

LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

DI

PT. PRECINDO ABADI



Disusun Oleh:

NAMA : PURMA ALZIQRI

NIM : 0022250

POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI

BANGKA BELITUNG

2024



LEMBAR PERSETUJUAN

**LAPORAN MAGANG
DI PT.PRECINDO ABADI**

Laporan ini telah disetujui
Sebagai salah satu syarat kelulusan magang
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

Menyetujui,

Dosen Wali

Yang Fitri Arriyani, S.S.T.,M.T

NIDN: 0228107403

Pembimbing

Ardan Fathoni

Kepala Program Studi

M. Haritsah A., S.S.T.M. Eng

NIDN: 0016078407

Komisi Magang

Zanu Saputra, M. TR.T.

NIDN: 003118301



KATA PENGANTAR

Dengan penuh rasa syukur dan keikhlasan, penulis memulai kata pengantar ini dengan menyebut nama Allah Yang Maha Pengasih lagi Maha Penyayang. Laporan hasil kerja mahasiswa ini penulis susun sebagai bentuk apresiasi kepada berkah dan petunjuk Allah SWT yang senantiasa mengalirkan rahmat-Nya dalam setiap langkah perjalanan penulis. Di PT PRECINDO ABADI, terhitung dari 25 Juli hingga 25 November tahun 2024, penulis berkesempatan untuk menjalani Praktek Kerja Lapangan (PKL) yang memberi penulis pengalaman berharga. Praktek Kerja Lapangan ini merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan D-III pada Program Studi Teknik Perancangan Mekanik.

Penulis berterima kasih kepada seluruh pihak yang telah membantu dalam menyelesaikan program studi kegiatan Praktek Kerja Lapangan (PKL), sampai dengan penyusunan laporan ini selesai. Dengan hormat penulis ingin berterima kasih kepada:

1. Allah swt yang maha Esa yang telah memberikan hidayahnya.
2. Orang tua yang selalu memberikan motivasi, nasehat, cinta, perhatian, dan kasih sayang serta doa yang tentu takkan bisa penulis balas.
3. Bapak I Made Andik Setiawan, M.Eng., Ph.D selaku Direktur Politeknik manufaktur Negeri Bangka Belitung.
4. Bapak Pristiansyah M.Eng selaku kepala jurusan Teknik mesin politeknik manufaktur Negeri Bangka Belitung
5. Ibu Yang Fitri Arriyani selaku Dosen Pembimbing institusi.
6. Bapak Haritsah Amrullah selaku Kepala Program Studi D-III Teknik Perancangan Mekanik.
7. Bapak Ardan Fathoni selaku Kepala Seksi Automation serta Engineer dan Pembimbing Perusahaan



Penulis meminta maaf jika ada kesalahan tata bahasa, tipografi, atau lainnya yang menyulitkan pembaca untuk memahami maksud laporan ini. Penulis menyadari bahwa penyusunan Laporan Kerja Praktek ini masih banyak kekurangan dan jauh dari kata sempurna. Agar laporan ini dapat diperbaiki dan dijadikan model bagi penelitian penelitian lain, penulis mengharapkan masukan dan saran yang membangun. Penulis mengakhiri dengan ucapan terima kasih.

Batam, 25 November 2024

Purma Alziqri



DAFTAR ISI

LEMBAR PERSETUJUAN	i
KATA PENGANTAR	ii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR GAMBAR	vi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Profil Perusahaan	1
1.1.1 Visi Dan Misi Perusahaan	2
1.1.2 Budaya Kerja	2
1. 2 Produk dan Jasa Perusahaan	3
BAB II URAIAN PEKERJAAN	4
2.1 Sistem Penugasan	4
2.2 Rangkuman Pekerjaan	4
2.2.1 Pengasemblyan Update Safety Garding	6
2.2.2 Assembly Mechanical Mesin	9
BAB III PENUTUP	12
3.1 Kompetensi Yang Diperlukan	12
3.2 Saran	12
3.2.1 Saran untuk Perusahaan	12
3.2.2 Saran untuk Mahasiswa	13
3.2.3 Saran untuk Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung	13
LAMPIRAN	14



DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Panel Control.	5
Gambar 2.2 Tampilan Assembly Tuff Winding.	5
Gambar 2.3 Assembly Pulse press.....	6
Gambar 2.4 Material Assembly	7
Gambar 2.5 Komponen Panel... ..	8
Gambar 2.6 Assembly ODI Grinder	8
Gambar 2.7 Desain Objek Assembly.....	9
Gambar 2.8 Tampilan assembly OOR	10
Gambar 2.9 Tampilan Inventor.....	11
Gambar 2.10 Tampilan Assembly Surface Grinding	12



BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Profil Perusahaan

PT. PRECINDO ABADI sebagai salah satu pionir dalam industri Jasa Teknik dan Fabrikasi dengan spesialis Jig dan Perlengkapan . Precindo Abadi Didirikan pada tahun 2008. Perusahaan ini juga menawarkan otomatisasi dan Fabrikasi dan melayani, berbagai industry.

Perusahaan ini terus berkomitmen melakukan inovasi yang konsisten dan kepuasan customer dan memastikan bahwa setiap produk yang dihasilkan tidak hanya memenuhi kebutuhan , tetapi customer juga memenuhi standar keamanan dan kualitas yang tinggi. Selain itu, Perusahaan juga aktif dalam meningkatkan layanan purna jual dan penjualan alat panel, dan membuat berbagai bentuk jasa dalam proses manufacturing.

Dengan keyakinan bahwa pertumbuhan dan kemajuan perusahaan harus sejalan dengan Kerjasama antar pekerja, perusahaan ini terus berupaya untuk menciptakan berbagai teknologi. Dengan warisan panjang dan komitmen yang kuat terhadap kualitas dan pelayanan, perusahaan ini telah menjadi salah satu Perusahaan yang banyak diminati perusahaan lainnya untuk jasa dalam fabrikasi jig & fixture., perusahaan akan terus tumbuh dan berkembang , dan menjadi salah satu Perusahaan maju di pulau Batam Indonesia.

1.1.1 Visi Dan Misi Perusahaan

Adapun visi dari PT Precindo Abadi adalah menjadi pionir dalam industry dalam jasa fabrikasi jig & fixture, perusahaan bertekad untuk merealisasikan konsumen dengan Memberikan barang berkualitas terjamin melalui produk-produk Yang dibuat.



Melalui dedikasi perusahaan, perusahaan tidak hanya menghadirkan kepuasan bagi konsumen, tetapi juga memberikan kontribusi yang berarti bagi Perusahaan lainnya agar menggunakan barang berkualitas premium. Sedangkan misi dari perusahaan ini adalah menciptakan Pelayanan jasa dan barang terbaik untuk konsumen dengan menyediakan produk dan pelayanan unggulan, untuk memajukan perindustrian.

1.1.2 Budaya Kerja

PT Precindo Abadi mencerminkan nilai-nilai dan praktik yang khas dari perusahaan tersebut, yang bisa berbeda-beda tergantung pada industri dan filosofi manajemennya. Perusahaan ini juga menempatkan inovasi sebagai salah satu nilai inti. Dalam industri teknologi atau manufaktur, perusahaan sering kali mendorong karyawan untuk berpikir.

kreatif dan mencari solusi baru untuk meningkatkan produk atau proses, Budaya kerja di perusahaan ini juga menekankan pentingnya kualitas dalam setiap aspek pekerjaan. Hal ini dapat terlihat dari standar tinggi yang diterapkan dalam produksi, layanan, dan interaksi dengan pelanggan. Kerjasama tim dan komunikasi yang efektif merupakan bagian penting dari budaya kerja. Karyawan diharapkan bekerja sama dalam proyek dan berbagi pengetahuan untuk mencapai tujuan bersama. Perusahaan biasanya mengedepankan etika kerja yang tinggi dan tanggung jawab dalam pekerjaan. Karyawan diharapkan mematuhi kebijakan dan prosedur perusahaan serta menjaga integritas dalam semua aspek pekerjaan.

1.1 Produk dan Jasa Perusahaan

PT Precindo Abadi adalah perusahaan yang beroperasi di Indonesia dan dikenal sebagai penyedia produk dan jasa dalam bidang industri. Berikut adalah ringkasan mengenai produk dan jasa yang umumnya ditawarkan oleh PT Precindo Abadi:

Produk PT precindo abadi:

Peralatan Pengujian: Alat untuk mengukur dan menguji berbagai parameter industri seperti kekuatan, ketahanan, dan kualitas material.



Mesin dan alat produksi: Mesin-mesin untuk berbagai jenis proses produksi, baik untuk pabrik kecil maupun besar.

Komponen Mesin: Bagian-bagian mesin yang diperlukan untuk operasi dan pemeliharaan mesin industri.

Aksesori Peralatan: Berbagai aksesori yang mendukung penggunaan alat dan mesin, seperti alat ukur tambahan, sensor, dan perangkat pendukung lainnya.

Jasa Layanan Perawatan dan Perbaikan:

Pemeliharaan berkala: Program pemeliharaan untuk memastikan mesin dan peralatan tetap dalam kondisi baik.

Perbaikan Kerusakan: Jasa perbaikan untuk mesin dan peralatan yang mengalami kerusakan atau gangguan.

Konsultasi dan Pelatihan:

Konsultasi Teknis: Layanan konsultasi untuk membantu klien dalam memilih peralatan yang sesuai dan mengoptimalkan proses produksi.

Pelatihan Pengguna: Program pelatihan untuk operator dan teknisi agar mereka dapat menggunakan dan memelihara peralatan dengan efektif.

Instalasi dan Setup:

Instalasi Peralatan: Layanan instalasi untuk mesin dan peralatan baru, termasuk pengaturan awal dan pengujian.

Setup dan Kalibrasi: Kalibrasi peralatan untuk memastikan akurasi dan efisiensi operasional.



Informasi Tambahan:

Layanan Pelanggan: PT Precindo Abadi biasanya menawarkan dukungan pelanggan untuk membantu mengatasi masalah dan pertanyaan mengenai produk dan jasa mereka.

Custom Solutions: Untuk beberapa proyek khusus, mereka mungkin menyediakan solusi kustom yang disesuaikan dengan kebutuhan spesifik klien.



BAB II

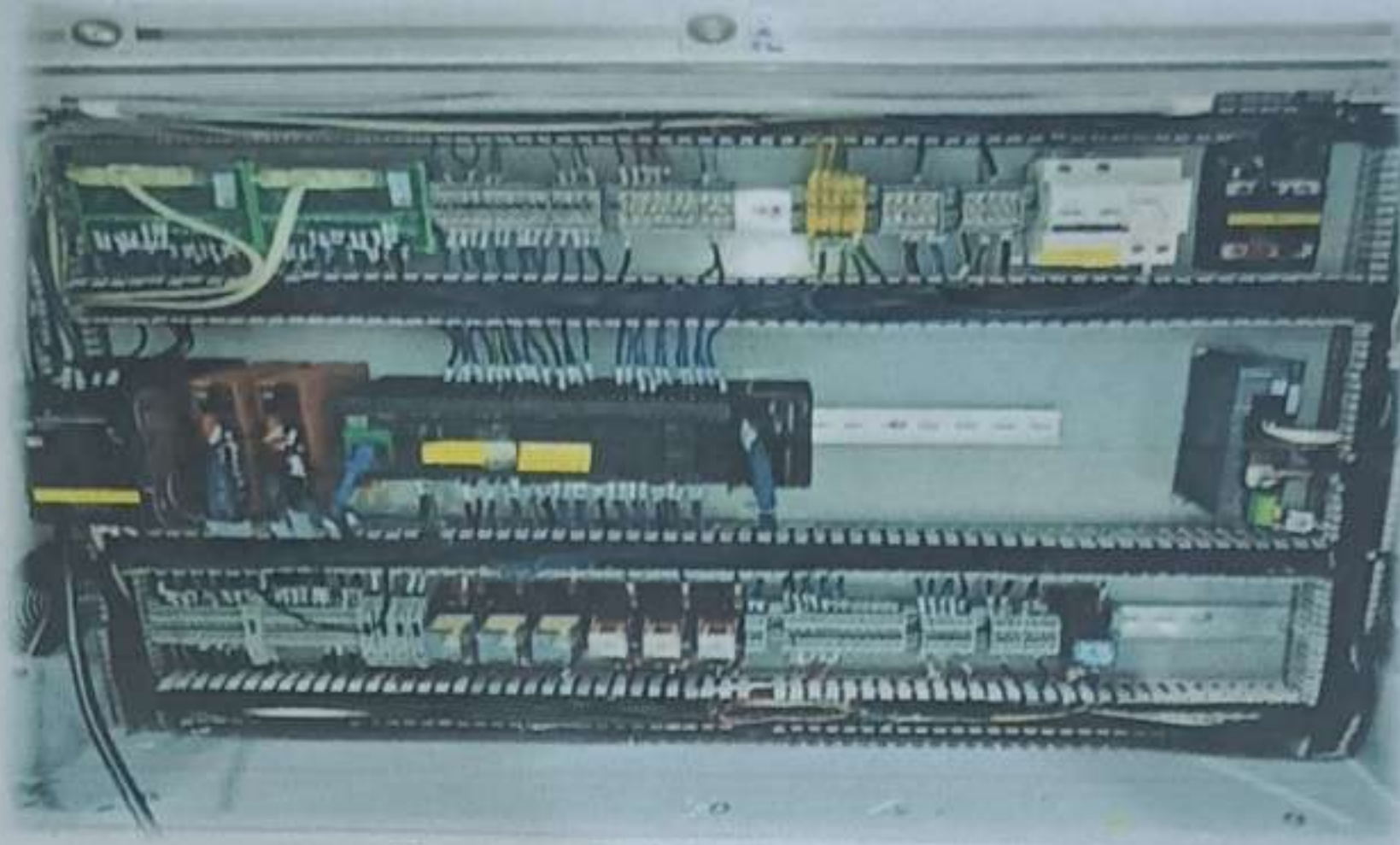
URAIAN PEKERJAAN

2.1 Sistem Penugasan

Selama melakukan PKL di PT.Precindo Abadi terhitung mulai tanggal 25 July 2024 sampai 25 Desember kerja mulai berlangsung pada hari senin sampai Jumat, senin sampai kamis mulai dari jam 7.48 sampai dengan 15.48, Sedangkan pada hari Jumat mulai dari jam 7.48 sampai dengan 16.18 WIB. Selama melakukan Praktik Kerja Lapangan (PKL) penulis ditempatkan di Divisi Pengasemblyan, Tepatnya pada bagian *Mechanical Teknik*. Penulis diberikan tugas mengasembly material yang telah di desain oleh Designer automation.

2.2 Rangkuman Pekerjaan

Selama melakukan PKL, keseharian penulis di Divisi *Mechanical Teknik dan designer* melibatkan kegiatan mendampingi para *team Automation* dalam melakukan Pemrograman wiring, membuat drawing di inventor 2016 dan pengasemblyan material material produk, serta memastikan bahwa hasil dari barang yang kami produksi sudah memenuhi standar yang telah ditetapkan dan juga memenuhi kebutuhan customer. Penulis mengamati para *Team automation* dalam melakukan proses pengasemblyan dan memasang kabel wiring pada Panel Control dan melakukan pemeliharaan dan *troubleshooting* untuk mencapai proses produksi agar lebih efisien dan berkualitas tinggi. Pengalaman ini memberikan pengetahuan pada penulis tentang Teknologi Pemrograman panel modern dan meningkatkan peahaman penulis tentang Standar Kualitas Industri.



Gambar 2.1 *Panel Control*

Panel Control adalah bagian dari antarmuka pengguna yang memungkinkan pengguna untuk mengelola berbagai fungsi dan pengaturan system atau aplikasi. Pengaturan system panel control biasanya digunakan untuk mengonfigurasi pengaturan system seperti perangkat keras, perangkat lunak dan opsi system lainnya, seperti pengaturan koneksi jaringan, vpn dan opsi terkait internet. Panel pengaturan untuk Firewall, antivirus, dan opsi privasi lainnya. Berbagai komponen utama panel control berupa panel alat sistem seperti akses alat-alat manajer tugas pengelola perangkat dan utilitas sistem lainnya.

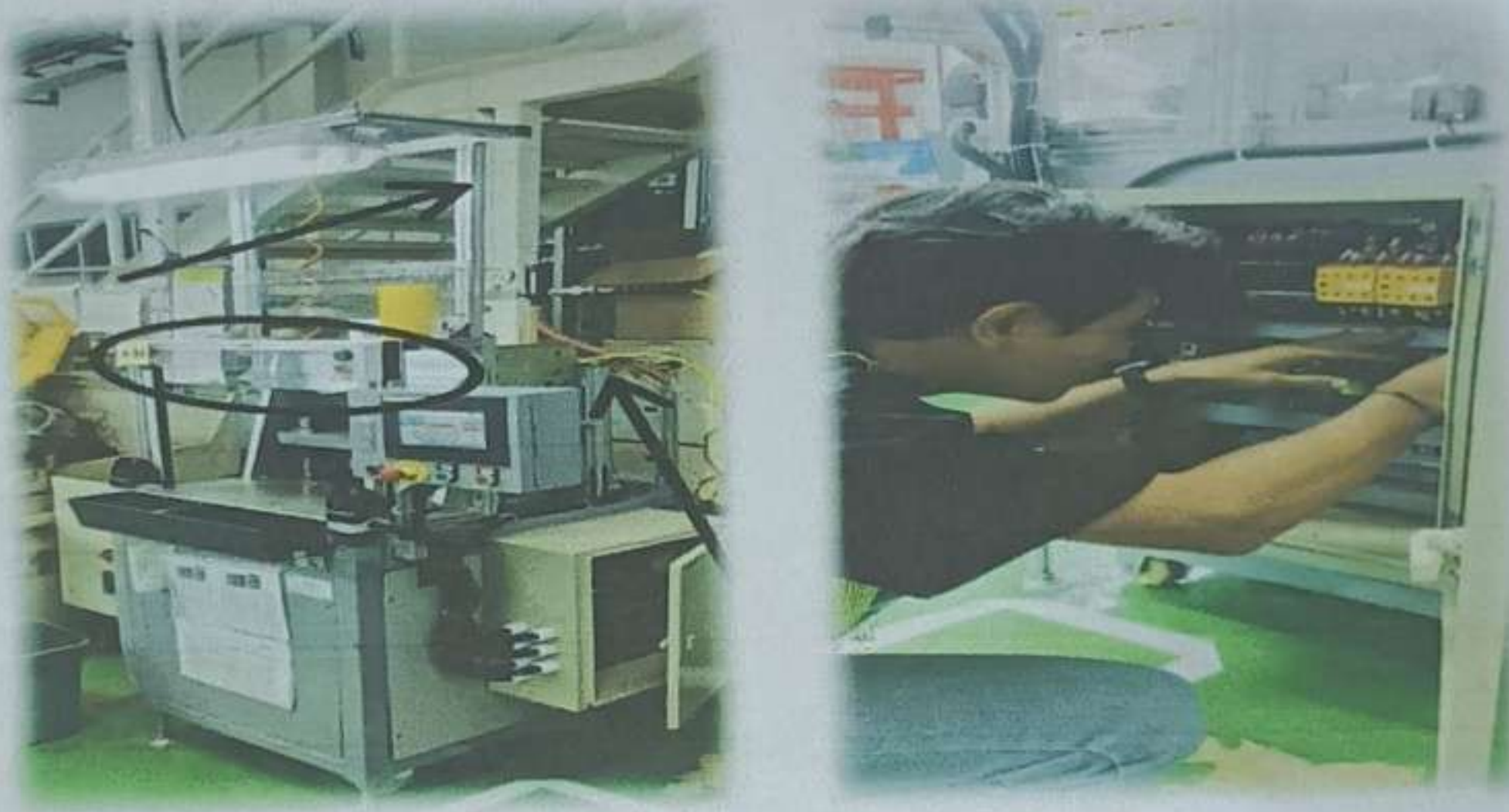


Gambar 2.2 *Tampilan Assembly Tuf Winding*

Pemasangan sensor pada cover mesin TUF winding (Triple Insulated Wire Winding) merupakan bagian penting dari sistem pemantauan dan pengendalian pada motor atau transformator yang menggunakan teknik winding ini. Tujuan utama pemasangan sensor adalah untuk memantau kondisi operasional mesin, mendeteksi adanya masalah atau kerusakan lebih awal, serta meningkatkan efisiensi dan keamanan dalam penggunaan mesin tersebut.

2.1.1 Pengasemblyan Update Safety Garding

assembly update safety guarding mengacu pada proses pembaruan atau perbaikan pada sistem pengamanan (safety guarding) yang digunakan untuk melindungi pekerja selama proses perakitan (assembly) mesin atau peralatan industri. Sistem pengamanan ini bertujuan untuk mengurangi risiko kecelakaan atau cedera akibat kontak dengan komponen bergerak, suhu tinggi, atau bahaya lainnya yang ada selama proses produksi atau perakitan. Tujuan dari *assembly update safety guarding* adalah untuk menjaga keselamatan dan kesehatan pekerja serta memastikan bahwa mesin dan peralatan beroperasi dengan aman dan efisien.



Gambar 2.3 *Assembly pulse press*

Pada assembly Pulse Press ini, penulis dan tim automation melakukan assembly dan electrical pada panel control dari mesin pulse press. Penulis melakukan assembly pada cover pintu depan belakang seperti yang ditunjukkan pada gambar agar menjadi updating safety guarding, Project ini di selesaikan dalam waktu 3 hari, disini penulis melakukan pemotongan alu profile dan poly carbonet, lalu melakukan pengasemblyan sesuai drawing yang telah ada. Penulis mengasembly alu profile menggunakan inner bracket dan memasang poly carbonet menggunakan siku L dan Guset berukuran 30. Pada proses ini mesin di buat menjadi safety untuk para operator mesin.

Berikut hasil dari desain dan material Assembly yang digunakan untuk pengassemblyan:



Gambar 2.4 *Material Assembly*

Material yang sering digunakan untuk mengassembly cover mesin yaitu alu profile, poly carbonet dan inner bracket. Biasanya penulis juga mendesain alu dan poly carbonet sesuai ukuran dari ukuran mesin yang ingin di assembly. Penulis menggunakan aplikasi Inventor Autodesk 2016 yang biasa dipakai designer di Perusahaan. Dan penulis harus menyediakan informasi tentang metode yang digunakan untuk membuat gambar. Sebelum mendesain material tersebut, penulis Menganalisis gambar dari berbagai aspek, seperti kesesuaian dengan spesifikasi, keakuratan, dan fungsionalitas dari tim automation. Alu profile kemungkinan merujuk pada *profil aluminium untuk perakitan*, Alu profile ini adalah bahan bangunan atau komponen yang terbuat dari aluminium dengan bentuk tertentu yang digunakan dalam perakitan struktur, terutama dalam industri manufaktur dan rekayasa. Profil aluminium digunakan untuk membuat berbagai jenis kerangka, rangka, atau struktur dalam banyak aplikasi. Begitu juga dengan poly carbonet yang bisa di aplikasikan dalam bentuk model apapun sesuai keinginan. Poly carbobet adalah jenis plastic termoplastik yang terkenal karena kekuatan, ketahanan benturan, dan transparansinya yang tinggi. Polikarbonat memiliki sifat mekanik yang sangat baik dan digunakan dalam berbagai aplikasi industri dan komersial.



Gambar 2. 5 *Komponen Panel Control*

1. Tombol Tekan (*Push Buttons*) Digunakan untuk mengaktifkan atau menonaktifkan fungsi tertentu. Tombol ini bisa berupa tombol tunggal atau tombol yang bisa dikendalikan dengan berbagai cara (misalnya, tombol tekan, tombol beralih, dll.).
2. Switch (*Saklar*) Digunakan untuk mengalihkan antara dua atau lebih status atau aliran listrik. Saklar bisa berupa saklar toggle, saklar rotary, atau saklar geser.
3. Lampu dan Indikator Digunakan untuk menunjukkan status sistem. Lampu indikator bisa berupa LED yang menyala atau berkedip untuk menunjukkan berbagai keadaan, seperti "aktif," "standby," atau "kesalahan."
4. Pengukur (*Meter*) Alat untuk mengukur dan menampilkan parameter seperti tegangan, arus, suhu, atau tekanan. Meter bisa berupa meter analog atau digital.
5. Kontroller (*Controller*) Perangkat yang mengatur dan mengendalikan proses atau sistem berdasarkan input dari sensor atau pengguna.
6. Layar (*Display*) Menampilkan informasi visual kepada pengguna, seperti status sistem, data operasional, atau pesan kesalahan. Layar bisa berupa LCD, LED, atau touchscreen.
7. Konektor dan Terminal Tempat untuk menghubungkan kabel atau perangkat eksternal ke panel kontrol. Konektor dan terminal memfasilitasi konektivitas listrik dan komunikasi data.
8. Relai (*Relai*) Saklar elektromagnetik yang digunakan untuk mengendalikan sirkuit dengan sinyal kecil atau untuk mengatur aliran listrik dalam sirkuit yang lebih besar.

Proses assembly Odi Grinder yang penulis lakukan bersama Tim automation adalah Pastikan semua komponen yang dibutuhkan untuk penutupan (cover) sudah tersedia. Ini termasuk cover itu sendiri, baut, mur, dan komponen pelindung lainnya yang dapat membantu menjaga keamanan mesin. Cover biasanya dirancang agar pas dengan struktur mesin dan bisa mengelilingi komponen yang berputar atau bergerak. Penulis melakukan pemotongan alu profile dan poly carbonet, setelah melakukan peotongan penulis melakukan assembly dan penguncian cover, penulisGunakan baut, sekrup, atau mekanisme penguncian lainnya untuk memastikan cover terpasang dengan kokoh. Penguncian yang tepat sangat penting agar cover tidak mudah terlepas selama pengoperasian mesin. Setelah cover terpasang, lakukan pengecekan untuk memastikan tidak ada celah yang bisa menyebabkan bahaya atau gangguan pada kinerja mesin. Pastikan juga bahwa cover tidak menghalangi ventilasi mesin atau jalur sirkulasi udara yang diperlukan.



Gambar 2. 6 *Tampilan Assembly Odi Grinder*

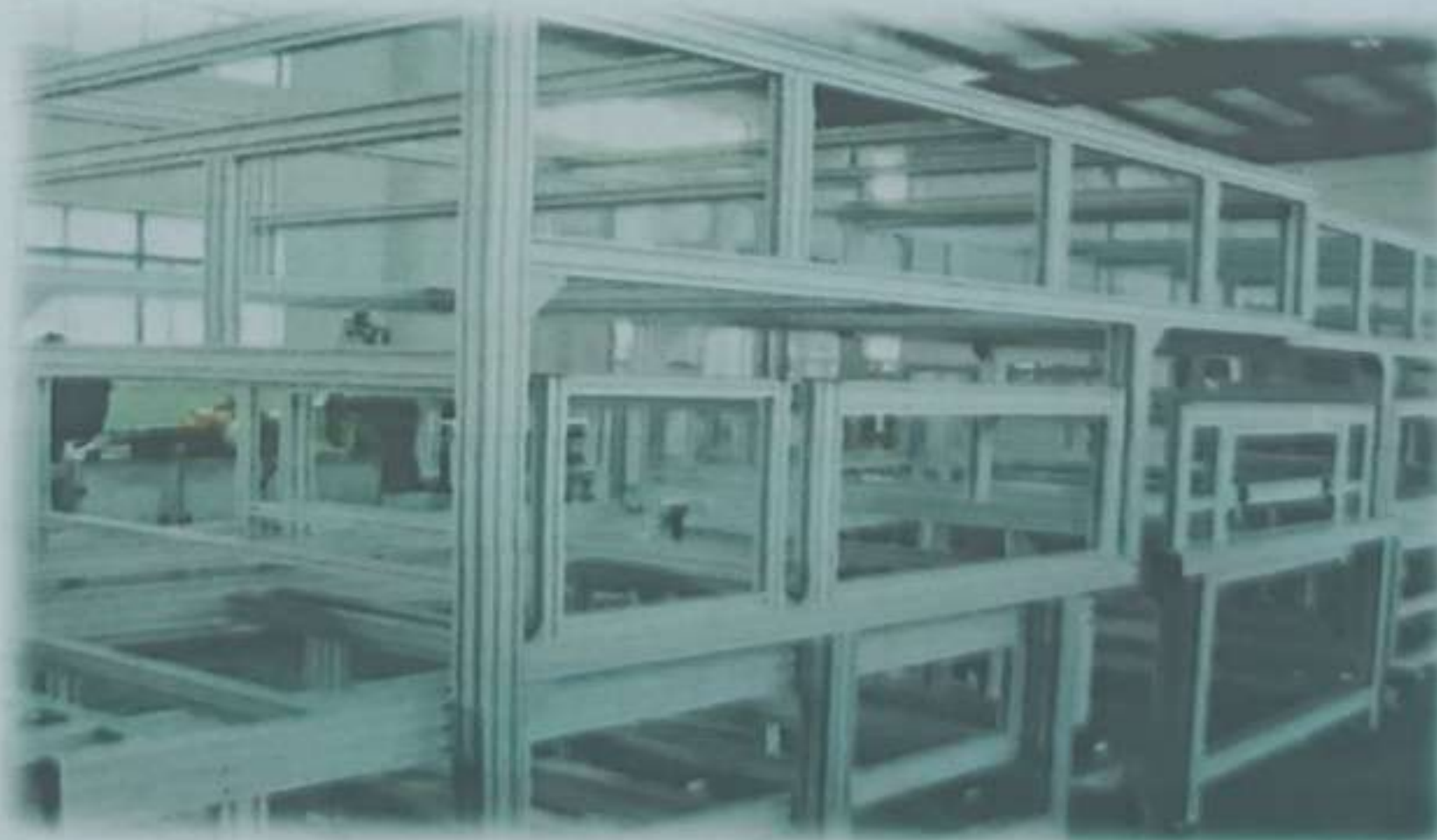
2.2.2 Assembly *Mechanical Mesin*

Mechanical adalah istilah yang berkaitan dengan mesin atau mekanisme. Dalam konteks teknik atau ilmu pengetahuan, "mechanical" merujuk pada segala hal yang berhubungan dengan prinsip-prinsip mekanika, yang mencakup gaya, gerakan, energi, dan peralatan yang menggunakan sistem mekanik untuk berfungsi. Istilah ini sering digunakan dalam berbagai bidang, seperti:

1. Mechanical Engineering (Teknik Mesin): Bidang teknik yang mempelajari perancangan, pembuatan, dan pemeliharaan mesin serta sistem mekanik.
2. Mechanical Systems: Sistem yang terdiri dari komponen-komponen yang bergerak atau berinteraksi secara mekanis, seperti roda gigi, piston, dan lainnya.
3. Mechanical Process: Proses yang melibatkan penggunaan alat atau mesin untuk menghasilkan suatu produk atau untuk mengubah bentuk bahan.

Secara umum, "mechanical" menggambarkan segala sesuatu yang terkait dengan peralatan, komponen, dan prinsip-prinsip yang berkaitan dengan mesin dan gerakan fisik.

Mengassembly alu profile sesuai dengan ukuran, bentuk dan posisi ukuran cover mesin yang ingin di perbaiki, melakukan pengassemblyan alu profile agar terikat memerlukan inner bracket dll. Assembly alu profile yang telah di assembly dapat dilihat pada gambar 2.7.



Gambar 2. 7 *Desain Objek Assembly 3D alu profile*



Assembly mesin OOR biasanya merujuk pada proses perakitan mesin atau perangkat yang dilakukan di luar rak atau tempat penyimpanan komponen, dan sering kali dilakukan sebagai bagian dari tahap produksi atau pengujian mesin sebelum disusun sepenuhnya. Pada tahap pengassemblyan alu profile pada mesin OOR adalah pemasangan pintu dari mesin OOR pada tahap ini penulis dan tim automation melakukan Assembly alu profile menggunakan *slaidet Rail* untuk pintu dari OOR yang mengalami kerusakan kemacetan pada saat membuka dan menutup pintu lalu penulis dan tim automation memasang sensor pada pintu OOR guna untuk Safety pada operator mesin OOR tersebut. Berikut gambar hasil dari assembly mesin OOR dapat dilihat pada gambar 2. 8.



Gambar 2. 8 Tampilan Assembly OOR

Pembuatan awal dari objek-objek yang ingin di buat penulis juga menggunakan aplikasi yang sering di pakai perusahaan yaitu *Autodesk Inventor Profesional 2016*. Para engineer membuat part-part dan pengassemblyan menggunakan aplikasi ini, Autodesk Inventor 2016 membawa berbagai peningkatan yang dirancang untuk meningkatkan produktivitas, efisiensi, dan kualitas desain. Inventor 2016 terintegrasi dengan Autodesk Vault untuk manajemen data desain, memungkinkan kontrol versi, pelacakan perubahan, dan kolaborasi tim yang lebih baik. Tampilan *Autodesk Inventor Profesional 2016* dapat dilihat pada Gambar 2.9.



Gambar 2.9 Tampilan Autodesk Inventor



Assembly Surface Grinding ini merupakan project besar yang penulis dan tim automation kerjakan pada project ini penulis melakukan pembongkaran, pengasemblyan, pemodifan dan update safety guarding. Sementara tim electrical automation mengerjakan dua panel pada project surface guarding. Penulis melakukan pemotongan pengukuran dan pengasemblyan pada alu profile dan poly carbonet, penulis melakukan pemasangan engsel pada pintu cover surface grinding, melakukan pemasangan sensor dan pemasangan penutup atas atau atap menggunakan wiremesh dan expanda metal. Pada proses ini penulis dan tim automation melakukan sistem update safety guarding yaitu Pengasemblyan cover mesin surface grinding dengan sistem update safety guarding adalah proses perakitan bagian bagian cover mesin yang berfungsi untuk melindungi komponen-komponen internal mesin dan memastikan keselamatan serta kelancaran operasional mesin. Setelah semua komponen cover dipasang, lakukan pengecekan keseluruhan mesin untuk memastikan bahwa semua bagian terpasang dengan baik dan tidak ada komponen yang longgar atau tidak berfungsi. Setelah itu, lakukan pengujian mesin untuk memastikan bahwa cover dapat melindungi bagian dalam mesin dengan baik dan tidak ada masalah selama proses grinding. Tampilan gambar assembly cover surface grinding yang telah selesai kerjakan dapat dilihat pada gambar 2.10.



Gambar 2. 10 Assembly Surface Grinding



BAB III PENUTUP

3.1 Kompetensi Yang Diperlukan

Selama Praktek Kerja Lapangan di Divisi Mechanical Desain, beberapa mata kuliah Teknik Perancangan Mekanik yang relevan dan di kembangkan adalah Desain, Mechanical Teknik dan sedikit electrical. Desain Mechanical memberikan dasar memahami kelebihan dari desain mechanical dapat membantu dalam merancang sistem yang efisien dan efektif. Tetapi pada Industri perusahaan ini, Mechanical Desain dengan tingkatan tinggi digunakan untuk desain proyek-proyek mesin seperti Trimming and Forming. Mechanical Teknis meningkatkan pengasemblyan pada desain part yang telah jadi dan pengasemblyan pada kerangka-kerangka mesin seperti alu Profile dan komponen-komponen lainnya. Electrical memungkinkan pengertian dan memahami pemasangan kabel pada sensor dan *troubleshoot*.

3.2 Saran

Saran penulis untuk Praktik Kerja Lapangan berikutnya sebagai berikut:

Mempersiapkan diri dengan baik dalam menjalankan PKL, aktif dalam berpartisipasi, pahami dan pelajari proses kerja dan yang terpenting adalah jaga etika dan profesionalitas di Perusahaan/tempat kita menjalankan praktik kerja lapangan.

3.2.1 Saran Untuk Perusahaan

Saran penulis untuk perusahaan setelah melaksanakan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. PRECINDO ABADI adalah agar kedepannya menjalin hubungan dengan Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung dengan perusahaan. Kerjasama tersebut dapat membantu pihak perusahaan maupun pihak Politeknik manufaktur Negeri Bangka Belitung untuk menerima dan melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di PT. PRECINDO ABADI.



3.2.2 Saran Untuk Mahasiswa

Diharapkan dari pihak kampus untuk dapat melakukan monitoring terhadap para mahasiswanya yang sedang melakukan kegiatan Praktek Kerja Lapangan (PKL) dengan mungkin mengadakan pertemuan secara online. Selain itu, semoga kedepannya Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung dapat memperbanyak menjalin kerja sama dengan perusahaan – perusahaan yang khususnya membutuhkan pengetahuan dari program Studi DIII Teknik Perancangan Mekanik.

3.2.3 Saran untuk Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

Mahasiswa Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung harus menjadi nama baik kampus dan perusahaan selama mengikuti kegiatan Praktek Kerja Lapangan (PKL), serta menaati peraturan yang ada dari kampus maupun pada perusahaan. Mahasiswa perlu mempersiapkan *hard skills*, *soft skills*, sikap yang baik, serta mental dan fisik yang kuat. Sebelum memilih tempat PKL, sebaiknya mencari informasi tentang perusahaan yang akan dilamar sehingga dapat lebih mempersiapkan diri selama kegiatan PKL dilaksanakan, sehingga pihak kampus dapat kepercayaan dari perusahaan tersebut.



LAMPIRAN



Form-MG-05 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Purma Alziqri
NPM/NIM : 0022250
Tempat Magang : PT.PRECINDO ABADI
Kegiatan Tanggal : 25 Juli 2024 s.d 27 Juli 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Kamis	- Perkenalan dan Data Pribadi - Pengenalan perusahaan dan Divisi Automation dan Engineer - Pembagian seragam dan perlengkapan safety
Jumat	- Penempatan ke Tim Automation dan Engineer - Pengenalan lingkungan industry - Mengamati para pekerja dalam menjalankan tugas masing-masing

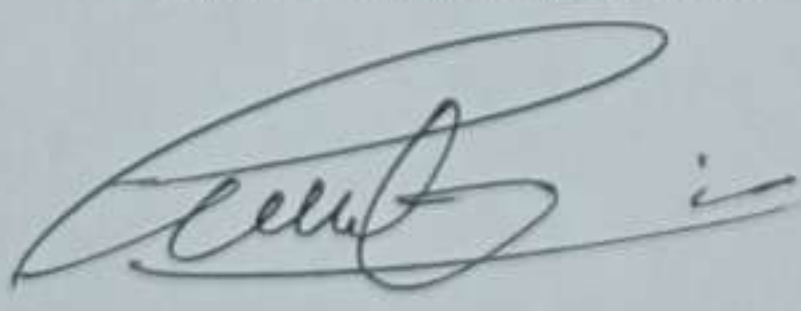
Dibuat oleh Mahasiswa  Purma Alziqri	Pembimbing/Supervisor  Ardan Fathoni
---	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Purma Alziqri
NPM/NIM : 0022250
Tempat Magang : PT.PRECINDO ABADI
Kegiatan Tanggal : 29 Juli 2024 s.d 2 Agustus 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Identifikasi apa saja yang harus dikerjakan selama magang - Menentukan alur pekerjaan - Mengamati proses assembly dan desain job/project
Selasa	- Membantu para mechanical menggassembly
Rabu	- Mengamati tim automation memasang wiring - Memotong material assembly yang ingin di pakai
Kamis	- Mengamati tim automation melakukan proses pekerjaan
Jumat	- Melakukan pengukuran padaalu profile - Melakukan pengukuran poly carbonet

Dibuat oleh Mahasiswa  Purma Alziqri	Pembimbing/Supervisor   Ardan Fathoni
---	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Purma Alziqri

NPM/NIM : 0022250

Tempat Magang : PT.PRECINDO ABADI

Kegiatan Tanggal : 5 agustus 2024 s.d 9 Agustus 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Latihan mendesain part yang di arahkan tim automation desain
Selasa	- Latihan mendesain part yang di arahkan tim automation desain
Rabu	- Latihan mendesain part yang di arahkan tim automation desain
Kamis	- Latihan mendesain part yang di arahkan tim automation desain
Jumat	- Latihan mendesain part yang di arahkan tim automation desain

Dibuat oleh Mahasiswa

Purma Alziqri

Pembimbing/Supervisor

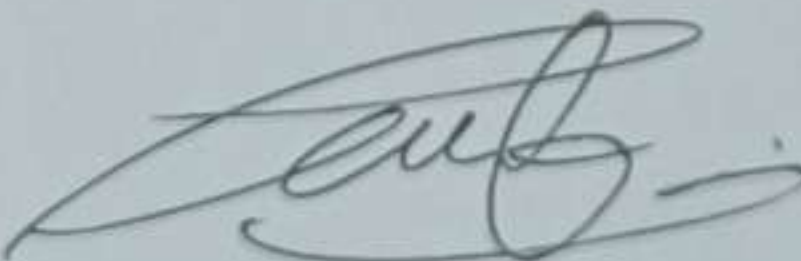
Ardan Fathoni



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Purma Alziqri
NPM/NIM : 0022250
Tempat Magang : PT.PRECINDO ABADI
Kegiatan Tanggal : 12 agustus 2024 s.d 16 Agustus 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Melakukan pertemuan dengan pembimbing magang - Mengikuti arahan kerja dari pembimbing
Selasa	- Melakukan Training assembly - Membuat part material alu profil
Rabu	- Melanjutkan part material alu profil
Kamis	- Mengamati tim automation melakukan wiring - Melanjutkan desain part material alu profile
Jumat	- Melakukan pengumpulan material yang akan di kerjakan selama praktik kerja lapangan berlangsung

Dibuat oleh Mahasiswa	Pembimbing/Supervisor
	 
Purma Alziqri	Ardan Fathoni



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Purma Alziqri

NPM/NIM : 0022250

Tempat Magang : PT.PRECINDO ABADI

Kegiatan Tanggal : 19 Agustus 2024 s.d 23 Agustus 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Membantu tim automation melakukan pemontingan terhadap panel - Memasang din rel dan cabel duct pada panel
Selasa	- Melakukan pemontingan untuk 17 panel - Memotong cabel duct dan din rel
Rabu	- Pengangkatan panel yang telah selesai di program dan di wiring
Kamis	- Melakukan pengukuran alu profil yang ingin di pakai - Memotong alu profil yang telah di ukur
Jumat	- Pengassemblyan pada alu profil dengan tim automarion

Dibuat oleh Mahasiswa

Purma Alziqri

Pembimbing/Supervisor

Ardan Fathoni



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Purma Alziqri
NPM/NIM : 0022250
Tempat Magang : PT.PRECINDO ABADI
Kegiatan Tanggal : 26 Agustus 2024 s.d 30 Agustus 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Melakukan perbaikan ke perusahaan lain bersama tim automation - Melakukan assembly cover pintu menggunakan alu profile
Selasa	- Pemasangan sensor ke poly carbonet di tuf winding - Pemotongan cabel core dan cabel power
Rabu	- Pemotongan poly carbonet
Kamis	- Pengasemblyan poly carbonet dengan alu profile - Pembuatan lobang/pengeboran terhadap poly carbonet dan alu profile - Pemasangan screw untuk assembly poly carbonet dan alu profile
Jumat	- Melakukan finishing assembly cover mesin tuf winding - Melakukan try dan running mesin dengan tim automation

Dibuat oleh Mahasiswa

Purma Alziqri

Pembimbing/Supervisor

Ardan Fathoni



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Purma Alziqri

NPM/NIM : 0022250

Tempat Magang : PT.PRECINDO ABADI

Kegiatan Tanggal : 2 September 2024 s.d 6 September 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Melakukan pengukuran stainlees untuk di potong - Pemotongan stainlees untuk membuat body panel control
Selasa	- Melakukan perbaikan panel bersama tim automation - Pemasangan cabel duct pada panel
Rabu	- Melakukan pemodifan body panel control
Kamis	- Melakukan pemotongan din rel untuk panel control - Melakukan pengeboran din rel menggunakan worm screw/screw cacing
Jumat	- Mengidentifikasi tujuan dan cara kerja dari panel control

Dibuat oleh Mahasiswa

Purma Alziqri

Pembimbing/Supervisor

Ardan Fathoni



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

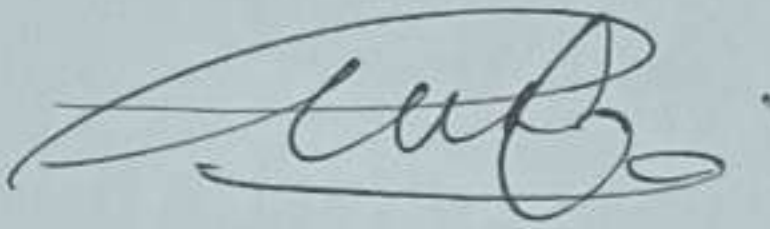
Nama : Purma Alziqri

NPM/NIM : 0022250

Tempat Magang : PT.PRECINDO ABADI

Kegiatan Tanggal : 9 September 2024 s.d 13 September 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Mengamati tim automation mengecek cara kerja panel control - Melakukan perbaikan terhadap panel control
Selasa	- Memotong Cabel Duct sesuai ukuran untuk panel control - Memotong Din Rel sesuai ukuran panel control - Pengeboran terhadap panel untuk melakukan pewiringan
Rabu	- Memasang komponen pada panel control
Kamis	- Melakukan Pendempulan terhadap din rel yang selesai di potong - Pemasangan cover depan panel control
Jumat	- Penyusunan panel yang telah selesai/panel control yang sudah siap digunakan

Dibuat oleh Mahasiswa  Purma Alziqri	Pembimbing/Supervisor   Ardan Fathoni
---	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Purma Alziqri

NPM/NIM : 0022250

Tempat Magang : PT.PRECINDO ABADI

Kegiatan Tanggal : 9 September 2024 s.d 13 September 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Mengamati tim automation mengecek cara kerja panel control - Melakukan perbaikan terhadap panel control
Selasa	- Memotong Cabel Duct sesuai ukuran untuk panel control - Memotong Din Rel sesuai ukuran panel control - Pengeboran terhadap panel untuk melakukan pewiringan
Rabu	- Memasang komponen pada panel control
Kamis	- Melakukan Pendempulan terhadap din rel yang selesai di potong - Pemasangan cover depan panel control
Jumat	- Penyusunan panel yang telah selesai/panel control yang sudah siap digunakan

Dibuat oleh Mahasiswa

Purma Alziqri

Pembimbing/Supervisor

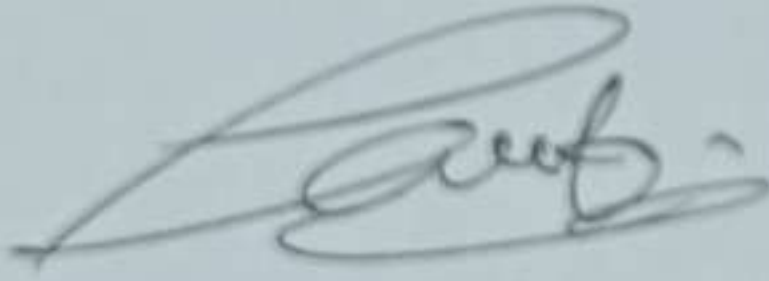
Ardan Fathoni



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Purma Alziqri
NPM/NIM : 0022250
Tempat Magang : PT.PRECINDO ABADI
Kegiatan : 16 September 2024 s.d 20 September 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	LIBUR MAULID NABI MUHAMMAD SAW
Selasa	- Mendesain kerangka pendiri panel mesin trimming dan forming selama 4 hari
Rabu	- Mendesain kerangka pendiri panel mesin trimming dan forming selama 4 hari
Kamis	- Mendesain kerangka pendiri panel mesin trimming dan forming selama 4 hari
Jumat	- Mendesain kerangka pendiri panel mesin trimming dan forming selama 4 hari

Dibuat oleh Mahasiswa  Purma Alziqri	Pembimbing/Supervisor  Ardan Fathoni
---	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Purma Alziqri
NPM/NIM : 0022250
Tempat Magang : PT.PRECINDO ABADI
Kegiatan Tanggal : 23 September 2024 s.d 27 September 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Assembly kerangka pendiri panel Bersama tim automation - Melakukan pemasangan inner bracket ke alu profile
Selasa	- Mendesain komponen trimming dan forming
Rabu	- Melanjutkan desain komponen trimming dan forming - Membuat drawing trimming dan forming
Kamis	- Assembly part-part komponen trimming dan forming - Melakukan pemodifan pada part trimming dan forming - Memonting part trimming dan forming untukdi assembly
Jumat	SAKIT

Dibuat oleh Mahasiswa

Purma Alziqri

Pembimbing/Supervisor

Ardan Fathoni



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Purma Alziqri

NPM/NIM : 0022250

Tempat Magang : PT.PRECINDO ABADI

Kegiatan Tanggal : 30 September 2024 s.d/ 4 Oktober 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Mengerjakan assembly seluruh cover mesin odi grinder di Pt fluid science - Melakukan pengukuran cover lama yang akan di ganti dengan yang baru
Selasa	- Memotong poly carbonet yang sudah di ukur - Memotong alu profil untuk mesin odi grinder
Rabu	- Mulai assembly bagian cover mesin odi grinder dengan tim automation
Kamis	- Melanjutkan assembly cover mesin odi grinder - Membuat rangka pendiri pane lodi grinder
Jumat	- Melanjutkan assembly cover odi grinder - Finishing pemasangan sensor safety guarding pada odi grinder - Finishing assembly seluruh bagian cover mesin odi grinder

Dibuat oleh Mahasiswa

Purma Alziqri

Pembimbing/Supervisor

Ardan Fathoni



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Purma Alziqri

NPM/NIM : 0022250

Tempat Magang : PT.PRECINDO ABADI

Kegiatan Tanggal : 7 Oktober 2024 s.d/ 11 Oktober 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Pergi ke perusahaan lain untuk mengukur cover lama mesin OOR - Mendesain dan membuat drawing pada alu profile yang telah di ukur
Selasa	- Melakukan pemotongan pada alu profile sesuai ukuran cover lama mesin OOR - Melakukan pemotongan pada poly carbonet sesuai ukuran
Rabu	- Mengassembly alu profile - Mengassembly dan pemontingan poly carbonet
Kamis	- Pemasangan door roller pada pintu mesin OOR - Pemontingan L brecket untuk sensor
Jumat	- Pemasangan sensor pada pintu mesin OOR - Finishing assembly semua material pintu mesin OOR - Commissioning pintu mesin OOR dari engineer jobdesk

Dibuat oleh Mahasiswa

Purma Alziqri

Pembimbing/Supervisor

Ardan Fathoni



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Purma Alziqri

NPM/NIM : 0022250

Tempat Magang : PT.PRECINDO ABADI

Kegiatan Tanggal : 14 Oktober 2024 s.d 22 Oktober 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Melakukan kegiatan ke perusahaan lain - Melakukan perbaikan pintu roll mesin stamping - Melakukan pengukuran terhadap pintu stamping yang akan di modif
Selasa	- Mendesain pintu stamping sesuai ukuran - Pemasangan roda dan plan pada pitu stamping
Rabu	- Pemotongan alu profile - Melakukan pemotongan poly carbonet sesuai ukuran untuk pintu stamping baru
Kamis	- Pemasangan siku pada alu profile - Pengassemblyan alu profile, poly carbonet dan siku untuk membuat pintu stamping
Jumat	- Memfoto hasil assembly kepada leader angineer

Dibuat oleh Mahasiswa

Purma Alziqri

Pembimbing/Supervisor

Ardan Fathoni



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Purma Alziqri

NPM/NIM : 0022250

Tempat Magang : PT.PRECINDO ABADI

Kegiatan Tanggal : 25 Oktober 2024 s.d 29 Oktober 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Melakukan assembly pada job baru Cover depan belakang pada mesin komasi - Melakukan pengecekan pada mesin komasi - Mempersiapkan material untuk di assembly
Selasa	- Perencanaan modifikasi dengan tim automation - Melakukan assembly upgrade safety garding
Rabu	- Pemotongan alu profile dan poly carbonet yang telah di sesuaikan - Mengassembly alu profile dan poly carbonet
Kamis	- Memodifikasi safety cover poly carbonet - Pemotongan modifikasi poly carbonet menggunakan Jigsaw
Jumat	SAKIT

Dibuat oleh Mahasiswa

Purma Alziqri

Pembimbing/Supervisor

Ardan Fathoni



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Purma Alziqri

NPM/NIM : 0022250

Tempat Magang : PT.PRECINDO ABADI

Kegiatan Tanggal : 1 November Oktober 2024 s.d 5 November 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Membuat design cover panel control Bersama tim automation design - Membuat drawing part panel control yang telah selesai
Selasa	- Melakukan pemontingan pada panel control - Melakukan modifikasi bentuk dan letak tombol panel control
Rabu	- Pemasangan tombol dan komponen panel control Bersama tim electrical - Melakukan pemotongan pada panel control menggunakan grenda
Kamis	- Memotong cable duct sesuai ukuran panel - Memotong din rell sesuai ukuran panel
Jumat	- Mengamati tim electrical automation merangkai dan mewiring panel control - Mengamati dan mempelajari cara pemrograman panel control dan di upgrade menjadi lebih safety dengan tim automation

Dibuat oleh Mahasiswa

Purma Alziqri

Pembimbing/Supervisor

Ardan Fathoni



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Purma Alziqri

NPM/NIM : 0022250

Tempat Magang : PT.PRECINDO ABADI

Kegiatan Tanggal : 8 November 2024 s.d 12 November 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Pergi ke perusahaan lain dengan tim automation - Melakukan perbaikan cover alu profile mesin surface grinding
Selasa	- Memodifikasi cover mesin surface grindng - Mengassembly cover mesin surface grinding sesuai ketentuan safety dari customer/upgrade safety guarding
Rabu	- Pemasangan sensor pada pintu dan jendela cover mesin surface grinding - Mengassembly wayer mes pada atap mesin surface grinding
Kamis	FUNDAY PERUSAHAAN
Jumat	- Melakukan bendingan pada stopper pintu - Finishing assembly upgrade safety guarding pada mesin surface grinding - Commissioning dari engineer jobdesk

Dibuat oleh Mahasiswa

Purma Alziqri

Pembimbing/Supervisor

Ardan Fathoni



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Purma Alziqri

NPM/NIM : 0022250

Tempat Magang : PT.PRECINDO ABADI

Kegiatan Tanggal : 15 November 2024 s.d 19 November 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Merapikan material, komponen dan semua barang diperusahaan - Melakukan pemotongan alu profile untuk cover mesin selanjutnya
Selasa	- Melakukan pemontingan pada alas panel control - Membantu tim electrical memotong kabel untuk wiring - Membantu pewiringan dibimbing oleh tim electrical
Rabu	- Belajar menggunakan e plan untuk drawing wiring panel control - Melanjutkan membuat drawing wiring
Kamis	SAKIT
Jumat	- Melakukan pemasangan tombol panel control - Pemontingan cable duct - Pemotongan din rel untuk panel control

Dibuat oleh Mahasiswa

Purma Alziqri

Pembimbing/Supervisor

Ardan Fathoni



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Purma Alziqri

NPM/NIM : 0022250

Tempat Magang : PT.PRECINDO ABADI

Kegiatan Tanggal : 22 November 2024 s.d 25 November 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Merangkum semua yang dikerjakan pada saat kegiatan praktik kerja lapangan - Mengidentifikasi semua cara kerja dan mempelajari fungsi dan tujuan dari material dan semua komponen
Selasa	- Mendata barang dan material yang di pakai selama mengerjakan kegiatan praktik kerja lapangan yang dibimbing tim departemen di perusahaan
Rabu	- Melakukan pertemuan dengan manager divlopment automation dan pembimbing/Supervisor magang untuk wawancara terakhir melakukan praktik kerja lapangan di Perusahaan.

Dibuat oleh Mahasiswa

Purma Alziqri

Pembimbing/Supervisor

Ardan Fathoni