

LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN
DI PT. AMTEK ENGINEERING BATAM
BATAM - INDONESIA



Disusun oleh:

Nama : Bobby Herdian
NPM : 0032008

POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG
TAHUN 2022/2023

HALAMAN JUDUL

LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN DI PT. AMTEK ENGINEERING BATAM

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

Disusun oleh:

Nama	: Bobby Herdian
NIM	: 0032008
Kelas	: 3 EA
Jurusan	: Teknik Elektro Dan Informatika
Prodi	: D-III Teknik Elektronika
Penempatan PKL	: PT. Amtek Engineering Batam

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

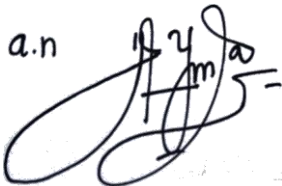
LEMBAR PERSETUJUAN

LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN DI PT. AMTEK ENGINEERING BATAM

Laporan akhir ini telah disetujui
Sebagai Salah Satu Syarat Praktek Kerja Lapangan
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

Menyetujui,

Pembimbing Institusi

a.n 

M. Iqbal Nugraha, M.Eng.

NIP. 198310262014041001

Pembimbing Perusahaan

Subbiah Sathis Kumar

Tooling manager

Ka. Prodi D-III Teknik Elektronika



Ocsi Rendi, M.T.

NIDN.0019108702

KATA PENGANTAR

Assalammualaikum warahmatullahi wabarokatuh

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

Laporan ini merupakan salah satu Penilaian untuk Semester v (lima) pada Program Studi D-III Teknik Elektronika di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung untuk Semester Ganjil Tahun Ajaran 2022/2023. Pada penyusunan laporan ini sudah sesuai dengan intruksi dan arahan dari kampus Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung yang mencakup segala aktivitas kegiatan maupun pekerjaan yang telah dilakukan penulis selama menjalankan program Praktek Kerja Lapangan di PT. Amtek Engineering Batam.

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

1. Orang Tua dan keluarga penulis yang selalu memberikan Doa dan dukungan kepada penulis dengan sangat baik.
2. Bapak I Made Andik Setiawan, M.Eng, Ph.D. selaku Direktur Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
3. Bapak M.Iqbal Nugraha, M.Eng. selaku Kepala jurusan Teknik Elektro dan Informatika.
4. Bapak Ocsi Rendi, M.T. selaku Kepala Program Studi D-III Teknik Elektronika.

5. Bapak M.Iqbal Nugraha, M.Eng. selaku dosen wali dan pembimbing institusi.
6. Bapak Juanda, M.T. selaku ketua komisi panitia beserta panitia pelaksana Praktek Kerja Lapangan (PKL) di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
7. Bapak Suhadi Pasaribu, selaku *Manager Human Resources Department*, at PT. Amtek Engineering Batam.
8. Bapak Jimmi Crawford Girsang, selaku *Senior Human Resources Officer*, at PT. Amtek Engineering Batam
9. Bapak Subbiah Sathis Kumar, selaku *Tooling Manager*.
10. Bapak Pravin Kumar, selaku Supervisor Divisi *Tool Machining*.
11. Bapak Nirmala Kumar, selaku Supervisor Divisi *Tool Servicing*.
12. Bapak Raman Natarajan, selaku pembimbing lapangan selama di *Department Tool Machining*.
13. Bapak jafely Ginting, selaku pembimbing lapangan selama di *Department Tool Servicing*.
14. Serta rekan kerja yaitu, Rayhan Fajar, Muhammad Gerhana, dan Reynaldi Anggara yang telah membantu dan membersamai selama Praktek Kerja Lapangan (PKL).

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

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

Batam, 22 Desember 2022

Penulis



Boby Herdian

DAFTAR ISI

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

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

DAFTAR GAMBAR

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

LAMPIRAN

Lampiran 1 DAFTAR HADIR PKL

Lampiran 2 FORM LAPORAN MINGGUAN PKL

Lampiran 3 FORM DETAIL PEKERJAAN

Lampiran 4 FORM PENILAIAN

Lampiran 5 SERTIFIKAT PKL

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Profil Perusahaan



Gambar 1.1 PT. Amtek Engineering Batam

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

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

China (Zhongshan, Shanghai, Shenzhen, Huizhou, Hongkong, Suzhon),
India (Cochin), Thailand (Bangkok, Chiangmai), Jepang (Tokyo).

2. Di Benua Amerika terdapat di negara USA (San Jose, Austin), Mexico (Mexicali).
3. Di Benua Eropa terdapat di negara Hungaria (Sarvar), Perancis (Paris, Montlucon), Polandia (Grudziadz), Check Republic (Pisek).

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

1.1.1 Data Umum Perusahaan

- | | | |
|----|-----------------|---|
| a. | Nama Perusahaan | : PT. Amtek Engineering Batam |
| b. | Alamat | : Block E, No. 1 Jln. Letjen
Soeprapto, Cammo Industrial
Park, Batam Centre 29432,

Batam Island, Indonesia |
| c. | Jenis Usaha | : <i>Component Electron Metal</i> |
| d. | Jumlah Karyawan | : ± 2800 Orang |
| e. | Telpon | |
| f. | Fax | : 62 778 464 698 |
| g. | Website | : 62 778 464 697

: 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 Batamindo Industrial Park namun seiring bertambahnya konsumsi masyarakat akan produk elektronik, maka pada tahun 1997 lokasi pabrik bertambah yaitu PT Amtek Engineering 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

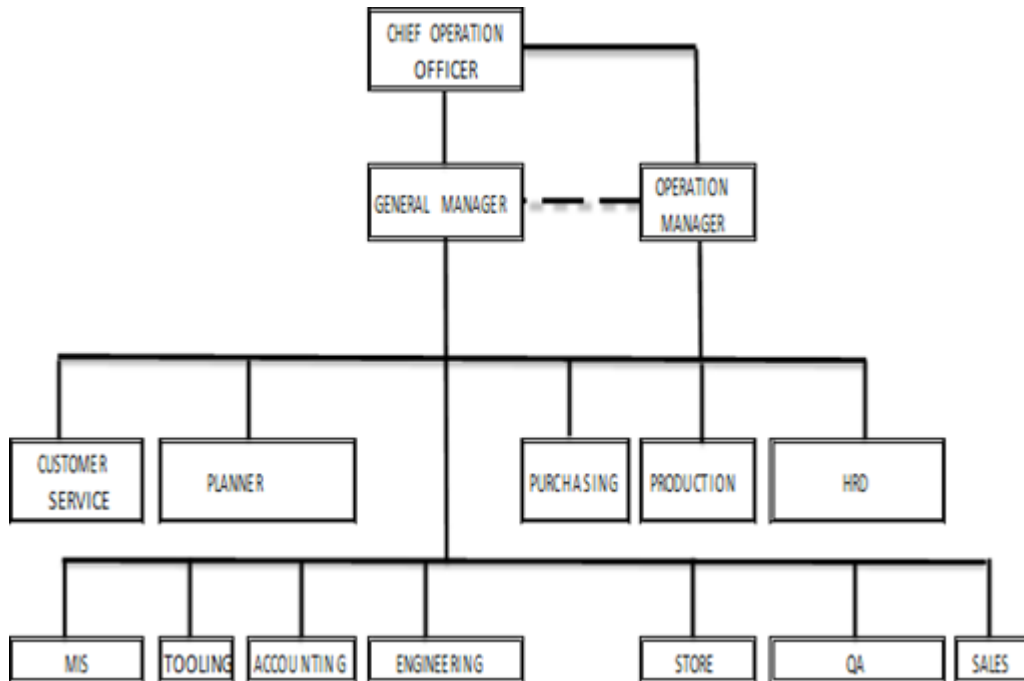
“ Amtek bertekad untuk menjadi perusahaan terdepan di dalam memberikan kepuasan kepada pelanggan akan kualitas produk yang terbaik didukung oleh teknologi yang canggih serta pengembangan sistem yang handal. ”

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 akan digambarkan seperti pada Gambar 1.1 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 sebagai berikut :

a. Prototyping & Batch Run Production

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

b. Precision Metal Stamping

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

c. Decorative Metal Finishing

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

d. Computer Casing & Manufacturing

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

e. Product Assembly

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

BAB II

URAIAN KEGIATAN

2.1 Sistem Penugasan Kerja

Selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di PT. Amtek Engineering Batam dari tanggal 22 Agustus 2022 sampai dengan tanggal 22 Desember 2022 penulis ditempatkan di *Department Tool Machining*, dan *Department Tool Servicing*.

2.1.1 Department Tool Machining

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

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

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

2.1.2 Department Tool Servicing

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

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

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

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

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

2.2 Rangkuman Pekerjaan Yang Dilakukan Selama PKL

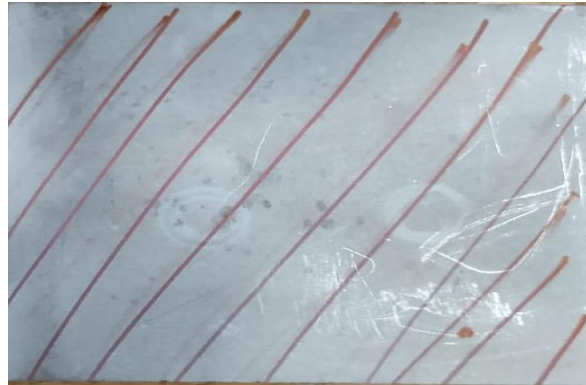
Rangkuman pekerjaan yang penulis kerjakan selama melaksanakan program Praktik Kerja Lapangan di PT. Amtek Engineering Batam yaitu secara khusus penulis ditempatkan di *Department Tool Machining (Divisi Wire cut and Divisi Gerinding)*. Serta *Department Tool Servicing (Divisi Tool maker)*.

2.2.1 Department *Tool Machining*

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

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

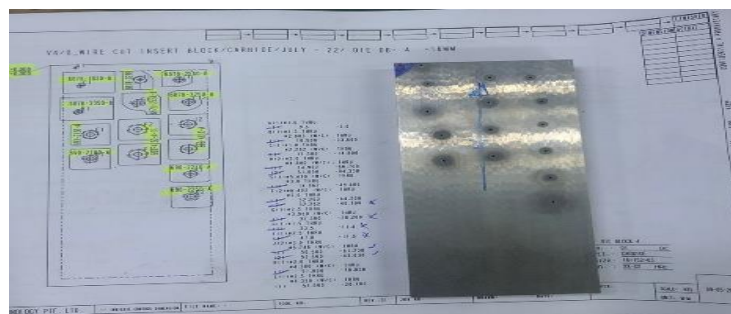
Material yang digunakan untuk pembuatan sebuah *tooling* harus melalui beberapa tahap sebelum dilakukan proses pemotongan pada mesin *CNC Wire Cut*. Diantaranya adalah pengerasan material atau *hardening*, pembersihan dan penghalusan material (*deep cleaning* yang dilakukan di mesin *grinding*), pembuatan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



Gambar 2.1 Material yang akan diproses deep cleaning



Gambar 2.2 Mesin Superdrill



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

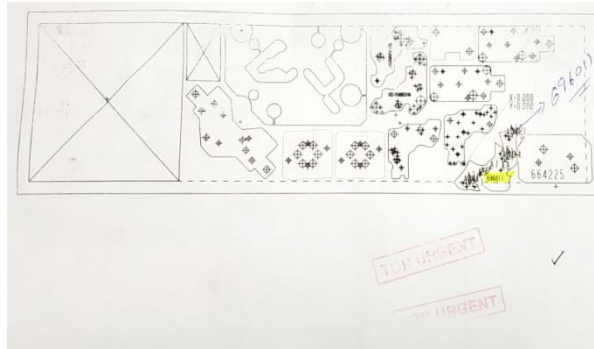
Super drill adalah mesin yang berfungsi membuat lubang awal pada proses pemotongan dengan mesin *wire cut*, sistem yang digunakan sama dengan proses EDM. Mesin ini dapat mengerjakan bermacam-macam material seperti: *Stainless steel*, baja, *carbide*, kuningan, aluminium, dan lain-lain. *Elektrode* yang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



Gambar 2.4 Mesin CNC WIRE CUT

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

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



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



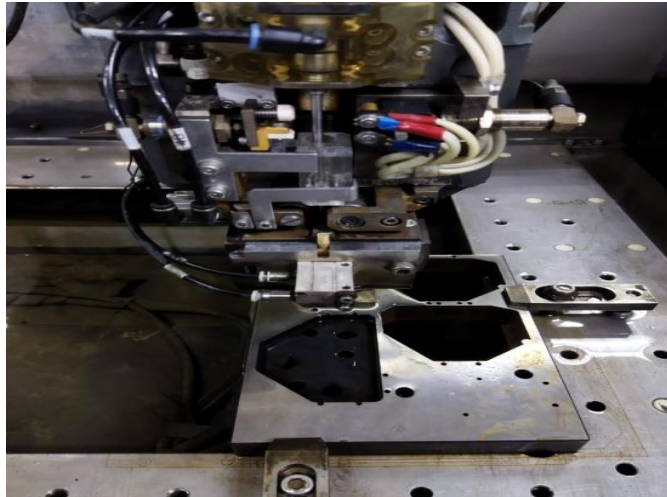
Gambar 2.6 Material yang siap di proses pada mesin *wire cut*

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



Gambar 2.7 Proses *setting material*

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



Gambar 2.8 Proses set reference

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



Gambar 2.9 Gambar roll mesin

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

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



Gambar 2.10 Job/Material telah selesai



Gambar 2.11 Mesin Grinding Otomatis

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

Adapun cara kerja penggunaan Mesin Grinding otomatis ini sebagai berikut:

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

2.2.2 Department Tool Servicing

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

Amtek
Re-engineering Success

TOOL VISUAL CHECKLIST

Date: 26 Desember 2022
Part Name: TDA 3.12 Top Yoke
Serviced by: (Signature)
Tooling No: SH10699-01
Verified by: (Signature)

TPM
 50% Tool Life

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

Note: Tick (V) . (X) or (NA) for whichever applicat

AEB-TLH-F01

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

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



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

BAB III

PENUTUP

3.1 Kesimpulan

Setelah melaksanakan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Amtek Engineering Batam, yang dilaksanakan mulai dari 22 Agustus s/d 22 Desember 2022 ada banyak sekali ilmu yang penulis dapatkan. Tentang dunia kerja, sikap kerja, cara beradaptasi dilingkungan yang baru, serta budaya setiap daerah dll.

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

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

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

3.2 Saran

a. Saran Untuk Perusahaan

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

b. Saran Untuk Kampus

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

LAMPIRAN


LAMPIRAN 1
DAFTAR HADIR PKL

INTERNSHIP STUDENT DAILY ATTENDANCE

Name : **Boby Herdian**
 Dept : **HPES-Tool Machining**
 Period : **1 Aug - 31 Aug 2022**

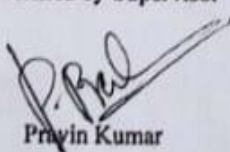
Day	Date	IN Time	OUT Time	Daily Job Description
Mon	01-Aug-2022			
Tue	02-Aug-2022			
Wed	03-Aug-2022			
Thu	04-Aug-2022			
Fri	05-Aug-2022			
Sat	06-Aug-2022			
Sun	07-Aug-2022			
Mon	08-Aug-2022			
Tue	09-Aug-2022			
Wed	10-Aug-2022			
Thu	11-Aug-2022			
Fri	12-Aug-2022			
Sat	13-Aug-2022			
Sun	14-Aug-2022			
Mon	15-Aug-2022			
Tue	16-Aug-2022			
Wed	17-Aug-2022			
Thu	18-Aug-2022			
Fri	19-Aug-2022			
Sat	20-Aug-2022			
Sun	21-Aug-2022			
Mon	22-Aug-2022	08.00	17.00	belajar mesin CNC wire cut
Tue	23-Aug-2022	08.00	17.00	Memilah / Memindahkan Plat ke Lemari khusus Plat besi DC II
Wed	24-Aug-2022	08.00	17.00	Membuat Lubang pada Plat pada Mesin Speed Drill
Thu	25-Aug-2022	08.00	17.00	Mengoperasikan Mesin CNC Wire Cut
Fri	26-Aug-2022	08.00	17.00	Speed drill and join wire cut
Sat	27-Aug-2022			
Sun	28-Aug-2022			
Mon	29-Aug-2022	07.00	16.00	Join wire cut and Speed drill
Tue	30-Aug-2022	07.00	16.00	speed drill and join CNC wire cut
Wed	31-Aug-2022	07.00	16.00	Speed drill and join CNC wire cut

Prepared by Student

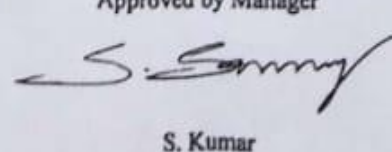


Boby Herdian

Verified by Supervisor

SUPER

 Pravin Kumar

Approved by Manager

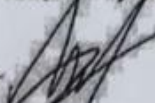

 S. Kumar

INTERNSHIP STUDENT DAILY ATTENDANCE


Name : **Boby Herdian**
 Dept : **HPES-Tool Machining**
 Period : **1 Sep - 30 Sep 2022**

Day	Date	IN Time	OUT Time	Daily Job Description
Thu	01-Sep-2022	07.00	16.00	Join wire cut and men transfer Program ke mesin CNC
Fri	02-Sep-2022	07.00	16.00	Join CNC wire cut
Sat	03-Sep-2022			
Sun	04-Sep-2022			
Mon	05-Sep-2022	07.00	16.00	Join CNC wire cut
Tue	06-Sep-2022	07.00	16.00	Join CNC wire cut and Mengambil air chemical
Wed	07-Sep-2022	08.30	16.00	Join CNC wire cut and Memindahkan job ke Lemari
Thu	08-Sep-2022	07.00	16.00	Join CNC wire cut and Super drill job
Fri	09-Sep-2022	07.00	16.00	Setting job/Plat and Join CNC wire cut
Sat	10-Sep-2022			
Sun	11-Sep-2022			
Mon	12-Sep-2022	07.00	16.00	Setting/dagel block dan Join CNC wire cut
Tue	13-Sep-2022	07.00	16.00	Join CNC wire cut dan Super drill
Wed	14-Sep-2022	07.00	16.00	Join CNC wire cut blok dan ambil slak, super drill
Thu	15-Sep-2022	07.00	16.00	Join CNC wire cut dan membereskan job ke lemari khusus
Fri	16-Sep-2022	07.07	16.00	Membuat nomor Porder barang job dan Join CNC wire cut
Sat	17-Sep-2022			
Sun	18-Sep-2022			
Mon	19-Sep-2022	07.00	16.00	Belajar/Training cara Mempersiapkan Mesin Grinding
Tue	20-Sep-2022	07.00	16.00	Poles still
Wed	21-Sep-2022	07.00	16.00	Matching Die Insert
Thu	22-Sep-2022	07.00	16.00	Matching Die insert and control high punch blank
Fri	23-Sep-2022	07.00	16.00	control high punch blank
Sat	24-Sep-2022			
Sun	25-Sep-2022			
Mon	26-Sep-2022	07.00	16.00	Matching Die insert and control high
Tue	27-Sep-2022	07.00	16.00	Matching Die insert trimming and just clean still
Wed	28-Sep-2022	07.00	16.00	control high job/still and cut blank
Thu	29-Sep-2022	07.00	16.00	Matching Die insert and control High
Fri	30-Sep-2022	-11-	-11-	11

Prepared by Student



 Bobby Herdian

Verified by Supervisor


 Pravin Kumar

total : 21 days

Approved by Manager



 S. Kumar

INTERNSHIP STUDENT DAILY ATTENDANCE


Name : Boby Herdian
 Dept : HPES-Tool Machining
 Period : 1 Oct - 31 Oct 2022

Day	Date	IN Time	OUT Time	Daily Job Description	
Sat	01-Oct-2022	-11-	-11-	———— 11 ————	OFF
Sun	02-Oct-2022	-11-	-11-	———— 11 ————	
Mon	03-Oct-2022	07.00	16.00	Control High Die insert and Control high Punch	OFF
Tue	04-Oct-2022	07.00	16.00	Potong blank	
Wed	05-Oct-2022	07.00	16.00	Control High Die insert and Control high Punch	
Thu	06-Oct-2022	07.00	16.00	Matching Die Insert	
Fri	07-Oct-2022	-11-	-11-	———— 11 ————	
Sat	08-Oct-2022	-11-	-11-	———— 11 ————	
Sun	09-Oct-2022	-11-	-11-	———— 11 ————	
Mon	10-Oct-2022	07.00	16.00	Control high Die insert and cut blank	
Tue	11-Oct-2022	07.00	16.00	Just clean job and Indication control high	
Wed	12-Oct-2022	07.00	16.00	Control high and just clean job	
Thu	13-Oct-2022	07.00	16.00	Control high and just clean job	OFF
Fri	14-Oct-2022	-11-	-11-	———— 11 ————	
Sat	15-Oct-2022	-11-	-11-	———— 11 ————	
Sun	16-Oct-2022	-11-	-11-	———— 11 ————	
Mon	17-Oct-2022	07.00	16.00	Grinding Punch hole and TPM Tool maker	
Tue	18-Oct-2022	07.00	16.00	Grinding Punch hole and TPM Tool maker	
Wed	19-Oct-2022	07.00	16.00	TPM Tool Maker	
Thu	20-Oct-2022	07.00	16.00	TPM Tool Maker	
Fri	21-Oct-2022	-11-	-11-	———— 11 ————	
Sat	22-Oct-2022	-11-	-11-	———— 11 ————	
Sun	23-Oct-2022	-11-	-11-	———— 11 ————	OFF
Mon	24-Oct-2022	libur	libur	Libur	
Tue	25-Oct-2022	libur	libur	Libur	
Wed	26-Oct-2022	libur	libur	Libur	
Thu	27-Oct-2022	libur	libur	Libur	
Fri	28-Oct-2022	libur	libur	———— 11 ———— Libur	
Sat	29-Oct-2022	-11-	-11-	———— 11 ————	
Sun	30-Oct-2022	-11-	-11-	———— 11 ————	
Mon	31-Oct-2022	07.00	16.00	TPM Tool Maker and Modification Service Plat	

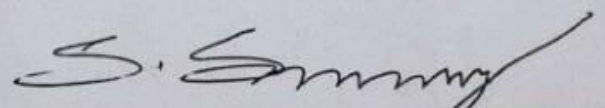
Prepared by Student


 Boby Herdian

Verified by Supervisor


 Pravin Kumar

Approved by Manager

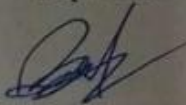

 S. Kumar

INTERNSHIP STUDENT DAILY ATTENDANCE

Name : **Boby Herdian**
 Dept : **HPES-Tool Servicing**
 Period : **1 Nov - 30 Nov 2022**

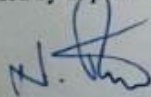
Day	Date	IN Time	OUT Time	Daily Job Description
Tue	01-Nov-2022	07.00	16.00	TPM punch hole
Wed	02-Nov-2022	07.00	16.00	TPM Sharpen
Thu	03-Nov-2022	07.00	16.00	TPM Punch hole and updating Spare Part
Fri	04-Nov-2022	-	-	————— —————
Sat	05-Nov-2022	-	-	————— —————
Sun	06-Nov-2022	-	-	————— —————
Mon	07-Nov-2022	07.00	16.00	Updating order new Spare
Tue	08-Nov-2022	07.00	16.00	TPM Die Insert
Wed	09-Nov-2022	07.00	16.00	TPM Sharpen
Thu	10-Nov-2022	07.00	16.00	Updating order new Spare
Fri	11-Nov-2022	-	-	————— —————
Sat	12-Nov-2022	-	-	————— —————
Sun	13-Nov-2022	-	-	————— —————
Mon	14-Nov-2022	07.00	16.00	TPM Die insert
Tue	15-Nov-2022	07.00	16.00	TPM Sharpen
Wed	16-Nov-2022	07.00	16.00	Updating order new Spare
Thu	17-Nov-2022	07.00	16.00	TPM Punch hole and TPM Die Insert
Fri	18-Nov-2022	-	-	————— —————
Sat	19-Nov-2022	-	-	————— —————
Sun	20-Nov-2022	-	-	————— —————
Mon	21-Nov-2022	07.00	16.00	Cut blank rapping Carbide / Grinding
Tue	22-Nov-2022	07.00	16.00	Cut blank rapping carbide / Grinding
Wed	23-Nov-2022	07.00	16.00	Control high header Still / Grinding
Thu	24-Nov-2022	07.00	16.00	Cut blank rapping Carbide / Grinding
Fri	25-Nov-2022	-	-	————— —————
Sat	26-Nov-2022	-	-	————— —————
Sun	27-Nov-2022	-	-	————— —————
Mon	28-Nov-2022	07.00	16.00	Join CNC wire cut
Tue	29-Nov-2022	07.00	16.00	Setting block in CNC wire cut
Wed	30-Nov-2022	07.00	16.00	Join CNC wire cut and dayer block

Prepared by Student



Boby Herdian

Verified by Supervisor



Raman Marudaran

Approved by Manager

S. Kumar

INTERNSHIP STUDENT DAILY ATTENDANCE

: **Boby Herdian**
 : **HPES-Tool Servicing**
 : **1 Dec - 31 Dec 2022**

Dept
 Period

Day	Date	IN Time	OUT Time	Daily Job Description	
Thu	01-Dec-2022	07.00	16.00	TPM Sharpen Die Insert	
Fri	02-Dec-2022	-	-	————— 11 —————	} off
Sat	03-Dec-2022	-	-	————— 11 —————	
Sun	04-Dec-2022	-	-	————— 11 —————	
Mon	05-Dec-2022	07.00	16.00	TPM Die Insert	
Tue	06-Dec-2022	07.00	16.00	TPM Punch	
Wed	07-Dec-2022	07.00	16.00	TPM Sharpen	
Thu	08-Dec-2022	07.00	16.00	TPM Die Insert	
Fri	09-Dec-2022	-	-	————— 11 —————	} off
Sat	10-Dec-2022	-	-	————— 11 —————	
Sun	11-Dec-2022	-	-	————— 11 —————	
Mon	12-Dec-2022	07.00	16.00	TPM Die Insert	
Tue	13-Dec-2022	07.00	16.00	TPM Die Insert	
Wed	14-Dec-2022	07.00	16.00	TPM Update dokument	
Thu	15-Dec-2022	07.00	16.00	TPM Update dokument and TPM Die insert	
Fri	16-Dec-2022	-	-	————— 11 —————	} off
Sat	17-Dec-2022	-	-	————— 11 —————	
Sun	18-Dec-2022	-	-	————— 11 —————	
Mon	19-Dec-2022	07.00	16.00	Meringkaskan laporan Praktek kerja Lapangan	
Tue	20-Dec-2022	07.00	16.00	Meringkaskan laporan Praktek kerja Lapangan	
Wed	21-Dec-2022	07.00	16.00	Meringkaskan laporan Praktek kerja Lapangan	
Thu	22-Dec-2022				
Fri	23-Dec-2022				
Sat	24-Dec-2022				
Sun	25-Dec-2022				
Mon	26-Dec-2022				
Tue	27-Dec-2022				
Wed	28-Dec-2022				
Thu	29-Dec-2022				
Fri	30-Dec-2022				
Sat	31-Dec-2022				

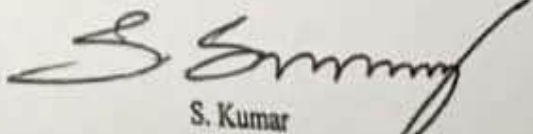
Prepared by Student

Verified by Supervisor

Approved by Manager


Boby Herdian

N. Kumar


S. Kumar

LAMPIRAN 2

FORM LAPORAN MINGGUAN PKL

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Boby Herdian			
Minggu ke: 1 Tanggal: 22 s.d 26 Agustus Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Perkenalan Ke HR PT.Amtek Engineering Batam Serta disuruh Upload data PKL Di PT.Amtek Engineering Batam ke akun Linkedln dan pembagian sepatu safety kepada Mahasiswa PKL	08.00	08.15
	Pemberitahuan tentang K3(Keselamatan&Kesehatan Kerja) di lingkungan Kerja PT.Amtek Engineering Batam	08.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Training cara mengoprasikan mesin CNC WIRE CUT	12.30	17.00
	Pulang	17.00	-
SELASA	Apel pagi	08.00	08.15
	Menyusun Block/job yang sudah jadi ke lemari khusus dengan tipe job DC11 dan ASP	08.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Training cara mengoprasikan mesin CNC wire cut merek Mitsubishi	12.30	17.00
	Pulang	17.00	-
RABU	Apel pagi	08.00	08.15
	Membuat lubang hole pada block/job dengan mesin Super Drill	08.15	11.30
	Istirahat makan siang dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Membuat lubang hole pada block/job dengan mesin Super Drill	12.30	17.00
	Pulang	17.00	-
KAMIS	Apel pagi	08.00	08.15
	Menyusun Block/job yang sudah jadi ke lemari khusus dengan tipe job DC11 dan ASP	08.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Jum'at di Masjid	11.30	12.30
	Join wire cut di mesin cnc wire cut	12.30	17.00
	Pulang	17.00	-
JUM'AT	Apel pagi	08.00	08.15
	Join wire cut di mesin cnc wire cut	08.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Jum'at di Masjid	11.30	12.30
	Join wire cut di mesin cnc wire cut	12.30	17.00
	Pulang	17.00	-

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

Batam,26 Agustus 2022
Pembimbing,

Catatan Pembimbing :

.....





Subbiah Sathis Kumar
Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Boby Herdian			
Minggu ke: 2 Tanggal: 29 s.d 02 September Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Join wire cut di mesin cnc wire cut	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Join wire cut di mesin cnc wire cut	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat lubang hole pada block/job dengan mesin Super Drill	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Join wire cut di mesin cnc wire cut	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Block	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Membuat lubang hole pada block/job dengan mesin Super Drill	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Block	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Plat	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
JUM'AT	Apel pagi	07.00	07.15
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Plat	07.15	11.30
	Izin Menemani Teman Ke Bank BCA untuk mengaktifkan rekening yang terblokir	11.30	-


isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan
Batam,02 September 2022

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


Subbiah Sathis Kumar
 Tooling Manager


LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Boby Herdian			
Minggu ke: 3 Tanggal: 05 s.d 09 September Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Block	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Plat	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Block	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Plat	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Block	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Plat	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Block	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Plat	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
JUM'AT	Apel pagi	07.00	07.15
	Merapikan job/Block yang sudah selesai ke lemari	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Jum'at di masjid	11.30	12.30
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Block	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan
 Batam, 09 September 2022
 Catatan Pembimbing :



Subbiah Sathis Kumar
Tooling Manager



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Boby herdian			
Minggu ke: 4 Tanggal: 12 s.d 16 September Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Block	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Block	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Block	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Plat	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Block	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Membuat lubang hole pada block/job dengan mesin Super Drill	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Block	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Dzuhur di musholah	11.30	12.30
	Menyusun Block/job yang sudah jadi ke lemari khusus dengan tipe job DC11 dan ASP	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
JUM'AT	Apel pagi	07.00	07.15
	Merapikan job/Block yang sudah selesai ke lemari	07.15	11.30
	Istirahat makan siang di Kantin PT.Amtek Engineering Batam dan sholat Jum'at di masjid	11.30	12.30
	Join wire cut di mesin cnc wire cut dengan job berupa Block	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
<p><i>isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan</i></p> <p style="text-align: right;">Batam, 16 September 2022</p> <p>Catatan Pembimbing :</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p style="text-align: right;">  Subbiah Sathis Kumar Tooling Manager </p>			

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : **Boby Herdian**

Minggu ke: 5 Tanggal: 19 s.d 23 September Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Belajar/Training cara mengoprasikan mesin Grinding Manual	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Mempoles Job/Still agar mengkilap dengan Gris	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat potongan Control high job/Still dengan mesin Grinding manual	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Melakukan potongan die insert di job/Still dengan mesin Grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat potongan Matching die insert di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding manual	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan Matching die insert di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat Insert Block pada job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding manual	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
JUM'AT	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding manual	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan sholat Dzuhur	11.30	12.30
	Membantu membersihkan mesin Grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-



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

Batam, 23 September 2022

Catatan Pembimbing :


Pembimbing,


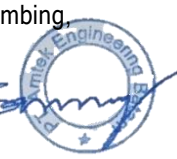
.....

Subbiah Sathis Kumar
 Tooling Manager



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Boby Herdian			
Minggu ke: 6 Tanggal: 26 s.d 29 September Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat potongan Matching die insert di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding Otomatis	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan Matching die insert di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding Otomatis	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat potongan Matching die insert Trimming di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding Otomatis	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Melakukan Just clean di job/still sebelum di Matching high die insert di job/still.	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding Otomatis	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membersihkan mesin Grinding	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Melakukan potongan just clean di job/still di mesin Grinding Otomatis, dan setelah itu dilanjutkan memotong job/still sesuai dengan ukuran potongan yang diminta Drawing	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding Otomatis	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
<p>isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan</p> <p style="text-align: right;">Batam, 29 September 2022</p> <p>Catatan Pembimbing :</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p style="text-align: right;">  Subbiah Sathis Kumar Tooling Manager </p>			

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Boby Herdian			
Minggu ke: 7 Tanggal: 03 s.d 06 Oktober Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat potongan Matching Control high die insert di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding Otomatis	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan Matching Control High Punch di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding Otomatis	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Melakukan potongan just clean di job/still di mesin Grinding Otomatis, dan setelah itu dilanjutkan memotong job/still sesuai dengan ukuran potongan yang diminta Drawing	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan blank di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat potongan Matching Control high die insert di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding Otomatis	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan Matching Control High Punch di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding Otomatis	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat potongan Matching die insert di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding Otomatis	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan Matching Control High die insert di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
<p>isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan</p> <p style="text-align: right;">Batam,06 Oktober 2022</p> <p>Catatan Pembimbing :</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p style="text-align: right;">   Subbiah Sathis Kumar Tooling Manager </p>			



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : **Boby Herdian**

Minggu ke: 8 Tanggal: 10 s.d 13 Oktober Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat potongan Matching Control high die insert di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding Otomatis	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan Matching Control High Punch di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding Otomatis	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Melakukan potongan just clean di job/still di mesin Grinding Otomatis, dan setelah itu dilanjutkan memotong job/still sesuai dengan ukuran potongan yang diminta Drawing	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan blank di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still dengan ukuran sesuai Drawing, menggunakan mesin Grinding Otomatis	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Melakukan potongan just clean di job/still di mesin Grinding Otomatis, dan setelah itu dilanjutkan memotong job/still sesuai dengan ukuran potongan yang diminta Drawing	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Melakukan potongan just clean di job/still di mesin Grinding Otomatis, dan setelah itu dilanjutkan memotong job/still sesuai dengan ukuran potongan yang diminta Drawing	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still di mesin Grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-

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

Batam, 13 Oktober 2022

Catatan Pembimbing :

Pembimbing,

.....

Subbiah Sathis Kumar



Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Boby Herdian			
Minggu ke: 9 Tanggal: 17 s.d 20 Oktober Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating TPM(Tool Preventif Maintenance)	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Grinding Punch Hole	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating new spare data dan order new spare	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Updating TPM(Tool Preventif Maintenance)	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating TPM (Tool Preventif Maintenance) document	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Grinding Punch Hole	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating TPM (Tool Preventif Maintenance) document	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Updating TPM (Tool Preventif Maintenance) document	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-

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

Batam,20 Oktober 2022
Pembimbing,

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


Subbiah Sathis Kumar
Tooling Manager


LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Bobby Herdian			
Minggu ke: 10 Tanggal: 24 s.d 27 Oktober Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN		-	-
		-	-
	LIBUR BERSAMA	-	-
		-	-
		-	-
SELASA		-	-
		-	-
	LIBUR BERSAMA	-	-
		-	-
		-	-
RABU		-	-
		-	-
	LIBUR BERSAMA	-	-
		-	-
		-	-
KAMIS		-	-
		-	-
	LIBUR BERSAMA	-	-
		-	-
		-	-

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

Batam, 27 Oktober 2022

Catatan Pembimbing :

Pembimbing,

 Subbiah Sathis Kumar
 Tooling Manager


LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Boby Herdian			
Minggu ke: 11 Tanggal: 31 s.d 03 November Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating TPM (Tool Preventif Maintenance)	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Modification service plat	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating new spare data	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Updating order new spare	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM (Tool Preventif Maintenance) punch hole	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	TPM (Tool Preventif Maintenance) Sharpen	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating order new spare	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Updating TPM (Tool Preventif Maintenance) document	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
<p><i>isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan</i></p> <p style="text-align: right;">Batam,03 November 2022</p> <p>Catatan Pembimbing :</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p style="text-align: right;">  Subbiah Sathis Kumar Tooling Manager </p>			

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Boby Herdian			
Minggu ke: 12 Tanggal: 7 s.d 10 November Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating order new spare	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Modification service plat	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating new spare data	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Updating order new spare	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM (Tool Preventif Maintenance) punch hole	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	TPM Sharpen	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Updating order new spare	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Updating TPM (Tool Preventif Maintenance) document	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-

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

Batam, 10 November 2022
Pembimbing,

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



Subbiah Sathis Kumar
Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Boby Herdian			
Minggu ke: 14 Tanggal: 21 s.d 24 November Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still di mesin Grinding manual	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still di mesin Grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
	SELASA	Apel pagi	07.00
Membuat potongan Control High punck blank di job/Still di mesin Grinding manual		07.15	11.30
Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam		11.30	12.30
Membuat potongan Control High punck blank di job/Still di mesin Grinding manual		12.30	16.00
Pulang		16.00	-
RABU		Apel pagi	07.00
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still di mesin Grinding manual	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Membuat potongan Control High punck blank di job/Still di mesin Grinding manual	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
	KAMIS	Apel pagi	07.00
Membuat potongan Control High punck blank di job/Still di mesin Grinding manual		07.15	11.30
Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam		11.30	12.30
Membuat potongan Control High punck blank di job/Still di mesin Grinding manual		12.30	16.00
Pulang		16.00	-

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

Catatan Pembimbing :

.....


.....


.....


.....

.....

Batam,24 November 2022
Pembimbing,


Subbiah Sathis Kumar
Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Boby Herdian			
Minggu ke: 15 Tanggal: 28 s.d 01 Desember Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	Join CNC Wire Cut	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Setting Block di mesin CNC Wire Cut	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Dayel Block di mesin CNC Wire Cut	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Join CNC Wire Cut	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Dayel Block di mesin CNC Wire Cut	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Join CNC Wire Cut	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Super Drill Block	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Setting Block di Mesin CNC Wire Cut	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
<p><i>isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan</i></p> <p style="text-align: right;">Batam,01 Desember 2022</p> <p style="text-align: right;">Pembimbing,</p> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 60%;"> <p>Catatan Pembimbing :</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> </div> <div style="width: 35%; text-align: right;">  <p>Subbiah Sathis Kumar Tooling Manager</p> </div> </div>			

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Boby Herdian			
Minggu ke: 16 Tanggal: 05 s.d 08 Desember Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Die insert	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	TPM(Tool Preventif Maintenance)) Die insert	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Punch	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Punch	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Punch	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Update Die Insert Tooling	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Update Die Insert	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Update Punch	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
<p><i>isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan</i></p> <p style="text-align: right;">Batam,08 Desember 2022</p> <p style="text-align: right;">Pembimbing,</p> <p>Catatan Pembimbing :</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>			
		 Subbiah Sathis Kumar Tooling Manager	

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Boby Herdian			
Minggu ke: 17 Tanggal: 12 s.d 15 Desember Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Sharpen Die insert	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	TPM(Tool Preventif Maintenance)) Die insert	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Punch	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Die Insert	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Update Die Insert	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	Update Document TPM(Tool Preventif Maintenance)	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Die Insert	07.15	11.30
	Istirahat makan siang dan Sholat Dzuhur di Musholah PT.Amtek Engineering Batam	11.30	12.30
	TPM(Tool Preventif Maintenance) Die Insert	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-

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

Batam, 15 Desember 2022
Pembimbing,


Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....



Subbiah Sathis Kumar
Tooling Manager

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Boby Herdian			
Minggu ke: 18 Tanggal: 19 s.d 22 Desember Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Pagi dan Pengarahan	07.00	07.15
	Konsultasi dan pengarahan pembuatan laporan akhir PKL	07.15	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Konsultasi lampiran pelengkap laporan akhir	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
SELASA	Absen Pagi dan Pengarahan	07.00	07.15
	Konsultasi dan pengarahan pembuatan laporan akhir di divisi Machining	07.15	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembuatan laporan akhir PKL	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
RABU	Absen Pagi dan Pengarahan	07.00	07.15
	Konsultasi dan pengarahan pembuatan laporan akhir di divisi Tool Servicing	07.15	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembuatan laporan akhir PKL	12.30	16.00
	Pulang	16.00	-
KAMIS	Absen Pagi dan Pengarahan	07.00	07.15
	Pembuatan laporan akhir PKL	07.15	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Penyusunan keseluruhan dokumen PKL	12.30	16.00
	Selesai	16.00	-

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

Batam,22 Desember 2022
Pembimbing,


Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....




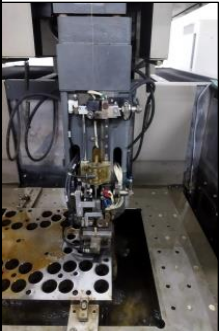

Subbiah Sathis Kumar
 Tooling Manager

LAMPIRAN 3

FORM DETAIL PEKERJAAN

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 1 Hari: senin – jumat Tanggal: 22 Agustus – 26 Agustus Tahun: 2022

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

Batam, 26 Agustus 2022




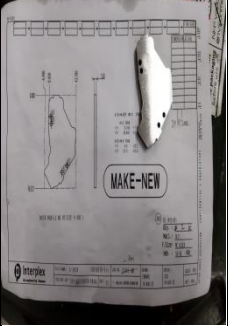
Mahasiswa,

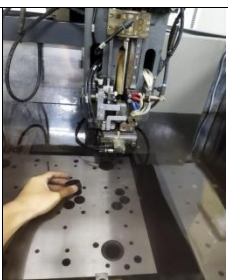




Bobby Herdian

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 2 Hari: senin – jumat Tanggal: 29 Agustus – 02 September Tahun:2022

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

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

Batam, 02 September 2022



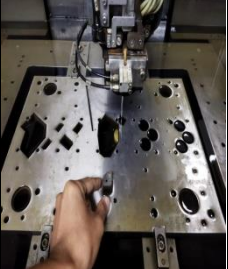
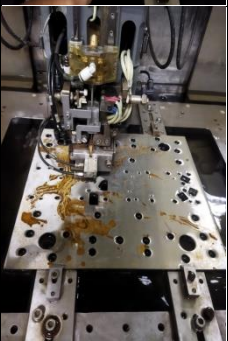
Mahasiswa,

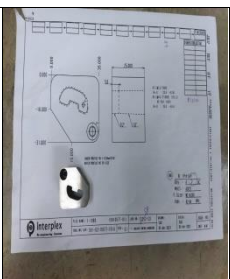



Boby Herdian

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 3 Hari: senin – jumat Tanggal: 05 September – 09 September Tahun:2022

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

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

Batam, 09 September 2022





Mahasiswa,





Boby Herdian

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 4 Hari: senin – jumat Tanggal: 12 September – 16 September Tahun:2022

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

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

Batam, 16 September 2022

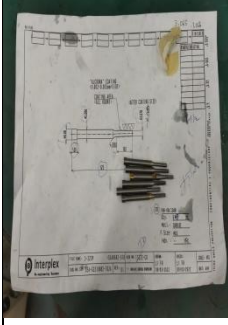


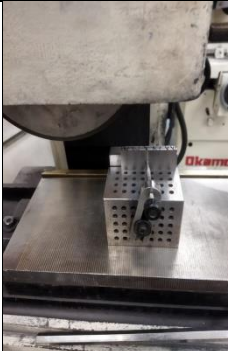
Mahasiswa,

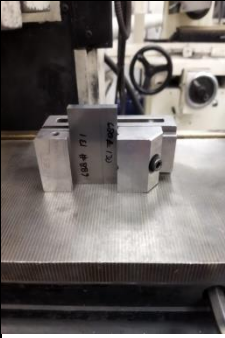


Boby Herdian

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 5 Hari: senin – jumat Tanggal: 19 September – 23 September Tahun:2022

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

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

Batam, 23 September 2022





Mahasiswa,



Boby Herdian

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 6 Hari: senin – kamis Tanggal: 26 September – 29 September Tahun: 2022

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

Batam, 29 September 2022

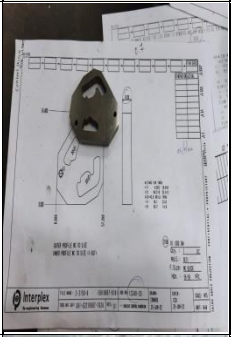

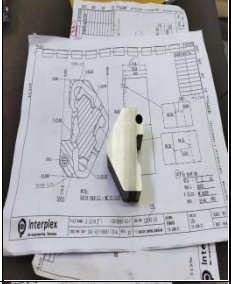
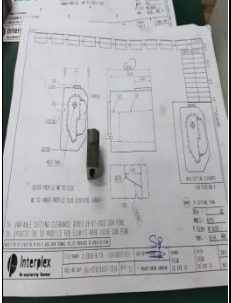
Mahasiswa,



Boby Herdian

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 7 Hari: senin – kamis Tanggal: 03 Oktober – 06 Oktober Tahun: 2022

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

Batam, 06 Oktober 2022




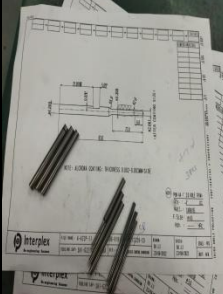
Mahasiswa,



Bobby Herdian

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 8 Hari: senin – kamis Tanggal: 10 September – 13 Oktober Tahun: 2022

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

Batam, 13 Oktober 2022





Mahasiswa,



Bobby Herdian

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 9 Hari: senin – kamis Tanggal: 17 Oktober – 20 Oktober Tahun: 2022

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

Batam, 20 Oktober 2022

Mahasiswa,



Boby Herdian

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 10 Hari: senin – Kamis Tanggal: 24 Oktober – 28 Oktober Tahun: 2022

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

Batam, 28 Oktober 2022





Mahasiswa,



Boby Herdian

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 11 Hari: senin – kamis Tanggal: 31 Oktober – 03 November Tahun: 2022

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

Batam, 03 November 2022




Mahasiswa,



Bobby Herdian

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 12 Hari: senin – kamis Tanggal: 07 November – 10 November Tahun: 2022

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

Batam, 10 November 2022




Mahasiswa,



Boby Herdian

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 13 Hari: senin – Kamis Tanggal: 14 November – 17 November Tahun: 2022

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

Batam, 17 November 2022

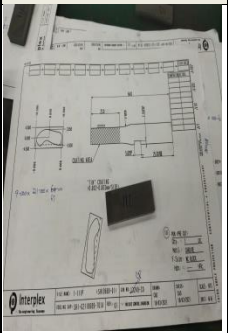


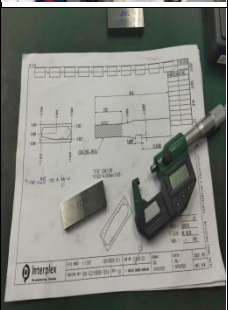
Mahasiswa,



Boby Herdian

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 14 Hari: senin – kamis Tanggal: 21 November – 24 November Tahun: 2022

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

Batam, 24 November 2022





Mahasiswa,



Boby Herdian

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 15 Hari: senin – Kamis Tanggal: 28 November – 01 Desember Tahun: 2022

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

Batam, 01 Desember 2022





Mahasiswa,



Boby Herdian

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 16 Hari: senin – Kamis Tanggal: 05 Desember – 08 Desember Tahun: 2022

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

Batam, 08 Desember 2022



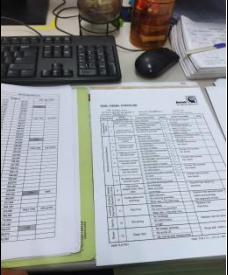
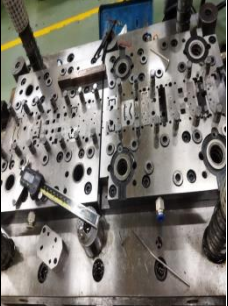
Mahasiswa,



Bobby Herdian

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 17 Hari: senin – kamis Tanggal: 12 Desember – 15 Desember Tahun: 2022

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

Batam, 15 Desember 2022

Mahasiswa,



Boby Herdian

FORM DETAIL PEKERJAAN

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

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

Batam, 22 Desember 2022

Mahasiswa,

Bobby Herdian

LAMPIRAN 4

FORM PENILAIAN



**FORM PENILAIAN INDUSTRI
PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)**

Nama : **Boby Herdian**
NIM : **0032008**
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 :

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

Batam, 12 Desember 2022
Pembimbing,



Subbiah Sathis Kumar
Tooling Manager

LAMPIRAN 5
SERTIFIKAT PKL



PT. Amtek Engineering Batam

Jl. Letjend Suprpto Blok E No.1 Cammo Industrial Park -Batam Center

Phone : (0778) 464 698

Fax : (0778) 464 697

SERTIFIKAT

PRAKTEK KERJA INDUSTRI

No: 181/HR/AEB/XII/2022

PT. Amtek Engineering Batam

Menerangkan bahwa

BOBY HERDIAN

Merupakan Mahasiswa/i dari:

Perguruan Tinggi : Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

NIM : 0032008

Jurusan : Teknik Elektro dan Informatika

Telah Melaksanakan Praktek Kerja Industri pada **Departemen HPES-Tool Servicing** dari tanggal:
22 Agustus 2022 s/d 21 Desember 2022 dengan hasil:

ISTIMEWA

Batam, 21 Desember 2022

PT. Amtek Engineering Batam


Suhadi Pasaribu
HR Manager

DAFTAR NILAI MAGANG

NAMA MAHAISWA : BOBY HERDIAN
NIM : 0032008
JURUSAN : TEKNIK ELEKTRO DAN INFORMATIKA
PRODI : D3 TEKNIK ELEKTRONIKA
LOKASI MAGANG : PT. AMTEK ENGINEERING BATAM
AREA : HPES-TOOL SERVICING

KOMPONEN YANG DI NILAI			DAFTAR NILAI
		NILAI	KETERANGAN
1	INTERAKSI SOSIAL	90	ISTIMEWA
2	ADAPTASI SISTEM KERJA	90	ISTIMEWA
3	KESELAMATAN KERJA	90	ISTIMEWA
4	KERJASAMA	90	ISTIMEWA
5	KEDISIPLINAN WAKTU	90	ISTIMEWA
6	KETAATAN PERATURAN	90	ISTIMEWA
KOMPETENSI TAMBAHAN:			
1	KETERAMPILAN TEKNIS	90	ISTIMEWA
2	KUALITAS/MUTU HASIL KERJA	90	ISTIMEWA
3	PENGUASAAN/PEMAHAMAN TUGAS	90	ISTIMEWA
4	KEMAMPUAN MEMECAHKAN MASALAH	90	ISTIMEWA

KETERANGAN:

40-64 : KURANG BAIK
65-71 : CUKUP
72-76 : BAIK
77-89 : SANGAT BAIK
90-100 : ISTIMEWA

BATAM, 21 DESEMBER 2022

SUHADI PASARIBU
HR MANAGER