

**LAPORAN MAGANG
DI PT PAHALA HARAPAN LESTARI**



Disusun oleh:

Nama : Sherin Ferninda Putri

NIM : 1042127

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG
TAHUN 2025**

LEMBAR PENGESAHAN

LAPORAN MAGANG DI PT PAHALA HARAPAN LESTARI

Laporan ini Telah Disetujui
Sebagai Salah Satu Syarat Kelulusan Magang
Politeknik Mnuufaktur Negeri Bangka Belitung

Menyetujui,

Dosen Wali,



Husman, S.S.T., M.T.
NIDN. 0229057601

Pembimbing Perusahaan,



Ahmad Yani

Ka. Prodi



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

Komisi Magang



Zanu Saputra, S.ST., M.Tr.T.
NIP. 198311032014041001

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa atas segala rahmat dan karunia-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan penyusunan laporan kegiatan magang ini dengan baik dan lancar.

Laporan ini merupakan bentuk pertanggungjawaban dari pelaksanaan kegiatan magang yang telah dilaksanakan di PT Pahala Harapan Lestari dalam periode 3 Maret 2025 hingga 12 Juli 2025. Pelaksanaan kegiatan magang ini merupakan salah satu persyaratan akademik yang harus dipenuhi penulis untuk menyelesaikan program studi D-IV Teknik Mesin dan Manufaktur di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.

Melalui pelaksanaan kegiatan magang ini, penulis telah memperoleh pengalaman yang sangat berharga dalam lingkungan kerja industri sesungguhnya, khususnya di bidang manufaktur dalam hal pembubutan. Kegiatan magang ini bertujuan untuk menerapkan dan mengembangkan kompetensi yang telah diperoleh selama masa perkuliahan, memperluas wawasan dan keterampilan terkait dunia industri, serta meningkatkan kemampuan beradaptasi dan bersosialisasi dalam lingkungan kerja profesional. Pengalaman yang diperoleh tidak hanya memperkuat pemahaman konsep teoritis, tetapi juga mengasah keterampilan praktis yang akan sangat bermanfaat untuk pengembangan karier profesional di masa mendatang.

Pada kesempatan ini, penulis menyampaikan ucapan terima kasih kepada:

1. Allah Swt. yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga dapat melaksanakan kegiatan magang ini.
2. Orang tua dan saudara penulis yang telah memberikan dukungan, semangat, serta doa agar penulis dapat melaksanakan magang dengan baik dan lancar.
3. Bapak I Made Andik Setiawan, M. Eng., Ph.D., selaku Direktur Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung yang telah memberikan kesempatan dan dukungan untuk melaksanakan kegiatan magang.

4. Bapak Zanu Saputra, S.ST. M.Tr.T., selaku Kepala Jurusan Rekayasa Elektro dan Industri Pertanian dan Ketua Komisi Magang di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung yang telah memfasilitasi dan mengoordinasikan pelaksanaan kegiatan magang.
5. Bapak Dr. Ilham Ary Wahyudie, S.S.T., M.T., selaku Kepala Jurusan Studi D-IV Teknik Rekayasa Mesin di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung yang telah memberikan dukungan dan arahan dalam pelaksanaan kegiatan magang.
6. Bapak Boy Rollastin, S.Tr., M.T., selaku Kepala Program Studi D-IV Teknik Mesin dan Manufaktur di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung yang telah memberikan dukungan dan arahan dalam pelaksanaan kegiatan magang.
7. Bapak Husman, S.S.T., M.T., selaku dosen wali dan pembimbing yang telah memberikan bimbingan selama proses penyusunan laporan.
8. Bapak Ahmad Yani, selaku Kepala Bengkel Bubut di PT Pahala Harapan Lestari yang telah memberikan bimbingan dan arahan selama kegiatan magang.
9. Seluruh karyawan dan staf PT Pahala Harapan Lestari yang telah memberikan dukungan dan kerja sama yang baik selama kegiatan magang berlangsung.
10. Teman-teman dan semua pihak yang telah memberikan motivasi dan bantuan dalam kelancaran kegiatan magang dan penyusunan laporan.

Penulis menyadari bahwa laporan ini masih terdapat kekurangan dan keterbatasan. Oleh karena itu, penulis mengharapkan kritik dan saran yang membangun dari semua pihak demi perbaikan di masa mendatang

Akhir kata, penulis berharap semoga laporan ini dapat memberikan manfaat bagi pembaca dan menjadi referensi untuk kegiatan magang selanjutnya.

Sungailiat, 12 Juli 2025

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN.....	ii
KATA PENGANTAR.....	iii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR GAMBAR.....	vii
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR LAMPIRAN	ix
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Identitas dan Profil Perusahaan.....	1
1.2 Visi dan Misi Perusahaan	3
1.2.1 Visi Perusahaan	3
1.2.2 Misi Perusahaan	4
1.3 Kebijakan K3LH	4
1.4 Struktur Organisasi.....	4
1.5 Bidang Usaha	5
1.5.1 Pembangunan Kapal Baru	5
1.5.2 Perbaikan Kapal.....	7
1.5.3 Manufacturing	8
1.6 Prasarana dan Sarana Perusahaan.....	9
1.6.1 Prasarana Perusahaan.....	9
1.6.2 Sarana Perusahaan	10
1.7 Kerjasama Pelanggan	12
BAB II URAIAN KEGIATAN	13
2.1 Sistem Penugasan Kerja	13
2.2 Rangkuman Pekerjaan Selama Pelaksanaan Magang	14
2.2.1 Pembuatan dan Pengasahan Pahat Bubut.....	14
2.2.2 Pembubutan Diameter dan <i>Facing Flange</i>	15
2.2.3 Pengeboran <i>Flange</i>	17

BAB III PENUTUP	19
3.1 Kompetensi yang Diperlukan	19
3.2 Saran	20

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Logo PT Pahala Harapan Lestari	1
Gambar 1.2 Struktur Organisasi PT Pahala Harapan Lestari	5
Gambar 1.3 Kapal KIP Timah	6
Gambar 1.4 Kapal Patroli	6
Gambar 1.5 Kapal Tugboat	6
Gambar 1.6 Kapal Oil Barge	6
Gambar 1.7 Kapal Perintis	7
Gambar 1.8 Kapal Tugboat PATRA	8
Gambar 1.9 Kapal Oil Barge PATRA	8
Gambar 1.10 Flange Berbagai Ukuran	8
Gambar 1.11 Hoist	11
Gambar 1.12 Mesin Cutting CNC	11
Gambar 1.13 Electricity	11
Gambar 1.14 Bending Machine	11
Gambar 1.15 Trafo Las	11
Gambar 1.16 Feeder	11
Gambar 1.17 Plate Rolling Machine	12
Gambar 1.18 Winch Slipway	12
Gambar 2.1 Pengelasan Pahat Bubut	15
Gambar 2.2 Hasil Pembuatan Pahat	15
Gambar 2.3 Pembubutan Panjang Diameter Flange	17
Gambar 2.4 Pembubutan Facing Flange	17
Gambar 2.5 Pengeboran Flange	18
Gambar 2.6 Flange Hasil Pengeboran	18

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Pengaturan Jam Kerja PT Pahala Harapan Lestari	14
---	----

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1: Form Absensi Kehadiran	23
Lampiran 2: Form Kegiatan Mingguan	24
Lampiran 3: Form Penilaian Perusahaan/Pengguna	42

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Identitas dan Profil Perusahaan



Gambar 1.1 Logo PT Pahala Harapan Lestari

PT Pahala Harapan Lestari adalah perusahaan galangan kapal milik keluarga yang telah mendapat pengakuan tingkat nasional dan beroperasi di Indonesia sejak tahun 1982. Sebagai perusahaan yang mengkhususkan diri dalam bidang pembangunan dan perbaikan kapal, perusahaan ini menerapkan nilai-nilai persatuan, keahlian, inovasi, dan tanggung jawab dalam setiap aspek operasionalnya. Dalam upaya mengoptimalkan potensi yang dimiliki, PT Pahala Harapan Lestari menyediakan solusi maritim komprehensif melalui kompetensi dalam desain kapal, pembangunan kapal, perbaikan kapal, serta layanan pendukung lainnya.

Komitmen terhadap kualitas dan dedikasi perusahaan telah memperoleh pengakuan resmi melalui Penghargaan Paramakarya Tahun 2021 dengan kualifikasi “Pemimpin dalam Industri” yang diberikan langsung oleh Presiden Republik Indonesia. Pencapaian ini menegaskan posisi perusahaan sebagai salah satu pemain utama dalam industri maritim nasional yang mampu memberikan kontribusi signifikan bagi pengembangan sektor kelautan Indonesia.

Selama beberapa dekade terakhir, perusahaan ini telah melakukan transformasi dalam bidang pembangunan kapal melalui penerapan standarisasi

dan sistem produksi serial. Hingga saat ini, setelah berhasil menyelesaikan pembangunan lebih dari 100 unit kapal, prinsip-prinsip dasar tersebut tetap dipertahankan sebagai landasan operasional perusahaan. Dalam rangka pengembangan ke depan, PT Pahala Harapan Lestari berupaya mengintegrasikan teknik standarisasi yang telah teruji dengan kemajuan teknologi digital, sehingga dapat memposisikan diri sebagai perusahaan pembangunan kapal yang paling ramah lingkungan di Indonesia.

Kepemimpinan perusahaan dalam industri galangan kapal turut mendapat pengakuan melalui Penghargaan Sidhakarya Tahun 2020 dalam kategori “Pemimpin Berkembang” yang diberikan oleh Gubernur Kepulauan Bangka Belitung. Pencapaian ini semakin memperkuat reputasi perusahaan sebagai pionir dalam inovasi teknologi maritim yang berkelanjutan serta komitmennya terhadap pengembangan industri perkapalan nasional yang berwawasan lingkungan.

Sejalan dengan motto perusahaan “*We Serve You*”, PT Pahala Harapan Lestari senantiasa memprioritaskan kepuasan pelanggan dalam tiga aspek utama, yaitu Kualitas, Kesehatan dan Keselamatan Kerja, serta Lingkungan. Perusahaan mempertahankan konsistensi kualitas produk untuk menjaga kepercayaan pelanggan melalui implementasi standar Sistem Manajemen Mutu ISO 9001:2015, standar Sistem Manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja ISO 45001:2018, serta standar Sistem Manajemen Lingkungan ISO 14001:2015.

Dedikasi perusahaan terhadap aspek keselamatan kerja telah memperoleh pengakuan resmi melalui Penghargaan Manajemen K3 Terbaik yang diberikan oleh Walikota Pangkalpinang. Pencapaian ini menunjukkan komitmen berkelanjutan perusahaan dalam menciptakan lingkungan kerja yang aman, sehat dan bertanggung jawab terhadap kelestarian lingkungan, sekaligus memperkuat posisinya sebagai perusahaan yang mengedepankan praktik bisnis yang berkelanjutan.

Di samping itu, PT Pahala Harapan Lestari menunjukkan komitmen yang kuat terhadap tanggung jawab lingkungan, terutama dalam upaya pelestarian ekosistem di sekitar area galangan kapal. Perusahaan berkomitmen untuk memelihara kelestarian lingkungan melalui partisipasi aktif dalam Program

Pemeringkatan Kinerja Lingkungan yang diselenggarakan oleh Kementerian Lingkungan Hidup dan Kehutanan Republik Indonesia .

Komitmen perusahaan terhadap pengelolaan lingkungan hidup telah terbukti melalui pencapaian Penghargaan Program Penilaian Peringkat Kinerja Perusahaan dalam Pengelolaan Lingkungan Hidup (PROPER) Tahun 2021 dengan kategori “Biru”. Presentasi ini mencerminkan konsistensi perusahaan dalam menerapkan praktik pengelolaan lingkungan yang bertanggung jawab serta menunjukkan dedikasi terhadap pembangunan berkelanjutan yang selaras dengan prinsip-prinsip kelestarian lingkungan.

Secara singkat, profil PT Pahala Harapan Lestari dapat dilihat sebagai berikut :

Nama : PT PAHALA HARAPAN LESTARI
Tahun Berdiri : 1982
Alamat (Kantor Pusat) : Jalan Pasir Ketapang No. 5, Pangkalpinang,
Kep. Bangka Belitung, Indonesia.
Alamat (Kantor Perwakilan) : The Mansion Bougenville, Tower Fontana Unit BF
33I1, Jakarta Utara, 14410
Website : <https://pahalashipyard.com>
Telepon : +62 (0717) 4262 666 / 777, 435914
Fax : +62 (021) 439359, 4261743
Email : office@pahalashipyard.com
Bidang Usaha : *Ship Building – Docking – Manufacturing.*

1.2 Visi dan Misi Perusahaan

1.2.1 Visi Perusahaan

Menjadi perusahaan galangan kapal yang bergerak di bidang pembangunan kapal baru dan reparasi kapal dengan mengedepankan kualitas, keselamatan, kesehatan kerja serta lingkungan yang ramah lingkungan sesuai dengan peraturan nasional dan internasional.

1.2.2 Misi Perusahaan

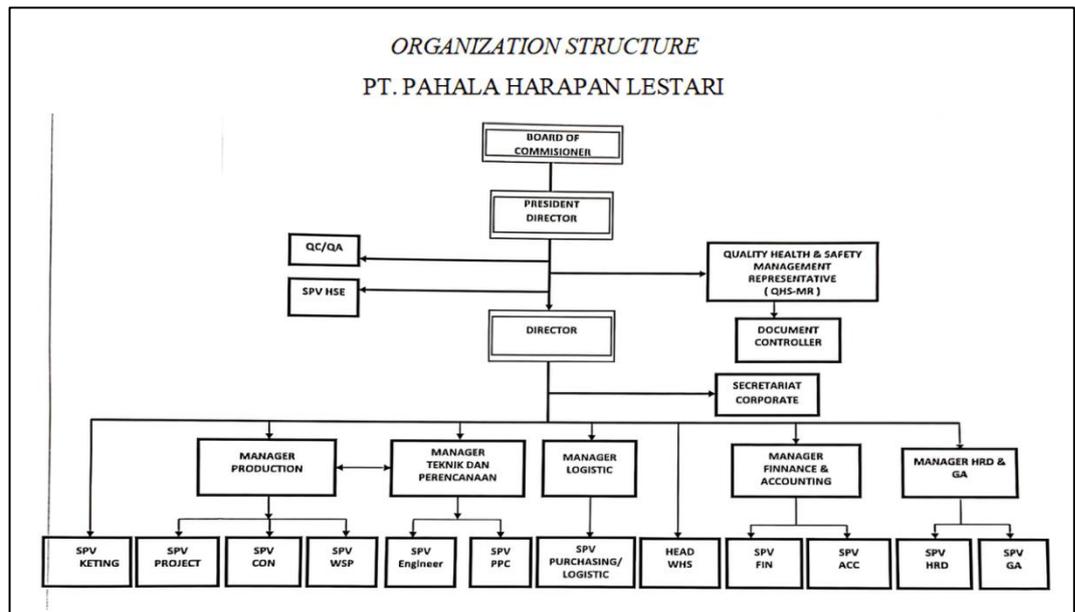
Menciptakan sumber daya manusia yang berkualitas dan handal. Produk yang berkualitas, tepat waktu, dan ramah lingkungan. Biaya dan harga yang kompetitif dengan mengedepankan efektifitas, produktivitas, dan efisiensi. Mengedepankan keselamatan dan kesehatan kerja serta lingkungan yang asri.

1.3 Kebijakan K3LH

1. Menerapkan sistem manajemen mutu, lingkungan dan keselamatan dan kesehatan kerja sesuai dengan standar manajemen yang berlaku, yaitu ISO 9001:2015 (Mutu), ISO 14001:2015 (Lingkungan) ISO 45001:2018 (Keselamatan dan Kesehatan Kerja).
2. Memenuhi persyaratan pelanggan dan berupaya meningkatkan kinerja perusahaan secara berkesinambungan.
3. Meminimalkan jumlah keluhan pelanggan, kejadian pencemaran lingkungan (polusi) dan terjadinya kecelakaan kerja serta penyakit akibat kerja.
4. Memenuhi dan mematuhi persyaratan perundang-undangan dan persyaratan lainnya yang terkait dengan mutu, K3 dan lingkungan.
5. Melaksanakan peningkatan secara berkesinambungan terhadap efektivitas sistem manajemen mutu, sistem manajemen lingkungan dan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja.

1.4 Struktur Organisasi

Berikut struktur organisasi pada PT Pahala Harapan Lestari, yang dapat dilihat pada Gambar 1.2.



Gambar 1.2 Struktur Organisasi PT Pahala Harapan Lestari

1.5 Bidang Usaha

PT Pahala Harapan Lestari memusatkan kegiatan operasionalnya pada tiga bidang usaha strategis, yaitu *ship building* untuk pembangunan kapal baru, *docking* untuk layanan perawatan dan perbaikan kapal, serta *manufacturing* untuk produksi komponen dan peralatan maritim.

Ketiga bidang usaha ini saling terintegrasi untuk memberikan solusi maritim yang komprehensif, mulai dari tahap perancangan dan pembangunan kapal baru, layanan pemeliharaan dan perbaikan kapal yang sudah beroperasi, hingga produksi berbagai komponen dan peralatan pendukung industri maritim. Fokus pada tiga sektor strategis ini memungkinkan perusahaan memberikan layanan menyeluruh kepada pelanggan dalam industri perkapalan dan maritim.

1.5.1 Pembangunan Kapal Baru

PT Pahala Harapan Lestari, sebagai perusahaan galangan kapal nasional Indonesia, telah memproduksi berbagai jenis kapal yang mencakup kapal *tug boat*, kapal patroli, kapal perintis, kapal tongkang, kapal navigasi, kapal pengeruk timah, dan kapal kargo. Beragam jenis kapal yang telah diproduksi oleh PT Pahala Harapan Lestari dapat dilihat pada gambar.

Diversifikasi produk kapal ini menunjukkan kemampuan perusahaan dalam memenuhi kebutuhan maritim yang beragam, mulai kapal untuk keperluan transportasi, patroli keamanan, hingga kapal khusus untuk industri pertambangan timah. Variasi produk yang luas ini memperkuat posisi perusahaan sebagai salah satu pemain utama dalam industri galangan kapal nasional yang mampu menghadirkan solusi maritim sesuai dengan kebutuhan spesifik pelanggan.



Gambar 1.3 Kapal KIP Timah



Gambar 1.4 Kapal Patroli



Gambar 1.5 Kapal Tugboat



Gambar 1.6 Kapal Oil Barge



Gambar 1.7 Kapal Perintis

1.5.2 Perbaikan Kapal

Dalam bidang perbaikan kapal, PT Pahala Harapan Lestari menangani berbagai jenis kapal yang pada umumnya serupa dengan kapal-kapal yang diproduksi, seperti kapal *Tugboat*, kapal patroli, kapal tongkang, dan jenis kapal lainnya. Selama periode pelaksanaan magang, penulis berkesempatan melihat secara langsung proses perbaikan yang dilakukan terhadap empat unit kapal milik Pertamina, yaitu dua unit *Tugboat* dan dua unit tongkang.

Kegiatan perbaikan yang dilaksanakan meliputi berbagai aspek teknis, terutama dalam bidang permesinan yang meliputi penggantian sambungan pipa *oil*, *shaft propeller*, bodi kapal, serta komponen permesinan lainnya yang memerlukan pemeliharaan dan penggantian. Pelaksanaan perbaikan ini bertujuan untuk memastikan kapal dapat beroperasi dengan optimal dan aman sesuai dengan standar keselamatan maritim yang berlaku. Proses perbaikan yang komprehensif ini menunjukkan kemampuan perusahaan dalam memberikan layanan pemeliharaan yang berkualitas tinggi untuk menjaga performa dan keandalan kapal milik pelanggan.



Gambar 1.8 Kapal *Tugboat* PATRA



Gambar 1.9 Kapal *Oil Barge* PATRA

1.5.3 *Manufacturing*

Dalam bidang *manufacturing*, PT Pahala Harapan Lestari dilengkapi dengan fasilitas produksi yang memadai, termasuk mesin *cutting* CNC dan *bending machine* yang mendukung proses manufaktur komponen kapal secara mandiri, seperti *flange*, berbagai bentuk pelat khusus, dan komponen logam lainnya yang disesuaikan dengan spesifikasi teknis yang diperlukan.

Kemampuan *manufacturing* internal ini dapat meningkatkan efisiensi produksi dan memastikan kualitas serta presisi komponen yang dihasilkan sesuai standar industri perkapalan. Dengan demikian, kapasitas produksi internal ini mendukung kelancaran proses pembangunan kapal secara keseluruhan dan memberikan fleksibilitas yang lebih besar dalam memenuhi kebutuhan khusus setiap proyek kapal. Selain itu, kemampuan *manufacturing* mandiri ini juga memungkinkan perusahaan untuk mengontrol waktu produksi dan menjaga konsistensi kualitas komponen yang diproduksi sesuai dengan standar yang ditetapkan.



Gambar 1.10 Flange Berbagai Ukuran

1.6 Prasarana dan Sarana Perusahaan

1.6.1 Prasarana Perusahaan

PT Pahala Harapan Lestari memiliki prasarana yang lengkap dan terorganisir untuk mendukung kegiatan produksi dan operasional perusahaan. Prasarana utama terdiri dari tiga sektor bengkel, yaitu bengkel mekanik untuk perbaikan dan perawatan komponen mekanis, bengkel listrik untuk instalasi dan *maintenance* sistem kelistrikan, serta bengkel bubut untuk proses pembentukan logam dan komponen presisi.

Bengkel bubut juga dilengkapi dengan mesin untuk pengeboran dan mesin frais yang mendukung proses manufaktur komponen dengan tingkat akurasi tinggi. Ketiga sektor bengkel ini saling terintegrasi untuk memberikan dukungan komprehensif dalam proses pembangunan dan perbaikan kapal, mulai dari penanganan komponen mekanis, sistem kelistrikan, hingga pembuatan komponen presisi yang memerlukan keahlian khusus dalam bidang permesinan. Struktur bengkel yang terorganisir ini memungkinkan perusahaan untuk melakukan berbagai jenis pekerjaan secara efektif dan sesuai dengan standar kualitas yang ditetapkan.

Fasilitas penyimpanan berupa gudang telah disediakan sebagai pusat logistik untuk menyimpan berbagai barang dan material yang diperlukan selama kegiatan operasional. Terdapat hanggar yang digunakan khusus untuk proses perakitan rangka kapal sebelum bagian-bagian tersebut digabungkan menjadi satu kesatuan. Perusahaan juga memiliki bangunan khusus interior untuk memenuhi kebutuhan *finishing* dan pemasangan komponen interior kapal.

Selain itu, terdapat dermaga yang memungkinkan akses langsung untuk pengujian kapal setelah proses pembangunan selesai. Untuk mendukung aspek administratif dan manajerial, perusahaan dilengkapi dengan bangunan kantor yang berfungsi sebagai pusat koordinasi, tempat pertemuan, dan pengelolaan administrasi perusahaan. Keseluruhan fasilitas ini dirancang untuk mendukung efisien operasional dan memastikan kelancaran proses produksi kapal dari tahap awal hingga tahap akhir, sehingga dapat menghasilkan produk yang berkualitas tinggi sesuai dengan standar industri perkapalan.

1.6.2 Sarana Perusahaan

Dalam hal sarana produksi, PT Pahala Harapan Lestari dilengkapi dengan berbagai peralatan canggih dan modern. Sistem *hoist* tersedia baik di bengkel maupun di hanggar untuk mempermudah pengangkutan barang-barang berat seperti pelat baja dan mesin-mesin besar. Peralatan *cutting* yang presisi berupa mesin CNC memastikan pemotongan material dengan akurasi tinggi sesuai spesifikasi teknis yang diperlukan.

Untuk proses pembentukan logam, tersedia *bending machine* yang mampu membentuk pelat dan material logam sesuai dengan desain yang diinginkan. Keberadaan peralatan modern ini mendukung efisiensi produksi dan memastikan kualitas hasil kerja yang konsisten dengan standar industri perkapalan. Integrasi antara sistem *hoist*, mesin *cutting* CNC, dan *bending machine* memungkinkan perusahaan untuk menjalankan proses produksi secara optimal, mulai dari tahap persiapan material hingga tahap pembentukan komponen kapal dengan tingkat presisi yang tinggi.

Sistem kelistrikan didukung oleh kubikel atau panel PLN yang terhubung langsung dengan jaringan listrik PLN untuk menjamin pasokan daya yang stabil dan berkelanjutan. Proses pengelasan difasilitasi dengan transformator las (*inverter welding arc*) dan *feeder* yang dapat menangani pengelasan *steel* maupun aluminium dengan hasil yang berkualitas. Proses pembubutan dapat berjalan lancar berkat sistem kelistrikan yang memadai dan mumpuni.

Kombinasi sarana dan prasarana ini memungkinkan PT Pahala Harapan Lestari untuk melaksanakan berbagai jenis pekerjaan mulai dari fabrikasi, *assembly*, hingga *finishing* dengan standar kualitas yang tinggi dan efisiensi operasional yang optimal. Ketersediaan kelistrikan yang stabil menjadi fondasi penting dalam menunjang seluruh aktivitas produksi, sehingga dapat meminimalkan gangguan operasional dan memastikan kontinuitas proses produksi kapal sesuai dengan jadwal yang telah ditetapkan. Dengan demikian, perusahaan dapat memberikan layanan yang konsisten dan memenuhi ekspektasi pelanggan dalam hal kualitas dan ketepatan waktu.



Gambar 1.11 *Hoist*



Gambar 1.12 Mesin *Cutting* CNC



Gambar 1.13 *Electricity*



Gambar 1.14 *Bending* Machine



Gambar 1.15 *Trafo* Las



Gambar 1.16 *Feeder*



Gambar 1.17 *Plate Rolling Machine*



Gambar 1.18 *Winch Slipway*

1.7 Kerjasama Pelanggan

Pencapaian PT Pahala Harapan Lestari dalam industri galangan kapal, tercermin melalui kerja sama jangka panjang dengan mitra strategis berikut.

1. PT Alamtri Resources Indonesia Tbk
2. PT Sinar Mas Sukses
3. PT Pelabuhan Indonesia (Persero)
4. PT Pertamina Trans Kontinental
5. PT IPC Energizing Trade, Energizing Indonesia

BAB II

URAIAN KEGIATAN

2.1 Sistem Penugasan Kerja

Program magang industri diselenggarakan di PT Pahala Harapan Lestari, yang berlokasi di Jalan Pasir Ketapang No. 5, Pangkalpinang, Kepulauan Bangka Belitung. Penulis ditempatkan di divisi Bengkel Bubut dalam jangka waktu mulai tanggal 3 Maret 2025 hingga 12 Juli 2025.

Sepanjang periode magang industri ini, penulis terlibat dalam berbagai aktivitas operasional yang meliputi pembuatan dan pengasahan pahat bubut, proses pembubutan diameter dan melakukan facing pada flange dengan berbagai ukuran, dan proses pengeboran flange. Selain itu, penulis juga menjalankan tugas-tugas penunjang lainnya yang mendukung kelancaran operasional bengkel.

Kegiatan pembimbingan dan supervisi dilakukan langsung oleh Bapak Ahmad Yani selaku Kepala Bengkel Bubut, yang bertanggung jawab memberikan panduan teknis secara mendetail dan memastikan proses transfer ilmu pengetahuan berlangsung secara efektif. Pendampingan yang intensif ini memungkinkan penulis untuk memahami standar operasional prosedur yang berlaku di industri manufaktur.

Dalam pelaksanaan pekerjaan pembubutan, penulis mendapat pendampingan dari karyawan berpengalaman lainnya yang memiliki keahlian di bidang *machining*. Sistem pendampingan ini dirancang untuk menjamin keselamatan kerja dan memastikan kualitas hasil produksi tetap terjaga. Melalui kolaborasi dengan tim yang kompeten, penulis dapat mengembangkan keterampilan praktis sambil tetap mematuhi protokol keselamatan yang ketat di lingkungan kerja industri.

Program magang industri dijalankan berdasarkan sistem kerja enam hari dalam seminggu, yaitu mulai hari Senin sampai dengan hari Sabtu, mengikuti regulasi dan kebijakan yang ditetapkan oleh manajemen perusahaan, dengan menerapkan hari libur nasional yang berlaku.

Tabel 2. 1 Pengaturan Jam Kerja PT Pahala Harapan Lestari

Hari	Jam Kerja	Jam Istirahat	Total Jam Kerja
Senin - Kamis	08.00 - 16.00	12.00 - 13.00	7 jam
Jumat	08.00 - 16.00	11.30 - 13.00	6,5 jam
Sabtu	08.00 - 14.30	12.00 - 13.00	5,5 jam

2.2 Rangkuman Pekerjaan Selama Pelaksanaan Magang

2.1.1 Pembuatan dan Pengasahan Pahat Bubut

Sebelum melakukan pembubutan, dilakukan proses pembuatan pahat bubut sebagai tahap persiapan yang sangat penting. Penulis berkesempatan membuat pahat bubut dengan cara pengelasan kuningan menggunakan las blender yang menghasilkan sambungan yang kuat dan tahan lama. Mata pahat yang digunakan adalah mata pahat widia YG⁶ C110 yang memiliki tingkat kekerasan tinggi dan daya tahan yang optimal untuk proses pembubutan berbagai jenis material.

Proses pengelasan dilakukan dengan mencairkan kuningan dan boraks menggunakan las blender pada suhu yang tepat untuk memastikan peleburan yang sempurna. Selanjutnya, mata pahat direkatkan ke blok besi yang telah disiapkan sebagai pegangan pahat kemudian akan ditutupi dengan kuningan yang dicairkan agar pahat duduk kokoh dan tidak mudah terlepas saat digunakan.

Penggunaan boraks dalam proses ini berfungsi sebagai fluks yang membantu membersihkan logam dari oksidasi dan meningkatkan kualitas sambungan las. Pemilihan mata pahat widia YG⁶ C110 didasarkan pada karakteristiknya yang cocok untuk pembubutan material baja dengan tingkat kekerasan menengah hingga tinggi. Proses pembuatan pahat yang teliti ini sangat menentukan kualitas hasil pembubutan, sehingga setiap tahap harus dilakukan dengan ketelitian tinggi untuk memastikan pahat dapat berfungsi dengan optimal.

Setelah proses pembuatan pahat selesai dan pahat telah mencapai suhu ruang, tahap selanjutnya adalah melakukan pengasahan menggunakan mesin gerinda duduk dengan mengituki pola asahan yang telah ditentukan sebelumnya. Proses pengasahan ini merupakan tahap kritis yang memerlukan ketelitian tinggi dalam mengatur sudut asahan yang tepat sesuai fungsi pahat, serta pendinginan

berkala dengan air untuk mencegah *overheating* yang dapat merusak struktur logam. Setelah pengasahan selesai, pahat harus diperiksa secara visual untuk memastikan tidak ada cacat pada permukaan mata potong, sehingga menghasilkan pahat dengan tepi yang tajam dan halus sesuai standar yang telah ditetapkan, yang akan berpengaruh langsung terhadap performa pahat saat digunakan dalam proses pembentukan material.



Gambar 2.1 Pengelasan Pahat Bubut



Gambar 2.2 Hasil Pembuatan Pahat

2.1.2 Pembubutan Diameter dan *Facing Flange*

Pelat *flange* yang telah dipotong menggunakan mesin *cutting CNC* selanjutnya menjalani proses pembubutan untuk mendapatkan diameter yang sesuai dengan spesifikasi yang telah diterapkan. Penulis melakukan proses pembubutan diameter dengan menggunakan sistem as khusus sesuai dengan ukuran lubang *flange* yang memungkinkan pengerjaan *multiple flange* secara bersamaan untuk meningkatkan efisiensi produksi. Dalam pengaturan ini, *flange-flange* disusun secara berhadapan pada as pembubutan yang memudahkan akses operator dan menjamin konsistensi hasil pembubutan.

Flange yang akan dibubut memiliki variasi ukuran yang beragam, mulai dari diameter kecil hingga diameter besar, sehingga memerlukan strategi pengerjaan yang berbeda. Untuk *flange* dengan ukuran di bawah 4 inch, sistem pembubutan massal dapat diterapkan karena dimensi yang relatif kecil memungkinkan penanganan yang mudah dan tingkat presisi yang tetap terjaga.

Namun, untuk *flange* dengan ukuran di atas 4 inch, pembubutan harus dilakukan secara individual atau satu per satu karena dimensi yang besar memerlukan perhatian khusus terhadap aspek keselamatan, stabilitas mesin, dan kualitas hasil pembubutan.

Pemilihan metode pembubutan yang tepat berdasarkan ukuran *flange* ini bertujuan untuk mengoptimalkan produktivitas sambil tetap mempertahankan standar kualitas yang tinggi. Pengaturan kecepatan potong, *feeding rate*, dan parameter pembubutan lainnya juga perlu disesuaikan dengan karakteristik material dan ukuran *flange* yang dikerjakan untuk mencapai hasil yang optimal.

Setelah menyelesaikan proses pembubutan diameter, tahap selanjutnya adalah melakukan pembubutan *facing* untuk meratakan permukaan muka *flange* agar mencapai tingkat kehalusan dan kerataan yang sesuai dengan standar yang diperlukan. Proses pembubutan *facing* ini dilaksanakan secara individual atau satu per satu untuk setiap *flange* guna memastikan kontrol kualitas yang optimal dan presisi yang tinggi pada setiap unit yang dikerjakan.

Setelah proses *facing* selesai, *flange* kemudian menjalani proses *chamfering* untuk membuat sudut miring tepi yang berfungsi mengurangi *stress concentration* dan mempermudah proses *assembly*. Selanjutnya, dilakukan pembuatan pola bergaris di area yang berdekatan dengan lubang *flange*, yang berfungsi sebagai referensi visual dan membantu dalam proses pemasangan serta *alignment* komponen. Seluruh proses pembubutan *facing* menggunakan *feeding rate* yang konsisten dengan pemakanan seragam sebesar 1 mm untuk menjamin konsistensi hasil dan kualitas permukaan yang optimal.

Pengaturan parameter yang seragam ini sangat penting untuk mencapai standar kualitas yang sama pada setiap *flange* yang diproduksi. Konsistensi *feeding rate* juga membantu memperpanjang umur pahat dan mengurangi risiko *chatter* atau getaran yang dapat mempengaruhi kualitas permukaan akhir. Hasil akhir dari proses ini adalah *flange* dengan permukaan muka yang halus, rata dan memiliki pola yang sesuai dengan spesifikasi teknis yang telah ditetapkan.



Gambar 2.3 Pembubutan Panjang Diameter *Flange*



Gambar 2.4 Pembubutan Facing *Flange*

2.1.3 Pengeboran *Flange*

Setelah proses pembubutan selesai, flange kemudian menjalani tahap pengeboran untuk membuat lubang-lubang baut yang diperlukan dalam proses pemasangan dan koneksi dengan komponen lainnya. Proses pengeboran dilakukan dengan menggunakan master jig atau template yang telah disesuaikan dengan ukuran dan spesifikasi masing-masing *flange* untuk memastikan akurasi posisi dan dimensi lubang yang dihasilkan.

Penggunaan master jig dalam proses pengeboran sangat penting untuk menjamin konsistensi dan presisi lokasi lubang baut pada setiap *flange* yang diproduksi. Master jig berfungsi sebagai panduan yang memastikan jarak antar lubang, diameter lubang, dan posisi lubang terhadap *center flange* sesuai dengan standar yang telah ditetapkan. Setiap ukuran *flange* memiliki master jig yang spesifik karena perbedaan jumlah lubang baut, diameter lingkaran baut dan spacing antar lubang yang berbeda-beda.

Proses pengeboran harus dilakukan dengan parameter yang tepat, termasuk kecepatan putar mata bor, *feeding rate*, dan penggunaan *coolant* untuk menjaga suhu selama proses berlangsung. Setelah pengeboran selesai, lubang-lubang baut perlu diperiksa untuk memastikan diameter, kedalaman, dan kualitas permukaan lubang sesuai dengan toleransi yang diizinkan, sehingga *flange* dapat berfungsi optimal saat digunakan dalam sistem perpipaan atau aplikasi lainnya.



Gambar 2.5 Pengeboran *Flange*



Gambar 2.6 *Flange* Hasil Pengeboran

BAB III

PENUTUP

3.1 Kompetensi yang Diperlukan

Berdasarkan pengalaman selama magang di PT Pahala Harapan Lestari, terdapat aspek penting yang perlu diuraikan mengenai kompetensi yang diperlukan.

1. Penguasaan teknik pengukuran menggunakan berbagai instrumen presisi merupakan kompetensi fundamental yang harus dimiliki meliputi pengoperasian jangka sorong dan meteran untuk memperoleh data dimensi diameter, panjang, serta toleransi benda kerja dengan tingkat akurasi yang tinggi. Keterampilan pengukuran ini menjadi sangat krusial dalam berbagai aktivitas. Kemampuan menggunakan alat ukur yang tepat juga berpengaruh langsung terhadap kualitas kontrol produksi dan memastikan bahwa setiap komponen yang dihasilkan memenuhi spesifikasi teknis yang telah ditentukan.
2. Dalam pelaksanaan kegiatan magang di bidang teknik mesin, seseorang dituntut untuk menguasai pengoperasian berbagai jenis mesin produksi yang menjadi peralatan utama dalam proses manufaktur, termasuk mesin bubut dan mesin bor. Penguasaan ini tidak hanya sebatas kemampuan mengoperasikan mesin, tetapi juga pemahaman mendalam mengenai prinsip kerja masing-masing mesin, fungsi spesifik yang dapat dijalankan, serta kemampuan untuk melakukan pengaturan parameter operasional yang optimal seperti penentuan kecepatan putar (RPM), pengaturan kedalaman potong yang tepat, pemilihan jenis mata bor atau pahat yang sesuai dengan material dan jenis pengerjaan, serta penguasaan teknik penjepitan benda kerja yang aman dan efektif.
3. Penguasaan standar operasional prosedur keselamatan kerja, pemanfaatan alat perlindungan diri secara optimal, serta kemampuan mengidentifikasi potensi risiko di area kerja merupakan aspek fundamental dalam industri manufaktur. Implementasi praktis di lingkungan perusahaan melibatkan penerapan protokol

keselamatan yang ketat saat mengoperasikan mesin bubut, termasuk penanganan beram panas yang tersebar di area kerja dengan menggunakan APD lengkap. Identifikasi bahaya mencakup risiko fisik dari beram panas, bahaya ergonomis akibat posisi kerja yang tidak tepat, serta potensi gangguan pernapasan dari debu logam, sehingga melalui pendekatan proaktif dalam mengenali dan mengelola berbagai jenis bahaya ini, produktivitas kerja dapat dioptimalkan.

4. Peserta magang diharapkan memiliki kemampuan komunikasi yang efektif dan mampu berkolaborasi secara produktif dalam lingkungan kerja tim, sambil mempertahankan standar perilaku profesional yang tinggi meliputi kedisiplinan waktu, kepatuhan terhadap peraturan perusahaan, sikap hormat kepada supervisor dan rekan kerja, serta kemampuan menyampaikan ide atau pertanyaan dengan sopan dan jelas. Kemampuan komunikasi yang efektif dengan pembimbing dan rekan kerja menjadi kunci kesuksesan karena memfasilitasi transfer ilmu, *feedback* konstruksi, dan pemecahan masalah secara kolaboratif.

3.2 Saran

Adapun saran dari penulis selama melaksanakan program magang di PT Pahala Harapan Lestari adalah sebagai berikut.

1. Peserta magang diharapkan menunjukkan proaktivitas dan kemandirian dalam proses pembelajaran dengan tidak menunggu instruksi langsung, melainkan aktif mencari peluang untuk mengembangkan kemampuan melalui berbagai cara seperti memberikan bantuan kepada rekan kerja dalam aktivitas mereka. Ketika menghadapi konsep atau prosedur yang belum dipahami, peserta magang harus memiliki keberanian untuk mengajukan pertanyaan dan secara konsisten mendokumentasikan informasi penting yang diperoleh dari interaksi dengan rekan kerja maupun pembimbing untuk referensi pembelajaran selanjutnya. Selain itu, pemanfaatan setiap kesempatan untuk terlibat langsung dalam pekerjaan praktis menjadi strategi efektif untuk memperdalam pemahaman teknis dan mengasah keterampilan secara *real-time*.

2. Mempertahankan standar perilaku profesional, konsistensi dalam ketepatan waktu, serta kepatuhan terhadap seluruh regulasi dan prosedur perusahaan merupakan manifestasi dari *accountability* dan integritas dalam lingkungan kerja. Sikap profesional tersebut bukan hanya mencerminkan kualitas karakter dan nilai-nilai etika yang solid, tetapi juga menjadi indikator kesiapan individu untuk menjalankan tanggung jawab dan aktivitas kerja dengan tingkat efektivitas dan efisiensi yang optimal, yang pada akhirnya berkontribusi pada pencapaian produktivitas dan kualitas hasil kerja yang diharapkan oleh organisasi.
3. Penulis berharap agar hubungan kolaboratif yang telah terjalin antara PT Pahala Harapan Lestari dengan Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung dapat terus berlanjut dan semakin menguat, sehingga perusahaan ini dapat konsisten berfungsi sebagai wadah pembelajaran praktis dan sarana pengembangan wawasan industri bagi mahasiswa-mahasiswa yang akan melaksanakan program magang di periode-periode selanjutnya.

LAMPIRAN



Form-MG-02 FORM ABSENSI KEHADIRAN

Form absensi kehadiran dapat menggunakan form lain yang digunakan pada perusahaan/tempat Magang

FORM ABSENSI KEHADIRAN

Nama : SHERIN FERNINDA PUTRI
 NPM/NIM : 1042127
 Tempat Magang : PT. PAHALA HARAPAN LESTARI

Minggu Ke	Tanggal	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumad	Sabtu	Paraf	Ket
1	3 MARET 2025 s.d 8 MARET 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
2	10 MARET 2025 s.d 15 MARET 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
3	17 MARET 2025 s.d 22 MARET 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
4	24 MARET 2025 s.d 29 MARET 2025	✓	✓	✓	✓	✓	L		
5	7 APRIL 2025 s.d 12 APRIL 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
6	14 APRIL 2025 s.d 19 APRIL 2025	✓	✓	✓	✓	L	✓		
7	21 APRIL 2025 s.d 26 APRIL 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
8	28 APRIL 2025 s.d 3 MEI 2025	✓	✓	✓	L	✓	✓		
9	5 MEI 2025 s.d 10 MEI 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
10	12 MEI 2025 s.d 17 MEI 2025	L	✓	✓	✓	✓	✓		
11	19 MEI 2025 s.d 24 MEI 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
12	26 MEI 2025 s.d 31 MEI 2025	✓	✓	✓	L	✓	✓		
13	2 JUNI 2025 s.d 7 JUNI 2025	✓	✓	✓	✓	L	✓		
14	9 JUNI 2025 s.d 14 JUNI 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
15	16 JUNI 2025 s.d 21 JUNI 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
16	23 JUNI 2025 s.d 28 JUNI 2025	✓	✓	✓	✓	L	✓		
17	30 JUNI 2025 s.d 5 JULI 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
18	7 JULI 2025 s.d 12 JULI 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓		

Dibuat oleh:
Mahasiswa

SHERIN FERNINDA PUTRI

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

AHMAD YANI

Catatan :

- berikan tanda centang untuk absensi harian. Paraf diberikan oleh Pembimbing/Supervisor
- diberikan tanda notasi : **S**=Sakit, **I**=Izin, **A**=Bolos, **T**=Terlambat
- kolom keterangan digunakan untuk jumlah jam ketidakhadiran mahasiswa
- kartu harus ditanda tangani pembimbing dan di stempel perusahaan

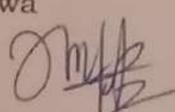
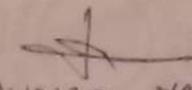


Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : SHERIN FERNINDA PUTRI
 NPM/NIM : 1042127
 Tempat Magang : PT PAHALA HARAPAN LESTARI
 Kegiatan Tanggal : 7 JULI 2025 s/d 12 JULI 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter) flange berukuran 2"
Selasa	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter) flange berukuran 2"
Rabu	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter) flange berukuran 2" 2. Melakukan pembubutan panjang (diameter) flange berukuran 3"
Kamis	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter) flange berukuran 3" 2. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran 3" sebanyak 24 pelat
Jumad	1. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran 3" sebanyak 12 pelat
Sabtu	1. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran 3" sebanyak 12 pelat.

Dibuat oleh: Mahasiswa  <u>SHERIN FERNINDA PUTRI</u>	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  <u>AHMAD YANI</u>
--	---

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : SHERIN FERNINDA PUTRI
 NPM/NIM : 1042127
 Tempat Magang : PT PAHALA HARAPAN LESTARI
 Kegiatan Tanggal : 30 JUNI 2025 s/d 5 JULI 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran $1\frac{1}{2}$ " sebanyak 20 pelat
Selasa	1. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran $1\frac{1}{2}$ " sebanyak 32 pelat 2. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran $\frac{3}{4}$ " sebanyak 22 pelat
Rabu	1. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran 1" 10k sebanyak 19 pelat 2. Melakukan pembubutan panjang (diameter) flange berukuran $\frac{1}{2}$ "
Kamis	1. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran $\frac{1}{2}$ " sebanyak 44 pelat
Jumad	1. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran $\frac{1}{2}$ " sebanyak 30 pelat
Sabtu	1. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran $\frac{1}{2}$ " sebanyak 20 pelat

Dibuat oleh:
Mahasiswa

SHERIN FERNINDA PUTRI

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

AHMAD TANI

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)

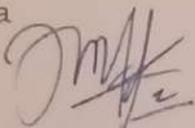
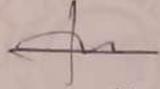


Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : SHERIN FERNINDA PUTRI
 NPM/NIM : 1042127
 Tempat Magang : PT PAHALA HARAPAN LESTARI
 Kegiatan Tanggal : 23 JUNI 2025 s/d 28 JUNI 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran 2" sebanyak 20 pelat 2. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran 1" sebanyak 14 pelat
Selasa	1. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran 1" sebanyak 19 pelat 2. Melakukan pembubutan panjang (diameter) flange berukuran 1/2"
Rabu	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter) flange berukuran 1/2" 2. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran 1/2" sebanyak 28 pelat
Kamis	1. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran 1/2" sebanyak 45 pelat
Jumad	LIBUR SATU MUHARAM / TAHUN BARU HIJRIAH
Sabtu	1. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran 1 1/2" sebanyak 28 pelat.

Dibuat oleh: Mahasiswa  SHERIN FERNINDA PUTRI	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  AHMAD YAHY
---	--

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : SHERIN FERNANDA PUTRI
 NPM/NIM : 104 2127
 Tempat Magang : PT PAHALA HARAPAN LESTARI
 Kegiatan Tanggal : 16 JUNI 2025 s/d 21 JUNI 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran $1\frac{1}{2}$ " sebanyak 42 pelat
Selasa	1. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran $1\frac{1}{2}$ " sebanyak 42 pelat
Rabu	1. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran $1\frac{1}{2}$ " sebanyak 16 pelat 2. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran 1"
Kamis	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran 1" 2. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran 1" sebanyak 43 pelat
Jumad	1. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran 1" sebanyak 40 pelat 2. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran $\frac{1}{2}$ " sebanyak 24 pelat
Sabtu	1. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran $\frac{1}{2}$ " sebanyak 38 pelat

Dibuat oleh:
Mahasiswa

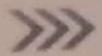
SHERIN FERNANDA PUTRI

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

AHMAD YANI

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : SHERIN FERNINDA PUTRI
 NPM/NIM : 1042127
 Tempat Magang : PT PAHALA HARAPAN LESTARI
 Kegiatan Tanggal : 9 JUNI 2025 s/d 14 JUNI 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran $3/4"$
Selasa	1. Melakukan pembuatan panjang (diameter luar) flange berukuran $3/4"$
Rabu	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran $3/4"$ 2. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran $3/4"$ sebanyak 36 pelat
Kamis	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran $3/4"$ 2. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran $3/4"$ sebanyak 42 pelat
Jumad	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran $3/4"$ 2. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran $3/4"$ sebanyak 22 pelat 3. Melakukan pembuatan pahat bubut
Sabtu	1. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran $3/4"$ sebanyak 42 pelat

Dibuat oleh:
Mahasiswa

SHERIN FERNINDA PUTRI

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

AHMAD YANI

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : SHERIN FERNINDA PUTRI
 NPM/NIM : 104 2127
 Tempat Magang : PT PAHALA HARAPAN LESTARI
 Kegiatan Tanggal : 2 JUNI 2025 s/d 7 JUNI 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran $\frac{1}{2}$ "
Selasa	1. Melakukan pembubutan panjang $\frac{1}{2}$ " (diameter luar) flange 2. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran $\frac{1}{2}$ " sebanyak 16 pelat
Rabu	1. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran $1\frac{1}{4}$ " sebanyak 8 pelat 2. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) berukuran 1" 3. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran 1" sebanyak 34 pelat
Kamis	1. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran $\frac{1}{2}$ " sebanyak 50 pelat
Jumad	LIBUR HARI RAYA IDUL ADHA
Sabtu	1. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran $\frac{1}{2}$ " sebanyak 24 2. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran $\frac{3}{4}$ "

Dibuat oleh:
Mahasiswa

SHERIN FERNINDA PUTRI

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

AHMAD YANI

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)

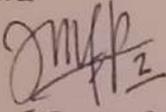
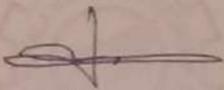


Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : SHERIN FERNINDA PUTRI
 NPM/NIM : 1042127
 Tempat Magang : PT PAHALA HARAPAN LESTARI
 Kegiatan Tanggal : 26 MEI 2025 s/d 31 MEI 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran $1\frac{1}{2}$ "
Selasa	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran $1\frac{1}{2}$ " 2. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran $\frac{3}{4}$ "
Rabu	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran $\frac{3}{4}$ " 2. melakukan pembubutan flange (facing) berukuran $\frac{3}{4}$ " sebanyak 20 pelat
Kamis	LIBUR KENAIKAN ISA AL MASIH
Jumad	1. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran $\frac{3}{4}$ " sebanyak 36 pelat
Sabtu	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran $\frac{1}{2}$ "

Dibuat oleh: Mahasiswa  <u>SHERIN FERNINDA PUTRI</u>	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  <u>AHMAD YANI</u>
--	---

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)

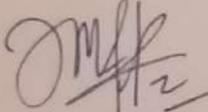


Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : SHERIN FERNINDA PUTRI
 NPM/NIM : 104 2127
 Tempat Magang : PT PAHALA HARAPAN LESTARI
 Kegiatan Tanggal : 19 MEI 2025 s/d 24 MEI 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran 2" 2. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran 3"
Selasa	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran 3"
Rabu	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran 2"
Kamis	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran 3"
Jumad	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran 3"
Sabtu	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran 1 1/2 "

Dibuat oleh: Mahasiswa  <u>SHERIN FERNINDA PUTRI</u>	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  <u>AHMAD YANI</u>
--	---

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : SHERIN FERNINDA PUTRI
 NPM/NIM : 1042127
 Tempat Magang : PT PAHALA HARAPAN LESTARI
 Kegiatan Tanggal : 12 MEI 2025 s/d 17 MEI 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	LIBUR HARI RAYA WAISAK
Selasa	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran 2"
Rabu	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran 2"
Kamis	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran 2"
Jumad	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran 2"
Sabtu	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran 2"

Dibuat oleh:
Mahasiswa

SHERIN FERNINDA PUTRI

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

AHMAD TANI

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : SHERIN FERNINDA PUTRI
 NPM/NIM : 1042127
 Tempat Magang : PT PAHALA HARAPAN LESTARI
 Kegiatan Tanggal : 5 MEI 2025 s/d 10 MEI 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran 2"
Selasa	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran 2"
Rabu	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran 3"
Kamis	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran 3"
Jumad	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran 3"
Sabtu	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran 2"

Dibuat oleh:
Mahasiswa

SHERIN FERNINDA PUTRI

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

AHMAD YANI

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)

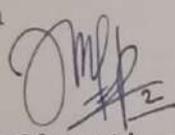
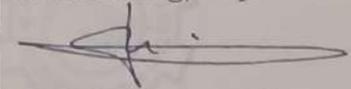


Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : SHERIN FERNINDA PUTRI
 NPM/NIM : 1042127
 Tempat Magang : PT. PAHALA HARAPAN LESTARI
 Kegiatan Tanggal : 3 MARET 2025 s/d 8 MARET 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1. Mengikuti instruksi K3 mencakup penggunaan APD, pengetahuan tentang prosedur evakuasi dan penerapan tindakan pencegahan kecelakaan. 2. Pengenalan sektor dan pembagian dibagi dalam bentuk kelompok 3. Pengenalan mesin dan melakukan pembubutan flange sebanyak 15
Selasa	1. Melakukan pengeboran flange menggunakan mesin bor sebanyak 9 pelat 2. Melakukan pembubutan pelat flange sebanyak 20 3. Melakukan pembubutan dasar batil ulir / drat
Rabu	1. Melakukan pembubutan flange berukuran besar sebanyak 40 pelat
Kamis	1. Melakukan pembubutan flange berukuran sedang sebanyak 40 pelat
Jumad	1. Melakukan pembubutan flange berukuran kecil sebanyak 20 pelat dan flange berukuran sedang sebanyak 20 pelat
Sabtu	1. Melakukan pembubutan flange berukuran sedang sebanyak 19 pelat dan flange berukuran besar sebanyak 22 pelat

Dibuat oleh: Mahasiswa  SHERIN FERNINDA PUTRI	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  AHMAD YANI
---	--

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : SHERIN FERNINDA PUTRI
 NPM/NIM : 1042127
 Tempat Magang : PT PAHALA HARAPAN LESTARI
 Kegiatan Tanggal : 10 MARET 2025 s/d 15 MARET 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1. Melakukan pembubutan flange berukuran besar (2 1/2 in) sebanyak 6 pelat. 2. Melakukan pembubutan flange berukuran sedang (2 in) sebanyak 34 pelat
Selasa	1. Melakukan pembubutan flange berukuran sedang (2 in) sebanyak 52 pelat. 2. Melakukan pembubutan flange berukuran kecil (1 1/2 in) sebanyak 6 pelat
Rabu	1. Melakukan pembubutan flange berukuran kecil (3/4 in) sebanyak 55 pelat.
Kamis	1. Melakukan pembubutan flange berukuran kecil (3/4 in) sebanyak 56 pelat.
Jumad	1. Melakukan pembubutan flange berukuran kecil (3/4 in) sebanyak 53 pelat
Sabtu	1. Melakukan pembubutan flange berukuran kecil (3/4 in) sebanyak 39 pelat

Dibuat oleh:
Mahasiswa

SHERIN FERNINDA PUTRI

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

AHMAD YANI

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : SHERIN FERNINDA PUTRI
 NPM/NIM : 1042127
 Tempat Magang : PT PAHALA HARAPAN LESTARI
 Kegiatan Tanggal : 17 MARET 2025 s/d 22 MARET 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1. Melakukan pembubutan flange berukuran sedang (2 1/2 in) sebanyak 30 pelat
Selasa	1. Melakukan pembubutan flange berukuran sedang (2 1/2 in) sebanyak 27 pelat 2. Melakukan pembubutan flange berukuran sedang (2 in) sebanyak 12 pelat
Rabu	1. Melakukan pembubutan flange berukuran sedang (2 in) sebanyak 20 pelat 2. Melakukan pembubutan flange berukuran kecil (1 in) sebanyak 12 pelat
Kamis	1. Melakukan pembubutan flange berukuran kecil (1 in) sebanyak 45 pelat
Jumad	1. Melakukan pembubutan flange berukuran kecil (1 in) sebanyak 21 pelat 2. Melakukan pembubutan flange berukuran kecil (3/4 in) sebanyak 10 pelat
Sabtu	1. Melakukan pembubutan flange berukuran kecil (3/4 in) sebanyak 20 pelat.

Dibuat oleh:

Mahasiswa

SHERIN FERNINDA PUTRI

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor

AHMAD YANI

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)

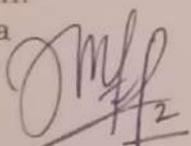
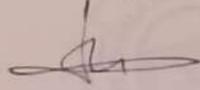


Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

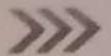
Nama : SHERIN FERNINDA PUTRI
 NPM/NIM : 1042127
 Tempat Magang : PT PAHALA HARAPAN LESTARI
 Kegiatan Tanggal : 24 MARET 2025 s/d 29 MARET 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1. Melakukan pembubutan flange berukuran kecil (3/4 in) sebanyak 36 pelat
Selasa	1. Melakukan pembubutan flange berukuran kecil (3/4 in) sebanyak 10 pelat
Rabu	1. Melakukan pembubutan flange berukuran besar (3 1/2 in) sebanyak 20 pelat
Kamis	1. Melakukan pembubutan flange berukuran besar (3 1/2 in) sebanyak 20 pelat
Jumad	1. Melakukan pembersihan menyeluruh pada bengkel bubut
Sabtu	LIBUR HARI SUCI NYEPI (TAHUN BARU SAKA)

Dibuat oleh: Mahasiswa  SHERIN FERNINDA PUTRI	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  AHMAD YANI
---	--

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)

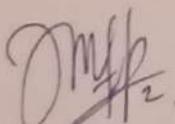
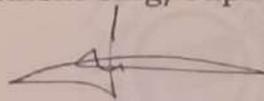


Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : SHERIN FERNINDA PUTRI
 NPM/NIM : 1042127
 Tempat Magang : PT. PAHALA HARAPAN LESTARI
 Kegiatan Tanggal : 7 APRIL 2025 s/d 12 APRIL 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1. Melakukan pembubutan flange berukuran besar (3 1/2 in) sebanyak 20 pelat 2. Melakukan pembubutan flange berukuran sedang (2 1/2 in) sebanyak 12 pelat
Selasa	1. Melakukan pembubutan flange berukuran sedang (2 1/2 in) sebanyak 18 pelat 2. Melakukan pembubutan flange berukuran kecil (1 in) sebanyak 12 pelat
Rabu	1. Melakukan pembubutan flange berukuran kecil (1 in) sebanyak 22 pelat
Kamis	1. Melakukan pembubutan flange berukuran kecil (1 in) sebanyak 40 pelat
Jumad	1. Melakukan pembubutan flange berukuran sedang sebanyak 8 pelat 2. Melakukan pembubutan flange berukuran besar (4 in) sebanyak 3 pelat
Sabtu	1. Melakukan pembubutan flange berukuran besar (4 in) sebanyak 6 pelat

Dibuat oleh: Mahasiswa  <u>SHERIN FERNINDA PUTRI</u>	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  <u>AHMAD YANI</u>
--	---

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : SHERIN FERNINDA PUTRI
 NPM/NIM : 1042127
 Tempat Magang : PT PAHALA HARAPAN LESTARI
 Kegiatan Tanggal : 14 APRIL 2025 s/d 19 APRIL 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1. Melakukan pembubutan flange berukuran 1" 10k sebanyak 8 pelat. 2. Melakukan pembubutan flange berukuran besar (4") 10k sebanyak 2 pelat.
Selasa	1. Melakukan pembubutan flange berukuran besar (4") sk sebanyak 10 pelat.
Rabu	1. Melakukan pembubutan flange berukuran besar (4") sk sebanyak 11 pelat.
Kamis	1. Melakukan pembubutan flange berukuran besar (4") sk sebanyak 10 pelat.
Jumad	LIBUR (TANGGAL MERAH) WAFAT ISA ALMASIH
Sabtu	1. Melakukan pembubutan diameter luar flange 2. Melakukan pembubutan diameter dalam soket pipa 3. Melakukan pembubutan flange berukuran sedang sebanyak 3

Dibuat oleh:

Mahasiswa

SHERIN FERNINDA PUTRI

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor

AHMAD YANI

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)

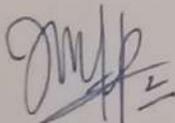


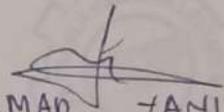
Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : SHERIN FERNINDA PUTRI
 NPM/NIM : 1042127
 Tempat Magang : PT PAHALA HARAPAN LESTARI
 Kegiatan Tanggal : 21 APRIL 2025 s/d 26 APRIL 2025

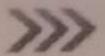
Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1. Melakukan pembubutan luar (diameter) flange sekaligus berukuran 2 1/2 in
Selasa	1. Melakukan pembubutan luar (diameter) flange sekaligus berukuran 2 1/2 in 2. Melakukan pembubutan luar (diameter) flange sekaligus berukuran 2 in
Rabu	1. Melakukan pembubutan luar (diameter) flange sekaligus berukuran 2 in.
Kamis	1. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran 2 1/2 in sebanyak 30 pelat 2. Melakukan pembubutan flange berukuran 1 1/2 in sebanyak 5 pelat
Jumad	1. Melakukan pembubutan flange berukuran 2 1/2 in sebanyak 19 pelat. 2. Melakukan pembubutan flange berukuran 2 in sebanyak 4 pelat
Sabtu	1. Melakukan pembubutan flange berukuran 2 in sebanyak 22 pelat

Dibuat oleh:
Mahasiswa

 SHERIN FERNINDA PUTRI

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

 AHMAD YANI

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)

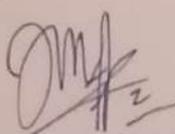
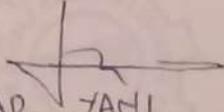


Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : SHERIN FERNINDA PUTRI
 NPM/NIM : 1042127
 Tempat Magang : PT PAHALA HARAPAN LESTARI
 Kegiatan Tanggal : 28 APRIL 2025 s/d 3 MEI 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran 2"
Selasa	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran 2" 2. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran 1" 10k sebanyak 4
Rabu	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran 1" 2. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran 1" sebanyak 16 pelat
Kamis	LIBUR HARI BURUH INTERNASIONAL / PEKERJA
Jumad	1. Melakukan pembubutan flange (facing) berukuran 2" sebanyak 33 pelat
Sabtu	1. Melakukan pembubutan panjang (diameter luar) flange berukuran 2"

Dibuat oleh: Mahasiswa  SHERIN FERNINDA PUTRI	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  AHMAD YANI
---	--

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



Form-MG-04 FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

Nama : SHERIN FERNANDA PUTRI
 NPM/NIM : 1042127
 Nama Perusahaan : PT. PAHALA HARAPAN LESTARI

No	Unsur Penilaian	Nilai (centang yang sesuai)					
		A	AB	B	BC	C	D
1	Etika dan Integritas	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Kemampuan/keahlian pada bidangnya	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Kemampuan Berbahasa Asing	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Kemampuan penggunaan teknologi informasi dan komunikasi	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5	Kemampuan berkomunikasi	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6	Kemampuan bekerjasama dalam tim	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7	Kemampuan mengembangkan/ beradaptasi diri terhadap peralatan/ lingkungan yang baru	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8	Keselamatan kerja	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9	Tanggung-jawab terhadap tugas dan kewajiban	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10	Kedisiplinan dan ketaatan pada peraturan	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Penilaian secara umum:

PANGKAL PINANG, 12 JULI 2025

Pembimbing/Supervisor/Penanggung-Jawab

Ahmad Yani

Catatan:

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