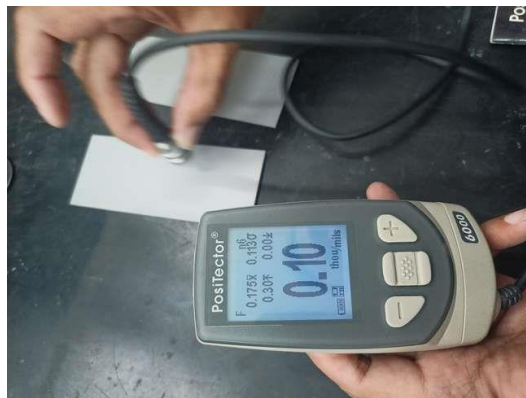
Proses ini dilakukan untuk menghilangkan sisa-sisa larutan yang masih menempel pada permukaan objek agar pada proses selanjutnya tidak terkontaminasi. Proses ini menggunakan air yang diberi tekanan agar pembilasannya sempurna.

- *Drying*

Proses ini bertujuan untuk mengeringkan lapisan objek tidak mengandung air dengan menggunakan pistol udara bertekanan dengan tekanan antara 40-60psi.

- *Thickness Check*

Proses ini untuk mengukur ketebalan pelapisan kadmium dengan menggunakan alat micrometer.



Gambar 2.18 *Check Thickness*

## **BAB III**

### **PENUTUP**

#### **3.1 Kesimpulan**

PT. Safta Ferti merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang usaha Kontruksi Part Manufacturing, khususnya turbomachinery part/rotating seperti pembuatan Blade untuk turbin uap/gas, pump part, impeller, waming ring, sleeve bearing dll.

PT. Safta Ferti sangat didukung oleh para pekerja yang berpengalaman dan berlatar belakang dalam bidang teknink, serta didukung oleh peralatan serta pusat mesin yang canggih, selain itu karyawan pada PT. Safta mempunyai skill yang baik dibidangnya masing-masing.

Sedangkan PT. Nusantara Turbin dan Propulsi adalah suatu bukti yang nyata bahwa bangsa indonesia mampu berperan aktif dalam percaturan dunia penerbangan. Dengan dicapainya sertifikat dari FAA maka PT Nusantara Turbin Dan Propulsi sebagai anak perusahaan PT. Dirgantara Indonesia semakin mantap untuk menyongsong dunia yang akan datang

#### **3.2 Saran**

##### **3.2.1 Saran untuk Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung**

Alangkah baiknya teori – teori keteknikan diperdalam lagi, contohnya pada heattreatment dan juga sangat perlu memperdalam bahasa Inggris karena buku-buku yang ada diperusahaan mayoritas menggunakan bahasa Inggris.

##### **3.2.2 Saran untuk Perusahaan**

Berdasarkan hasil pengamatan penyusun, selama praktek kerja lapangan bahwa setiap kelebihan pasti ada kekurangan. Maka dengan ini penyusun akan mengemukakan beberapa saran untuk kampus dan industri.

Direktorat PT. Nusantara Turbin dan Propulsi merupakan direktorat yang mempunyai fungsi sangat penting bagi PT Dirgantara Indonesia. Penerimaan order baik dari perawatan atau alat turbine yang rusak dan masih memungkinkan diperbaiki bisa masuk direktorat PT. Nusanatara Turbine Dan Propulsi untuk diperbaiki dan dibuatkan.



Dengan didukung oleh alat- alat yang canggih serta operator – operator yang cakap PT. Nusantara Turbine Dan Propulsi mampu melaksanakan perbaikan dan perawatan.

Semoga operator – operator dan karyawan PT. Nusantara Turbine Dan Propulsi dapat menjadi contoh bagi karyawan di Direktorat lainnya serta peraktekum di kampus ataupun sekolah kerjuruuan, sehingga secara tidak langsung telah menanamkan kedisiplinan yang tinggi bagi generasi muda yang akan datang. Harapan penyusun dapatlah kiranya pihak PT. Nusantara Turbine Dan Propulsi menerima kembali mahasiswa dari Politeknik Manufaktuk Negeri Bangka Belitung untuk melaksanakan praktek kerja lapangan di masa yang akan datang.

## **LAMPIRAN**

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

**Nama/NIM : Muhammad Risab Ariedhandy / 0012051**

**Perusahaan : PT. Safta Ferti**

**Divisi : ENGINEERING**

Minggu ke	Tanggal	Hari kerja										Keterangan
		Senin		Selasa		Rabu		Kamis		Jum'at		
1	29-02 Agus-sept 2022	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
2	05-09 September 2022	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
3	12-16 September 2022	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
4	19-23 September 2022	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
5	26-30 September 2022	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
6	03-07 Oktober 2022	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
7	10-14 Oktober 2022	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
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 ketidak hadiran mahasiswa PKL

Kartu harus ditanda tangani pembimbing dan di stempel perusahaan

Bandung, 14 Oktober 2022  
Pembimbing,



**Gigi Ginanjar**

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

**Nama/NIM : Muhammad Risab Ariedhandy / 0012051**

**Perusahaan : PT. Nusantara Turbin Dan Propulsi**

**Divisi : ENGINEERING**

Minggu ke	Tanggal	Hari kerja										Keterangan
		Senin		Selasa		Rabu		Kamis		Jum'at		
8	01-04 November 2022	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
9	07-11 November 2022	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
10	14-18 November 2022	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
11	21-25 November 2022	-	-	-	-	-	-	√	√	√	√	
12	28-02 Nov-Des 2022	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
13	05-09 Desember 2022	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
14	12-16 Desember 2022	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
15	19-23 Desember 2022	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
16	26-30 Desember 2022	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
17	02-06 Januari 2023	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
18	09-13 Januari 2023	√	√	√	√	-	-	-	-	-	-	

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


Bandung, 13 Januari 2023


Pembimbing,




**Ardy Miftah Fawzan**


**LAPORAN MINGGUAN**  
**PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)**  
**TAHUN AJARAN 2022/2023**


Nama : Muhammad Risab Ariedhandy			
Mingguke: 1 Tanggal: 29 Agustus s.d 02 September Tahun : 2022			
Divisi : ENGINEERING			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	-Pengenalan Lingkungan Kerja di PT SAFTA FERTI	08.00	12.00
	-Istirahat	12.00	13.00
	-Proses pembubutan Baering Housing	13.00	16.00
	-Melanjutkan Proses Pembubutan Bearing Housing	16.00	16.30
SELASA	-Pembersihan Mesin Bubut sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pembubutan Bearing Housing	09.00	12.00
	-Istirahat	12.00	13.00
	-Masih melanjutkan pembubutan Bearing Housing	13.00	16.00
	-Pembersihan Mesin Bubut setelah digunakan dan pulang	16.00	16.30
RA BU	-Pembersihan Mesin Bubut dan Mesin Frais sebelum di gunakan	08.30	09.00
	-Proses pengukuran dan pengetapan pada Bearing Housing	09.00	12.00
	-Istirahat	12.00	13.00
	-Masih melanjutkan Proses Pengetapan Pada Bearing Housing 25 mm	13.00	16.00
	-Pembersihan Mesin Bubut dan Mesin Frais sesudah digunakan	16.00	16.30
KAMIS	-Pembersihan mesin Bubut dan mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses Pengetapan Bearing Housing	09.00	12.00
	-Istirahat	12.00	13.00
	-Masih Melanjutkan Proses Pengetapan Bearing Housing 25 mm mata Tap	13.00	16.00
	-Proses Pembersihan sesudah digunakan pada mesin Bubut dan Pulang	16.00	16.30
JUM'AT	-Pembersihan Mesin Bubut dan Mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pengetapan Bearing Housing	09.00	12.00
	-Istirahat	11.30	13.00
	-Proses pengukuran dan pengetapan Bearing Housing mata Tap 25 mm	13.00	16.00
	-Proses pembersihan Mesin Bubut dan Mesin Frais sesudah digunakan	16.00	16.30
Catatan Pembimbing:		Bandung, 02 September 2022	
.....		Pembimbing,	
.....			
.....			
.....			
.....			
		Gigin Ginanjar	


Nama : Muhammad Risab Ariedhandy			
Mingguke: 2 Tanggal: 05 September s.d 09 September Tahun :2022			
Divisi : ENGINEERING			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	-Pembersihan Mesin Bubut, Mesin Frais, dan Mesin CNC Milling	08.30	09.30
	-Proses pembubutan Cone dudukan mesin	09.30	12.00
	-Istirahat	12.00	13.00
	-Masih dalam proses pembubutan Cone dudukan mesin	13.00	16.00
	-Pembersihan mesin Bubut dan Mesing Frais sesudah di gunakan	16.00	16.30
SELASA	-Pembersihan mesin Bubut dan mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pembubutan Cone dudukan mesin	09.00	12.00
	-Istirahat	12.00	13.00
	-Masih dalam proses pembubutan Cone dudukan mesin	13.00	16.00
	-Pembersihan mesin Bubut dan Mesing Frais sesudah di gunakan	16.00	16.30
RABU	-Pembersihan mesin Bubut dan mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pembubutan Cone dudukan mesin	09.00	12.00
	-Istirahat	12.00	13.00
	-Masih dalam proses pembubutan Cone dudukan mesin	13.00	16.00
	-Pembersihan mesin Bubut dan Mesing Frais sesudah di gunakan	16.00	16.30
KAMIS	-Pembersihan mesin Bubut dan mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pembubutan Cone dudukan mesin	09.00	12.00
	-Istirahat	12.00	13.00
	-Masih dalam proses pembubutan Cone dudukan mesin	13.00	16.00
	-Pembersihan mesin Bubut dan Mesing Frais sesudah di gunakan	16.00	16.30
JUM'AT	-Pembersihan mesin Bubut dan mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pembubutan Cone dudukan mesin	09.00	12.00
	-Istirahat	11.30	13.00
	-Masih dalam proses pembubutan Cone dudukan mesin	13.00	16.00
	-Pembersihan mesin Bubut dan Mesing Frais sesudah di gunakan	16.00	16.30
Catatan Pembimbing:		Bandung, 09 September 2022	
.....		Pembimbing,	
.....			
.....			
.....			
.....			
.....		Gigin Ginanjar	


Nama : Muhammad Risab Ariedhandy			
Mingguke: 3 Tanggal: 12 September s.d 16 September Tahun : 2022			
Divisi : ENGINEERING			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	-Pembersihan Mesin Bubut, Mesin Frais, dan Mesin CNC Milling	08.30	09.30
	-Proses pembubutan Cone dudukan mesin	09.30	12.00
	-Istirahat	12.00	13.00
	-Masih dalam proses pembubutan Cone dudukan mesin	13.00	16.00
	-Pembersihan mesin Bubut dan Mesing Frais sesudah di gunakan	16.00	16.30
SELASA	-Pembersihan mesin Bubut dan mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pembubutan Cone dudukan mesin	09.00	12.00
	-Istirahat	12.00	13.00
	-Masih dalam proses pembubutan Cone dudukan mesin	13.00	16.00
	-Pembersihan mesin Bubut dan Mesing Frais sesudah di gunakan	16.00	16.30
RABU	-Pembersihan mesin Bubut dan mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pembubutan Cone dudukan mesin	09.00	12.00
	-Istirahat	12.00	13.00
	-Masih dalam proses pembubutan Cone dudukan mesin	13.00	16.00
	-Pembersihan mesin Bubut dan Mesing Frais sesudah di gunakan	16.00	16.30
KAMIS	-Pembersihan mesin Bubut dan mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pembubutan Cone dudukan mesin	09.00	12.00
	-Istirahat	12.00	13.00
	-Masih dalam proses pembubutan Cone dudukan mesin	13.00	16.00
	-Pembersihan mesin Bubut dan Mesing Frais sesudah di gunakan	16.00	16.30
JUM'AT	-Pembersihan mesin Bubut dan mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pembubutan Cone dudukan mesin	09.00	12.00
	-Istirahat	11.30	13.00
	-Masih dalam proses pembubutan Cone dudukan mesin	13.00	16.00
	-Pembersihan mesin Bubut dan Mesing Frais sesudah di gunakan	16.00	16.30
Catatan Pembimbing:		Bandung, 16 September 2022	
.....		Pembimbing,	
.....			
.....			
.....			
.....			
		Gigin Ginanjar	





Nama : Muhammad Risab Ariedhandy			
Mingguke: 4 Tanggal: 19 September s.d 23 September Tahun : 2022			
Divisi : ENGINEERING			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	-Pembersihan Mesin Bubut dan Mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pembubutan Cone dudukan mesin	09.30	12.00
	-Istirahat	12.00	13.00
	-Masih dalam proses pembubutan Cone dudukan mesin	13.00	16.00
	-Pembersihan mesin Bubut dan Mesing Frais sesudah di gunakan	16.00	16.30
SELASA	-Pembersihan mesin Bubut dan mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pembubutan Cone dudukan mesin	09.00	12.00
	-Istirahat	12.00	13.00
	-Masih dalam proses pembubutan Cone dudukan mesin	13.00	16.00
	-Pembersihan mesin Bubut dan Mesing Frais sesudah di gunakan	16.00	16.30
RABU	-Pembersihan mesin Bubut dan mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pembubutan Cone dudukan mesin	09.00	12.00
	-Istirahat	12.00	13.00
	-Masih dalam proses pembubutan Cone dudukan mesin	13.00	16.00
	-Pembersihan mesin Bubut dan Mesing Frais sesudah di gunakan	16.00	16.30
KAMIS	-Pembersihan mesin Bubut dan mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pembubutan Cone dudukan mesin	09.00	12.00
	-Istirahat	12.00	13.00
	-Masih dalam proses pembubutan Cone dudukan mesin	13.00	16.00
	-Pembersihan mesin Bubut dan Mesing Frais sesudah di gunakan	16.00	16.30
JUM'AT	-Pembersihan mesin Bubut dan mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pembubutan Cone dudukan mesin	09.00	11.30
	-Istirahat	11.30	13.00
	-Masih dalam proses pembubutan Cone dudukan mesin	13.00	16.00
	-Pembersihan mesin Bubut dan Mesing Frais sesudah di gunakan	16.00	16.30
Catatan Pembimbing:		Bandung, 23 September 2022	
.....		Pembimbing,	
.....			
.....			
.....			
.....			
.....		Gigin Ginanjar	


Nama : Muhammad Risab Ariedhandy			
Mingguke: 5 Tanggal: 26 September s.d 30 September Tahun : 2022			
Divisi : ENGINEERING			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	-Pembersihan Mesin Bubut dan Mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.30
	-Proses pembubutan Cone dudukan mesin	09.30	12.00
	-Istirahat	12.00	13.00
	-Masih dalam proses pembubutan Cone dudukan mesin	13.00	16.00
	-Pembersihan mesin Bubut dan Mesin Frais sesudah di gunakan	16.00	16.30
SELASA	-Pembersihan mesin Bubut dan mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pembubutan Cone dudukan mesin	09.00	12.00
	-Istirahat	12.00	13.00
	-Masih dalam proses pembubutan Cone dudukan mesin	13.00	16.00
	-Pembersihan mesin Bubut dan Mesin Frais sesudah di gunakan	16.00	16.30
RABU	-Pembersihan mesin Bubut dan mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pembubutan Cone dudukan mesin	09.00	12.00
	-Istirahat	12.00	13.00
	-Masih dalam proses pembubutan Cone dudukan mesin	13.00	16.00
	-Pembersihan mesin Bubut dan Mesin Frais sesudah di gunakan	16.00	16.30
KAMIS	-Pembersihan mesin Bubut dan mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pembubutan Cone dudukan mesin	09.00	12.00
	-Istirahat	12.00	13.00
	-Masih dalam proses pembubutan Cone dudukan mesin	13.00	16.00
	-Pembersihan mesin Bubut dan Mesin Frais sesudah di gunakan	16.00	16.30
JUM'AT	-Pembersihan mesin Bubut dan mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pembubutan Cone dudukan mesin	09.00	12.00
	-Istirahat	11.30	13.00
	-Masih dalam proses pembubutan Cone dudukan mesin	13.00	16.00
	-Pembersihan mesin Bubut dan Mesin Frais sesudah di gunakan	16.00	16.30
Catatan Pembimbing:		Bandung, 30 September 2022	
.....		Pembimbing,	
.....			
.....			
.....			
.....			
		Gigin Ginanjar	


Nama : Muhammad Risab Ariedhandy			
Mingguke: 6 Tanggal: 03 Oktober s.d 07 Oktober Tahun : 2022			
Divisi : ENGINEERING			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	-Pembersihan Mesin Bubut dan Mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pengeboran Material Stainlees Steel	09.00	12.00
	-Istirahat	12.00	13.00
	-Masih dalam Proses Pengeboran Material Stainlees Steel	13.00	16.00
	-Pembersihan Mesin Bubut dan Mesin Frais sesudah digunakan	16.00	16.30
SELASA	-Pembersihan Mesin Bubut dan Mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pengeboran Material Stainlees Steel	09.00	12.00
	-Istirahat	12.00	13.00
	-Masih dalam Proses Pengeboran Material Stainlees Steel	13.00	16.00
	-Pembersihan Mesin Bubut dan Mesin Frais sesudah digunakan	16.00	16.30
RABU	-Pembersihan Mesin Bubut dan Mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pengeboran Material Stainlees Steel	09.00	12.00
	-Istirahat	12.00	13.00
	-Masih dalam Proses Pengeboran Material Stainlees Steel	13.00	16.00
	-Pembersihan Mesin Bubut dan Mesin Frais sesudah digunakan	16.00	16.30
KAMIS	-Pembersihan Mesin Bubut dan Mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pengeboran Material Stainlees Steel	09.00	12.00
	-Istirahat	12.00	13.00
	-Masih dalam Proses Pengeboran Material Stainlees Steel	13.00	16.00
	-Pembersihan Mesin Bubut dan Mesin Frais sesudah digunakan	16.00	16.30
JUM'AT	-Pembersihan Mesin Bubut dan Mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pengeboran Material Stainlees Steel	09.00	12.00
	-Istirahat	11.30	13.00
	-Masih dalam Proses Pengeboran Material Stainlees Steel	13.00	16.00
	-Pembersihan Mesin Bubut dan Mesin Frais sesudah digunakan	16.00	16.30
Catatan Pembimbing:		Bandung, 30 September 2022	
.....		Pembimbing,	
.....			
.....			
.....			
.....			
		Gigin Ginanjar	

Nama : Muhammad Risab Ariedhandy			
Mingguke: 7 Tanggal: 10 Oktober s.d 14 Oktober Tahun : 2022			
Divisi : ENGINEERING			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	-Pembersihan Mesin Bubut dan Mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pembubutan diameter Shaft Propeller	09.30	12.00
	-Istirahat	12.00	13.00
	-Masih dalam proses pembubutan diameter Shaft Propeller	13.00	16.00
	-Pembersihan Mesin bubut dan Mesin frais sesudah digunakan	16.00	16.30
SELASA	-Pembersihan Mesin Bubut dan Mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pembubutan diameter Shaft Propeller	09.00	12.00
	-Istirahat	12.00	13.00
	-Masih dalam proses pembubutan diameter Shaft Propeller	13.00	16.00
	-Pembersihan Mesin bubut dan Mesin frais sesudah digunakan	16.00	16.30
RABU	-Pembersihan Mesin Bubut dan Mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pembubutan diameter Shaft Propeller	09.00	12.00
	-Istirahat	12.00	13.00
	-Masih dalam proses pembubutan diameter Shaft Propeller	13.00	16.00
	-Pembersihan Mesin bubut dan Mesin frais sesudah digunakan	16.00	16.30
KAMIS	-Pembersihan Mesin Bubut dan Mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pembubutan Shaft Propeller	09.00	12.00
	-Istirahat	12.00	13.00
	-Masih dalam pembubutan Propeller	13.00	16.00
	-Pembersihan Mesin Bubut dan frais sesudah digunakan dan pulang	16.00	16.30
JUM'AT	-Pembersihan Mesin Bubut dan Mesin Frais sebelum digunakan	08.30	09.00
	-Proses pembubutan Shaft Propeller	09.00	11.30
	-Istirahat	11.30	13.00
	-Masih dalam pembubutan Shaft Propeller	13.00	16.00
	-Pembersihan Mesin Bubut dan frais sesudah digunakan dan pulang	16.00	16.30
Catatan Pembimbing:		Bandung, 30 September 2022	
.....		Pembimbing,	
.....			
.....			
.....			
.....			
.....			
		Gigin Ginanjar	

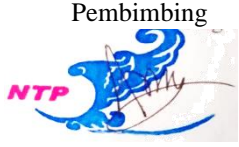
Nama : Muhammad Risab Ariedhandy			
Minggu ke : 8			
Divisi : ENGINEERING		TGL : 1 – 4 November 2022	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	-	-	-
SELASA	-Pengenalan Seluruh Lingkungan Kerja	08.00	12.00
RABU	-Penjelasan Tentang TMWO ( Tailor Made Work Order )	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Pengenalan Area Mechanical Cleaning Dan Painting	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Pengenalan dan Penjelasan Material pada Mechanical Cleaning dan Painting	12.30	16.00
KAMIS	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Mengisi Data di TMWO untuk di input ke komputer	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Memasking komponen part engine yang tidak terkena blasting	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Blasting part komponen turbine	12.30	16.00
JUM'AT	-Senam Pagi Dan kegiatan Olah Raga Lainnya	07.30	08.30
	-Memeriksa Kembali area yang dikerjakan ulang per Gambar 645/3	08.30	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Proses Preparasi Dan Mencari Intensitas ( titik jenuh )	09.45	11.30
	-Istirahat ( Jumatan )	11.30	12.45
	-Melakukan Proses Shot Peening Pada Comp Blade	12.45	16.00
Catatan Pembimbing:		Bandung, 04 November 2022	
.....			
.....			
.....			
.....			
.....			
		Pembimbing Ardy Miftah Fawzan	


Nama : Muhammad Risab Ariedhandy			
Minggu ke : 9			
Divisi : ENGINEERING		TGL : 7 – 11 November 2022	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	-Pengenalan Area Chemical Cleaning dan Plating	08.00	09.30
	-Break time	09.30	09.45
	-Mempelajari Tentang Material Safety Data Sheet ( MSDS )	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Menghitung Plating Parameter Record ( Current Density)	12.30	16.00
SELASA	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Membersihkan Part Union Menggunakan Larutan Nikel	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Proses Cadmium Plate pada part komponen General Nuts	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Melakukan Proses Chrome Plate part komponen Engine	12.30	16.00
RABU	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Mengisi Data dari TMWO yang akan diinput kekomputer	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	- Melakukan Proses Memasking	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Proses Cadmium Plate pada komponen engine	12.30	16.00
KAMIS	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Mengisi Data Pada TMWO yang akan diinput ke komputer	08.00	09.30
	-Break time	09.30	09.45
	-Membuat Spesimen Cadmium Plating	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-proses Cadmium Plate pada part engine	12.30	16.00
JUM'AT	-Senam Pagi dan Kegiatan Olah Raga lainnya	07.30	08.15
	-Mengisi Data Pada TMWO yang akan diinput ke komputer	08.15	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Blasting spesimen	09.45	11.30
	-Istirahat (Jumat )	11.30	12.45
	-Melakukan proses Cadmium Plate	12.45	16.00
Catatan Pembimbing:		Bandung, 11 November 2022	
.....			
.....			
.....			
.....			
.....			
		Pembimbing Ardy Miftah Fawzan	


Nama : Muhammad Risab Ariedhandy			
Minggu ke : 10			
Divisi : ENGINEERING		TGL : 14 – 18 November 2022	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Mamasking part komponen engine yang tidak terkena Blasting	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Melanjutkan Memasking komponen engine yang lain	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Blasting area komponen engine yang di masking	12.30	16.00
SELASA	-Pengenalan Area Machining	08.00	08.30
	-Mengukur kerataan komponen engine menggunakan Dial indikator dan Mengisi data pada TMWO	08.30	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Memproses facing pada komponen engine	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Melanjutkan facing dan mengukur komponen part engine	12.30	16.00
RABU	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Pemasangan alat bantu peletakan bk pada chuck dan diukur keselindrisan mennggunakan dial indikator	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Proses pemasangan bk komponen dan Proses pemasangan tool grinding	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Proses grinding pada bk komponenn engine	12.30	16.00
KAMIS	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Penjelasan Tentang Mesin EDM ( Elektrical Discharge Machining )	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Proses Facing Pada Part Komponen Engine Turbine	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.45
	-Proses pengukuran hasil Facing Menggunakan Dial Indikator	12.45	16.00
JUMAT	-Senam Pagi Dan Kegiatan Olah Raga Lainnya	07.30	08.15
	-Pemasangan alat bantu peletakan bk pada chuck dan diukur keselindrisan alat bantu mennggunakan dial indikator	08.15	09.30
	-Break time	09.30	09.45
	-Proses pemasangan bk komponen pada alat bantu dichuck Proses pemasangan tool grinding	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.45
	-proses grinding pada bk komponenn engine	12.45	16.00
Catatan Pembimbing:		Bandung, 18 November 2022	
.....			
.....			
.....			
.....			
.....			
		Pembimbing Ardy Miftah Fawzan	


Nama : Muhammad Risab Ariedhandy			
Minggu ke : 11			
Divisi : ENGINEERING		TGL : 21 – 25 November 2022	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	LIBUR		
SELASA	LIBUR		
RABU	LIBUR		
KAMIS	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Proses Masking area part Compressor Case	08.00	09.30
	-Break time	09.30	09.45
	-Proses masking area part Compresor Case	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Masih proses masking part Compressor Case yang akan di proses Blasting	12.30	16.00
JUMAT	-Senam Pagi Dan kegiatan Olahraga Lainnya	07.30	08.15
	-Memblasting part komponen mesin	08.15	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Memblasting part komponen Cahmber	09.45	11.30
	-Istirahat ( Jumatan )	11.30	12.45
	-Memasking part kompone Aulet Csg Assy	12.45	16.00
Catatan Pembimbing:		Bandung, 25 November 2022	
.....		Pembimbing	
.....			
.....		Ardy Miftah Fawzan	
.....			
.....			





Nama : Muhammad Risab Ariedhandy			
Minggu ke : 12			
Divisi : ENGINEERING		TGL : 28 November – 2 Desember 2022	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	- Meeting Room	07.30	08.00
	-Mengisi Data di tmwo yang akan diinput ke komputer	08.00	09.30
	- Break time	09.30	09.45
	- Memasking bagian pada compressor cover, shaft cross Assy	09.45	11.30
	-Istirahat		
	-Memblasting bolts 456 unit dan memilah bolts yang ngga terkena blasting	12.30	16.00
SELASA	- Meeting Room	07.30	08.00
	- Memblasting Elbow dan mengisi stamp pada TMWO Elbow yang akan dikirim ke area selanjutnya	08.00	09.30
	-Break time	09.30	09.45
	- Memasking dan memblasting Part komponen Chamber	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Proses memasking Air cs Assy dan Memblasting Air cs Assy	12.30	16.00
RABU	- Meeting Room	07.30	08.00
	- Preparasi part komponen Ring Seal Runner yang akan di shoot peening	08.00	09.30
	- break time	09.30	09.45
	-Mencari Intensitas dan penyetingan antara jarak nozzle ( Tembakan) dan Bk komponen ( 110 mm)	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Proses Shoot Peening pada komponen Ring-Seal Runner	12.30	16.00
KAMIS	- Meeting Room	07.30	08.00
	-Memasking Part Komponen engin yang mau di Painting	08.00	09.30
	-Break time	09.30	09.45
	-Memasking dan Memblasting Part komponen Body Assy	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Memblasting Part komponen Engine Mounting Feet, Bolt, Lock Nut	12.30	16.00
JUM'AT	- Meeting Room	07.30	08.15
	-Memblasting Part komponen Bolts 45 unit	08.15	09.30
	-Break time	09.30	09.45
	-Memasking Part komponen End Cover , WMCU Body Assy	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.45
	-Menyeting jarak Nozzle (Tembakan) di mesin shot peening dan penyetingan Mencari intensitas ( titik jenuh ) dengan jarak tembakan 12 mm	12.45	16.00
Catatan Pembimbing:		Bandung, 02 Desember 2022	
.....			
.....			
.....			
.....			
.....			
		Pembimbing Ardy Miftah Fawzan	


Nama : Muhammad Risab Ariedhandy			
Minggu ke : 13			
Divisi : ENGINEERING		TGL : 5 – 9 Desember 2022	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Memasking Part Komponen Fuel Pump Gear dan Stator 2 unit	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Memasking Part komponen Turbin Disk 6 unit	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Memasking Part Komponen LP TURBIN DISK	12.30	16.00
SELASA	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Memasking Part Komponen Compressor Disk 3 unit	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Penyetingan Jarak Nozzle ( Tembakan ) dengan BK Komponen dengan jarak 12 mm	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Mencari Intensitas ( Titik Jenuh )	12.30	16.00
RABU	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Melanjutkan Memasking Pada Part Komponen Turbin Disk	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Melanjutkan Program Shot Peening Pada Part Komponen Comp.Blade ( total unit 60 )	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Masih Dalam Proses Shot Peening Pada Part Comp. Blade	12.30	16.00
KAMIS	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Memasking Part Komponen Cross Shaft Assy	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Melanjutkan Proses Shot Peening Pada Comp. Blade	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Setelah di Shot peening, Setelah Itu Ke Proses Glass Beed Peening Pada Part Komponen Comp. Blade	12.30	16.00
JUM'AT	-Senam Pagi dan Kegiatan Olah Raga Lainnya	07.30	08.15
	-Melanjutkan Proses Glass Beed Peening Pada Part Comp.Blade	08.15	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Memasking Part Komponen Turbin Disk 2 unit	09.45	11.30
	-Istirahat (Jumatan )	11.30	12.45
	-Memasking Part Turbin Disk yang akan di Coating Cermetal	12.45	16.00
Catatan Pembimbing:		Bandung, 09 Desember 2022	
.....			
.....			
.....			
.....			
.....			
		Pembimbing Ardy Miftah Fawzan	

Nama : Muhammad Risab Ariedhandy			
Minggu ke : 14			
Divisi : ENGINEERING		TGL : 12 -16 Desember 2022	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Preparasi Blasting Part Spesimen Coating Cermental dan mengukur hasil Spesimen yang diBlasting menggunakan Ticles Gauge	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Proses Burnesing untuk membuka pori-pori supaya cat melekat pada Part, prose konduktivitas, Proses Cermental Pada Part Spesimen yang di Burnesing	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Setelah di Cermental harus di oven selama 15 menit, Proses Cermensil	12.30	16.00
SELASA	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Proses Glass Beed Peening pada Comp. Blade	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Memasking Part Komponen Turbin Air Seal	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Memasking Part Turbin Disk	12.30	16.00
RABU	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Proses Mengoven Part komponen Air Inlet Housing	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Memblasting Comp Eye Casing	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Memasking Part Komponen EXP CHAMBER	12.30	16.00
KAMIS	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Memasking Part Komponen Bolt	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Memasking Comp Disk	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Memasking Part Komponen Exp Chamber	12.30	16.00
JUM'AT	-Senam Pagi dan Kegiatan Olah Raga Lainnya	07.30	08.15
	-Penyetingan Jarak nozzel terhadap Part Comp Blade 12 mm	08.15	09.30
	-Break time	09.30	09.45
	-Masih proses penyetingan nozzle dan mencari intensitas ( titik jenuh )	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.45
	-Setelah mendapatkan intensitas melanjutkan untuk Shot Peening ke Part Komponen Comp blade	12.45	16.00
Catatan Pembimbing:		Bandung, 16 Desember 2022	
.....			
.....			
.....			
.....			
		Pembimbing	
		Ardy Miftah Fawzan	

Nama : Muhammad Risab Ariedhandy			
Minggu ke : 15			
Divisi : ENGINEERING		TGL : 19 – 23 Desember 2022	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Mengisi data pada TMWO yang akan diinput ke komputer	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Memasking Part Komponen Difusser Bolt	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Proses Shott Peening Pada Part STG Comp Blade	12.30	16.00
SELASA	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Melanjutkan Shot Peening Pada Part STG Comp Blade ( 40 unit )	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Memasking Part Komponen Difusser Bold	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Memblasting Part komponen Difusser Bold	12.30	16.00
RABU	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Memblasting Part Komponen AIR CASSING	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Memblasting Part Komponen BOBBIN CONNECTION	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Memblasting dan Memasking Part ENGINE	12.30	16.00
KAMIS	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Memblasting Part Komponen EXP CHAMBER 4 UNIT	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Proses Glass Bead Peening Pada Part Komponen Comp Blade No 2	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Masih Dalam proses Glass Bead Peening Part Comp Blade No 2 ( 27 UNIT )	12.30	16.00
JUM'AT	-Senam Pagi Dan Kegiatan Olah Raga Lainnya	07.30	08.15
	-Pengeinputan Data pada TMWO yang akan di input ke komputer	08.15	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Memblasting Part Komponen Banjo Connection dan G Ral Plates ( 8 Unit )	09.45	11.30
	-Istirahat ( Jumataa )	11.30	12.45
	-Memlasting Part Komponen Nozzle ( 26 Unit )	12.45	16.00
Catatan Pembimbing:		Bandung, 23 Desember 2022	
.....			
.....			
.....			
.....			
.....			
		Ardy Miftah Fawzan	





Nama : Muhammad Risab Ariedhandy			
Minggu ke : 16			
Divisi : ENGINEERING		TGL : 26 – 30 Desember 2022	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Memblasting Part Komponen Stator (9 Unit )	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Memasking Part Komponen Stator	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Masih Proses Memasking Part Komponen Stator 9 unit yang akan di cat Sermental	12.30	16.00
SELASA	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Memblasting G RAL NUTS	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Memasking Dan Memblasting Part Komponen VANE 2 unit	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Proses Vibropolisisng Pada Part COMP BLADE	12.30	16.00
RABU	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Pengukuran COMP BLADE yang di proses pada Vibropolisisng menggunakan SURFACE ROUGHTNESS	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Melanjutkan Proses Vibropolisisng Comp Blade	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Masih dalam Proses Vibbropolosisng Comp Blade	12.30	16.00
KAMIS	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Proses Pengukuran Comp Blade Menggunakan SURFACE ROUGHNESS	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Memblasting Part Komponen Discharge Nozzle 5 unit	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Memblasting Part Komponen Discharge Nozzle 7 unit	09.45	11.30
JUM'AT	-Senam Pagi Dan Kegiatan Olah Raga Lainnya	07.30	08.15
	-Memasking Part Komponen ASSY	08.15	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Megisi Data pada TMWO yang akan dikirim area lain	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.45
	-Proses Glass Bead Peening pada part Comp ROTOR BLADE	12.45	16.00
Catatan Pembimbing:		Bandung, 30 Desember 2022	
.....		<p>Pembimbing</p>  <p>Ardy Miftah Fawzan</p>	
.....			
.....			
.....			
.....			

Nama : Muhammad Risab Ariedhandy			
Minggu ke : 17			
Divisi : ENGINEERING		TGL : 2 – 6 Januari 2023	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Memasking Part Comp Fron CSG ASSY	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Masih dalam Proses Masking Comp Fron CSG ASSY	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Masih melanjutkan proses Masking Comp Fron CSG ASSY	12.30	16.00
SELASA	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Proses Coating Sermental Pada Part Spacer	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Melanjutkan proses Coating Sermental Pada Spacer 10 unit	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Proses Pengovenan Spacer Yang Coating Sermental 30 menit per unit	12.30	16.00
RABU	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Proses Preparasi ( persiapan ) Comp Blade yang di Shot Peening	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Penyetingan jarak Nozzle Dengan Part Comp Blade 12 mm dan Mencari intensitas titik jenuh	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	
	-Proses Shot Peening Pada Comp Blade 60 unit	12.30	16.00
KAMIS	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Memasking Pada Part Komponen AIR INTAKE CASING	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Masih dalam proses masking komponen AIR INTAKE CASING	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Melanjutkan proses Masking komponen AIR INTAKE CASING	12.30	16.00
JUM'AT	-Senam Pagi Dan Kegiatan Olah Raga Lainnya	07.30	08.15
	-Mengisi data pada TMWO yang akan dikirim ke area lain dan diinput ke komputer	08.15	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Memasking Part Comp Rotor Blade	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.45
	-Masih melanjutkan proses Masking Part Comp Rotor Blade	12.45	16.00
Catatan Pembimbing:		Bandung, 06 Januari 2022	
.....			
.....			
.....			
.....			
.....			
		Pembimbing Ardy Miftah Fawzan	

Nama : Muhammad Risab Ariedhandy			
Mingguke : 18			
Divisi : ENGINEERING		TGL : 9 – 13	
Januari 2023			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Mengisi Data Pada TMWO yang akan dikirim ke area lain dan diinput ke komputer	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Memblasting Part Komponen General Nuts 400 unit	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Masih Proses Blasting Pada Part Komponen General Nuts dan Memilah General yang tidak terkena Blasting	12.30	16.00
SELASA	-Meeting Room	07.30	08.00
	-Memasking Part Komponen AIR INTAKE CASING	08.00	09.30
	-Break Time	09.30	09.45
	-Masih Proses Masking Komponen AIR INTAKE CASING	09.45	11.30
	-Istirahat	11.30	12.30
	-Masih Melanjutkan Proses Masking AIR INTAKE CASING	12.30	16.00
RABU	Libur		
KAMIS	Libur		
JUM'AT	Libur		
Catatan Pembimbing:		Bandung, 09 Januari 2022	
.....			
.....			
.....			
.....			
		Pembimbing Ardy Miftah Fawzan	

**FORM DETAIL PEKERJAAN  
PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)  
TAHUN AJARAN 2022/2023**

M: 1 ( Hari : Senin-Jumat Tanggal : 29 Agustus s.d 02 September Tahun : 2022 )

TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGA N
05	-Bearing Housing	-Proses Pembubutan Diameter Bearing Housing		Selesai
06	-Bearing Hausing	-Proses Pembubutan diameter Bearing Housing		Selesai
07	Bearing Housing	-Proses Pengetapan Bearing Housing 25 mm		Selesai
08	-Bearing Housing	-Proses Pengetapan Bearing Housing 25 mm		Selesai






Bandung, 2 September 2022

Mahasiswa

Muhammad Risab Ariedhandy



M: 2 ( Hari : Senin-Jumat Tanggal : 5 September s.d 9 September Tahun : 2022 )






TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
12	-Cone	-Proses memfacing Cone		Selesai
13	-Cone	-Proses Pembubutan Cone		Selesai
14	-Cone	-Proses Pembubutan Cone		Selesai
15	-Cone	-Proses Pembubutan Cone		Selesai
16	-Cone	-Proses Pembubutan Cone		Selesai

Bandung, 9 September 2022

Mahasiswa

Muhammad Risab Ariedhandy

M : 3 (Hari : Senin-Jumat Tanggal : 12 September s.d 16 September Tahun : 2022 )






TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
19	-Cone	-Proses memfacing Cone		Selesai
20	-Cone	-Proses Cone Pembubutan		Selesai
21	-Cone	-Proses Cone Pembubutan		Selesai
22	-Cone	-Proses Pembubutan Cone		Selesai
23	-Cone	-Proses Pembubutan Cone		Selesai

Bandung, 16 September 2022

Mahasiswa

Muhammad Risab Ariedhandy

M : 4 (Hari : Senin-Jumat Tanggal : 19 September s.d 23 September Tahun : 2022 )






TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
26	-Cone	-Proses memfacing Cone		Selesai
27	-Cone	-Proses Pembubutan Cone		Selesai
28	-Cone	-Proses Pembubutan Cone		Selesai
29	-Cone	-Proses Pembubutan Cone		Selesai
30	-Cone	-Proses Pembubutan Cone		Selesai

Bandung, 23 September 2022

Mahasiswa

Muhammad Risab Ariedhandy

M : 5 (Hari : Senin-Jumat Tanggal : 26 September s.d 30 September Tahun : 2022 )






TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
03	-Cone	-Proses memfacing Cone		Selesai
04	-Cone	-Proses Cone Pembubutan		Selesai
05	-Cone	-Proses Cone Pembubutan		Selesai
06	-Cone	-Proses Pembubutan Cone		Selesai
07	-Cone	-Proses Pembubutan Cone		Selesai

Bandung, 30 September 2022

Mahasiswa

Muhammad Risab Ariedhandy

M : 6 (Hari : Senin-Jumat Tanggal : 3 Oktober s.d 7 Oktober Tahun : 2022 )






TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
19	-Material Stainless Stell	-Proses Pengeboran Material Stainless Stell yang akan dibentuk segi empat		Selesai
20	-Material Stainless Stell	-Proses Pengeboran Material Stainless Stell yang akan dibentuk segi empat		Selesai
21	-Material Stainless Stell	-Proses Pengeboran Material Stainless Stell yang akan dibentuk segi empat		Selesai
22	-Material Stainless Stell	-Proses Pengeboran Material Stainless Stell yang akan dibentuk segi empat		Selesai
23	-Material Stainless Stell	-Proses Pengeboran Material Stainless Stell yang akan dibentuk segi empat		Selesai

Bandung, 14 Oktober 2022

Mahasiswa

Muhammad Risab Ariedhandy

M : 7 (Hari : Senin-Jumat Tanggal : 10 Oktober s.d 14 Oktober Tahun : 2022 )




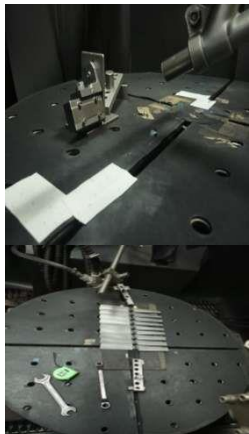
TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
19	-Shaft Propeller	-Proses Pembubutan diameter 85mm menjadi 50mm pada Shaft Propeller		Selesai
20	-Shaft Propeller	-Proses Pembubutan diameter 85mm menjadi 50mm pada Shaft Propeller		Selesai
21	-Shaft Propeller	-Proses Pembubutan diameter 85mm menjadi 50mm pada Shaft Propeller		Selesai
22	-Shaft Propeller	-Proses Pembubutan diameter 85mm menjadi 50mm pada Shaft Propeller		Selesai
23	-Shaft Propeller	-Proses Pembubutan diameter 85mm menjadi 50mm pada Shaft Propeller		Selesai

Bandung, 14 Oktober 2022

Mahasiswa

Muhammad Risab Ariedhandy

M : 8 (Hari : Senin-Jumat Tanggal : 01 November s.d 04 November Tahun : 2022 )

<b>TG L</b>	<b>NAMA PEKERJAAN/TUGAS</b>	<b>URAIAN</b>	<b>GAMBAR</b>	<b>KETERANGAN</b>
01	-Pengenalan Tempat kerja di PT NTP	- Pengenalan seluruh area workshop PT NTP		Selesai
02	-TMWO	-Penjelasan Tentang TMWO ( Tailor Made Work Order )		Selesai
03	-TURBINE	-Proses Memasking Turbine yang akan di Proses Blasting ( 5 Unit )		Selesai
04	-COMP BLADE	-Proses Preparasi dan mencari intensitas / titik jenuh Copm Blade yang akan Shot Peening  -Proses Shot Peening padaComp Blade ( 60 Unit )		Selesai

Bandung, 04 November 2022

Mahasiswa

Muhammad Risab Ariedhandy

M : 9 (Hari : Senin-Jumat Tanggal : 07 November s.d 11 November Tahun : 2022 )

<b>TG L</b>	<b>NAMA PEKERJAAN/TUGAS</b>	<b>URAIAN</b>	<b>GAMBAR</b>	<b>KETERANGAN</b>
07	-MSDS	-Mempelajari modul MSDS ( Material Safety Data Sheet )		Selesai
08	-TURBINE	-Melakukan proses Crome Plate Pada Part Turbine		Selesai
09	-GENERAL NUTS	-Melakukan Proses Cadmium Plate pada Part General Nuts		Selesai
10	-Spesimen	-Membuat Spesimen untuk Proses Cadmium Plate yang akan diuji Lab		Selesai
11	-Spesimen	-Proses Blasting Spesimen  -Proses Cadmium Plate Spesimen		Selesai






Bandung, 11 November 2022

Mahasiswa

Muhammad Risab Ariedhandy



M : 10 (Hari : Senin-Jumat Tanggal : 14 November s.d 18 November Tahun : 2022 )



TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
14	-Comp Turbin Engine	-Proses masking pada part comp engine turbine yang akan di proses Blasting		Selesai
15	-IMPELER	-Proses Facing Part komponen IMPELER		Selesai
16	-TUBE SEAL REAR COMP	-Proses Grinding pada Part TUBE SEAL REAR COMP		Selesai
17	-Masin EDM	-Penjelasan tentang mesin EDM ( Elektrical Discharge Machine ) Pembuat Alut Pasak menggunakan arus listrik		Selesai
18	-Alat Bantu	-Proses Pemasangan alat bantu di Chuck untuk Proses Grinding dan diukur keselindrisannya menggunakan dial indikator.		Selesai

Bandung, 18 November 2022

Mahasiswa

Muhammad Risab Ariedhandy

M : 11 (Hari : Senin-Jumat Tanggal : 21 November s.d 25 November Tahun : 2022 )






TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
21				
22		<b>LIBUR</b>		
23				
24	-COMPRESOR CASE	-Proses Masking Part Compresor Case yang akan di proses Blasting		Selesai
25	-CHAMBER  -AULET CSG ASSY	-Proses Blasting Part Komponen Chamber 6 Unit  -Proses Memasking Part Komponen Aulet Csg Assy yang akan di proses Blasting		Selesai

Bandung, 25 November 2022

Mahasiswa

Muhammad Risab Ariedhandy

M : 12 (Hari : Senin-Jumat Tanggal : 28 November s.d 02 Desember Tahun : 2022 )

TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
28	-BOLT	-Proses Memblasting Part BOLT 456 unit dan memilah BOLT yang tidak terkena proses Blasting		Selesai
29	-AIR CS ASSY	-Proses Memasking Part AIR CS ASSY yang akan di Proses Blasting		Selesai
30	-Almen Strips  -RING SEAL RUNNER	-Proses penyetingan jarak Nozzle ( Tembakan ) dengan Almen Strip untuk mencari intensitas ( Titik jenuh )  -Proses Shot Peening pada Part komponen Ring Seal Runner		Selesai
01	-Komponen part Engine	-Proses Masking Part Comp Engine yang akan di Proses Painting		Selesai
02	-RING SEAL RUNNER	-Proses Penyetingan jarak Nozzle ( tembakan ) dengan Ring Seal Runner yang akan di Proses Shot Peening		

Bandung, 02 Desember 2022

Mahasiswa

Muhammad Risab Ariedhandy

M : 13 (Hari : Senin-Jumat Tanggal : 05 Desember s.d 09 Desember Tahun : 2022

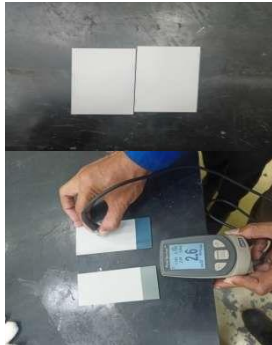




TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
05	-TURBINE DISK	-Proses Masking Pada Part Komponen yang akan di Proses cat sermental		Selesai
06	-Elemen Strips	-Proses Penembakan Almen Strips untuk mencari Intensitas atau Titik jenuh yang akan di proses Shot Peening pada part comp Blade		Selesai
07	-COMP BLADE	-Proses Shot Peening pada part Comp blade		Selesai
08	-COMP BLADE	-Proses Glass Bead Peening Pada Part Comp Blade.		Selesai
09	-TURBINE DISK	-Proses Masking Pada Turbine disk yang akan Di Proses cat sermental		Selesai

Bandung, 09 Desember 2022

Mahasiswa

Muhammad Risab Ariedhandy

M : 14 (Hari : Senin-Jumat Tanggal : 12 Desember s.d 16 Desember Tahun : 2022 )

TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
12	-Spesimen Sermental	-Proses Blasting Spesimen yang akan di Cat Sermental dan Proses pengukuran Ketebalan Cat Sermental menggunakan Ticses Gauge		Selesai
13	-TURBINE DISK	-Proses Masking TURBINE DISK yang akan di proses Blasting		Selesai
14	-EXP CHAMBER	-Proses Masking Part EXP CHAMBER yang akan di proses Blasting		Selesai
15	-COMP DISK	-Proses Masking COMP DISK yang akan di Glas Bead Peening		Selesai
16	-COMP BLADE	-Proses penyetingan jarak ( Nozzle ) di Shot Peening COMP BLADE 01		Selesai

Bandung, 16 Desember 2022

Mahasiswa

Muhammad Risab Ariedhandy

M : 15 (Hari : Senin-Jumat Tanggal : 19 Desember s.d 23 Desember Tahun : 2022 )






TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
19	COMP BLADE 02	-Proses Shot Peening COMP BLADE 02		Selesai
20	-DIFUSER BOLT	-Proses Masking part Komponen DIFUSER BOLT yang akan di proses Blasting		Selesai
21	-TURBINE ENGINE	-Proses Masking Part komponen TURBINE ENGINE yang akan di proses Blasting		Selesai
22	-COMP BLADE 02	-Proses Glass Beat part COMP BLADE		Selesai
23	-NOZLE	-Proses Blasting Part NOZLE 26 unit		Selesai

Bandung, 23 Desember 2022

Mahasiswa

Muhammad Risab Ariedhandy

M : 16 (Hari : Senin-Jumat Tanggal : 26 Desember s.d 30 Desember Tahun : 2022 )

TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
26	-STATOR	-Proses Masking part STATOR 11 Unit yang akan di proses cat Sermental		Selesai
27	-COMP BLADE	-Proses Vibropolising Part COMP BLADE		Selesai
28	-COMP BLADE	-Proses Pengukuran part COMP BLADE yang sudah di proses Vibropolising		Selesai
29	-DISKCHARGE NOZLE	-Proses Blating Part DISKCHARGE NOZLE 12 unit		Selesai
30	-COMP ROTOR BLADE	-Proses Glass Bead Peening COMP ROTOR BLADE 49 unit		Selesai

Bandung, 30 Desember 2022

Mahasiswa

Muhammad Risab Ariedhandy

M : 17 (Hari : Senin-Jumat Tanggal : 02 Januari s.d 06 Januari Tahun : 2023)

TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
02	-FRON CSG ASSY	-Proses Masking Part FRON CSG ASSY		Selesai
03	-SPACER	-Prose Masking pada Part Komponen SPACER yang di cat Sermental 10 unit  -Proses pengovenan SPACER yang sudah di cat Sermental selama 30 menit per unit	 	Selesai
04	-COMP BLADE	-Proses Shot Peening pada Part COMP BLADE		Selesai
05	-AIR INTAKE CASING	-Proses Masking Part Komponen AIR INTAKE CASING yang akan diproses cat Preemer		Selesai
06	-COMP ROTOR BLADE	-Proses Masking Part COMP ROTOR BLADE yang akan diproses Glass Beat Peening		Selesai



Bandung, 06 januari 2023

Mahasiswa

Muhammad Risab Ariedhandy



M : 18 (Hari : Senin-Jumat Tanggal : 09 Januari s.d 13 Januari Tahun : 2023 )

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
09	-GENERAL NUTS	-Proses Blasting part GENERAL NUTS dan memilah Part yang tidak terkena Blasting		Selesai
10	-AIR INTAKE CASING	-Proses Masking part Komponen AIR INTAKE CASING		Selesai
11				
12				
13				

Bandung, 13 Januari 2023

Mahasiswa

Muhammad Risab Ariedhandy

**FORM PENILAIAN INDUSTRI  
PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)  
TAHUN AJARAN 2022/2023**

**Nama : Muhammad Risab Ariedhandy**

**NIM : 0012051**

**Lokasi PKL : PT. SAFTA FERTI**

Kriteria Objek Penilaian	Skala Penilaian	Penilaian Prestasi Praktek Kerja Lapangan						
		A	AB	B	BC	C	D	E
<b>I. Keterampilan</b>								
1. Keterampilan Teknis		✓						
2. Kualitas/Mutu Hasil Kerja		✓						
<b>II. Pengetahuan</b>								
1. Penguasaan/Pemahaman Tugas		✓						
2. Kemampuan Memecah Masalah			✓					
<b>III. Sikap Kerja</b>								
1. Interaksi Sosial		✓						
2. Adaptasi Dengan Sistem Kerja		✓						
3. Keselamatan Kerja		✓						
4. Kerja Sama		✓						
5. Kedisiplinan Waktu		✓						
6. Ketaatan Terhadap Peraturan		✓						
<b>Keterangan Nilai Mutu</b>								
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 :

1. Berikan tanda centang (V) pada nilai yang sesuai.
2. Setelah ditanda tangani, distempel dengan cap perusahaan.
3. Hanya satu lembar untuk 1 orang mahasiswa selama program berlangsung

Bandung, 14 Oktober 2022  
Pembimbing



Gigin Ginanjar

**FORM PENILAIAN INDUSTRI  
PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)  
TAHUN AJARAN 2022/2023**

**Nama : Muhammad Risab Ariedhandy**

**NIM : 0012051**

**Lokasi PKL : PT. NUSANTARA TURBIN DAN PROPULSI**

Kriteria Objek Penilaian	Skala Penilaian	Penilaian Prestasi Praktek Kerja Lapangan					
	A	AB	B	BC	C	D	E
<b>I. Keterampilan</b>							
1. Keterampilan Teknis	✓						
2. Kualitas/Mutu Hasil Kerja	✓						
<b>II. Pengetahuan</b>							
1. Penguasaan/Pemahaman Tugas	✓						
2. Kemampuan Memecah Masalah		✓					
<b>III. Sikap Kerja</b>							
1. Interaksi Sosial	✓						
2. Adaptasi Dengan Sistem Kerja	✓						
3. Keselamatan Kerja	✓						
4. Kerja Sama	✓						
5. Kedisiplinan Waktu		✓					
6. Ketaatan Terhadap Peraturan	✓						
<b>Keterangan Nilai Mutu</b>							
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 :

1. Berikan tanda centang (V) pada nilai yang sesuai.
2. Setelah ditanda tangani, distempel dengan cap perusahaan.
3. Hanya satu lembar untuk 1 orang mahasiswa selama program berlangsung

Bandung, 13 Januari 2023  
Pembimbing



Ardy Miftah Fawzan