

# **LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN**

## **DI PT.SHIBA HIDROLIK PRATAMA**



Disusun Oleh:

Nama : Veldi Handi Rahmadan

NIM : 1042159

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI**

BANGKA BELITUNG 2024/2025

## LEMBAR PERSETUJUAN

### LAPORAN MAGANG DI PT. SHIBA HIDROLIK PRATAMA

Laporan ini telah Disetujui  
Sebagai Salah Satu Syarat Kelulusan Magang  
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

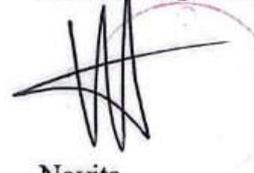
Menyetujui,

Dosen Wali,



Erwansyah, S.S.T., M.T.  
NIDN : 0201107401

Pembimbing Perusahaan,



Novita

Ka. Prodi,



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

Komisi Magang,



Zanu Saputra, S.ST., M.Tr.T.  
NIDN : 0203118301



## KATA PENGANTAR

Puji dan syukur penulis panjatkan kehadirat Allah SWT, yang mana berkat rahmat dan karunia-Nyalah sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan praktik kerja lapangan dengan baik dan tepat pada waktunya.

Pembuatan laporan ini bertujuan sebagai salah satu syarat dalam pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL). Di PT. Shiba Hidrolik Pratama pada tanggal 3 Maret 2025 sampai dengan 30 Juni 2025. Dan disusun sesuai pedoman dan arahan dari institusi Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung yang membimbing penulis selama pembuatan Laporan ini.

Dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini penulis mendapat bimbingan dan bantuan dari berbagai pihak. Pada kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. Bapak Zanu Saputra, S.ST., M.Tr.T. selaku ketua komisi beserta panitia Praktik Kerja Lapangan (PKL) di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
2. Bapak Dr. Ilham Ary Wahyudie, S.S.T., M.Eng selaku kepala Jurusan Teknik Mesin.
3. Bapak Boy Rollastin, S.Tr., M.T. selaku ketua Prodi Teknik Mesin dan Manufaktur.
4. Bapak Erwansyah, S.S.T., M.T. selaku pembimbing.
5. Ibu Novita selaku pembimbing perusahaan.
6. Bapak Wendi Satria selaku Pembimbing dan Mandor di PT. Shiba Hidrolik Pratama.
7. Teman-teman yang melakukan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Shiba Hidrolik Pratama.

Penulis menyadari bahwa penulisan laporan ini masih jauh dari kata sempurna dikarenakan terbatasnya pengetahuan penulis. Maka penulis sangat mengharapkan kritik dan saran yang membangun sebagai masukan agar lebih baik lagi dimasa mendatang.



## DAFTAR ISI

LEMBAR PERSETUJUAN.....	i
KATA PENGANTAR .....	iv
DAFTAR ISI.....	iv
DAFTAR GAMBAR .....	v
DAFTAR TABEL.....	v
BAB I_PENDAHULUAN .....	1
1.1    Profil Perusahaan.....	1
1.2    Visi Dan Misi Perusahaan .....	2
1.3    Data Umum Perusahaan.....	3
1.4    Struktur Organisasi Perusahaan.....	4
1.5    Kebijakan Lingkungan Keselamatan Dan Kesehatan Kerja.....	5
1.6    Sasaran Perusahaan.....	6
1.7    Produk yang Dihasilkan .....	7
BAB II_URAIAN KEGIATAN.....	9
2.2    Sistem Penugasan Kerja.....	9
2.3    Ruang Lingkup Pekerjaan .....	10
2.4    Rangkuman Pekerjaan yang Dilakukan Selama Magang.....	12
BAB III_PENUTUP.....	13
3.1    Kompetensi Yang Diperlukan .....	13
3.2    Saran .....	14
3.2.2    Saran Untuk Kampus .....	14
LAMPIRAN .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>

## **DAFTAR GAMBAR**

Gambar 1.1 Struktur Organisasi Perusahaan.....	4
--	---



## DAFTAR TABEL

Tabel 1.2 Sasaran Perusahaan .....	6
Tabel 1.3 Produk Yang Dihasilkan .....	7
Tabel 2.1 Jam Kerja.....	10



# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Profil Perusahaan**

PT. Shiba Hidrolik Pratama merupakan perusahaan yang didirikan pada tahun 2013 berdasarkan akta notaris yang disahkan oleh Tan Susy, S.H. Perusahaan ini berlokasi di kawasan Tangerang, tepatnya di Jalan Bouraq Lio Baru, Pergudangan Lio Baru, Kavling 33 Blok B2-B3, Batu Sari, Batu Ceper, Tangerang. Pengesahan sebagai Pengusaha Kena Pajak (PKP) diperoleh pada tanggal 13 Desember 2013 dengan Nomor Pokok Wajib Pajak (NPWP) 03.331.184.6-416.000.

PT. Shiba Hidrolik Pratama bergerak di bidang manufaktur serta jasa perawatan sistem hidrolik dan pneumatik, termasuk penyediaan komponen-komponen yang terkait. Perusahaan ini didukung oleh fasilitas permesinan modern seperti CNC serta peralatan lengkap yang tersedia di workshop. Selain itu, perusahaan memiliki sumber daya manusia yang berpengalaman, khususnya di bidang teknik. Dengan demikian, perusahaan mampu menyelesaikan setiap pesanan sesuai dengan spesifikasi dan kebutuhan pelanggan. Komitmen utama perusahaan adalah menyediakan produk dan layanan terbaik guna mencapai kepuasan pelanggan.

Seiring dengan pertumbuhan pesat industri di Indonesia yang mencakup sektor otomotif, pengeboran, transportasi, dan pertambangan—yang secara luas menggunakan sistem hidrolik, pneumatik, serta berbagai komponennya dalam proses produksi—PT. Shiba Hidrolik Pratama hadir sebagai mitra strategis bagi perusahaan-perusahaan dalam mendukung kelangsungan dan perkembangan usaha mereka.

Beberapa produk utama yang dihasilkan meliputi silinder hidrolik, sistem pneumatik-hidrolik, power pack, lift table, serta berbagai mesin dan komponen lainnya. Proses produksi yang dijalankan mencakup tahap-tahap sebagai berikut: perancangan gambar teknis, pembuatan lembar kerja (job order), penyediaan bahan

baku, pelaksanaan proses produksi, pengendalian mutu, penandaan (marking), perakitan (assembling), hingga pengemasan akhir (packing).

## **1.2 Visi Dan Misi Perusahaan Visi**

Mengembangkan industri permesinan dengan teknologi dan manajemen manufaktur modern sehingga menghasilkan produk yang berkualitas tinggi, harga yang kompetitif, dan ketepatan waktu pengiriman.

### **2.1 Misi**

Menjalin kemitraan untuk kesejahteraan dan kesuksesan usaha bersama.

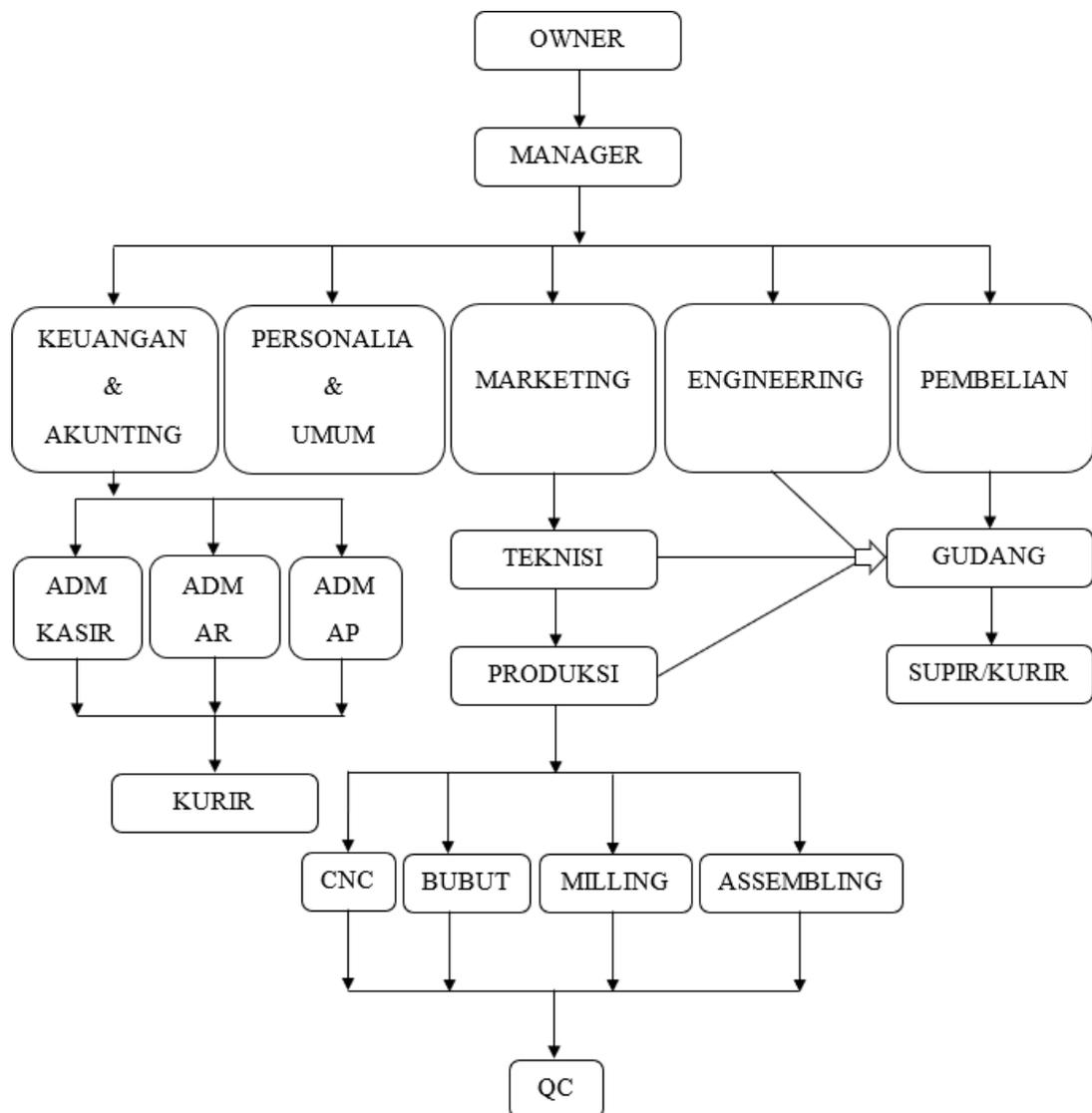
### 1.3 Data Umum Perusahaan

Tabel 1.1 Data Umum Perusahaan

<b>Nama Perusahaan</b>		<b>PT. Shiba Hidrolik Pratama</b>
<b>Alamat</b>	<b>Kantor Pusat</b>	Jl. Bouraq Pergudangan Lio Baru Kav 33 Blok A1, B2-B3, RT. 006/RW.004, Batusari, Kec. Batuceper, Kota Tangerang, Banten 15121
	No Telp	021-55791334
	No Fax	021-55791317
	<b>Pabrik I</b>	Jl. Bouraq Pergudangan Lio baru Kav 33 blok B4, RT. 006/RW.004, Batusari, Kec. Batuceper, Kota Tangerang, Banten 15121
	No Telp	021-55791334
	No Fax	021-55791317
	<b>Pabrik II</b>	Jl. Bouraq Pergudangan Lio baru Kav 33 blok H2, RT. 006/RW.004, Batusari, Kec. Batuceper, Kota Tangerang, Banten 15121
	<b>No Telp</b>	021-55791334
	<b>No Fax</b>	021-55791317
	<b>Pabrik III</b>	Jl. Bouraq Pergudangan Lio baru Kav 33 blok A1, RT. 006/RW.004, Batusari, Kec. Batuceper, Kota Tangerang, Banten 15121
	No Telp	021-55791334
	No Fax	021-55791317
<b>Jenis Usaha</b>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Manufacture</i></li> </ul> Pembuatan hidrolik dan pneumatic cylinder, Power Unit, dan produk lainnya sesuai dengan permintaan pelanggan. <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Service</i></li> </ul>

	Perbaikan hidrolik dan pneumatic cylinder, ganti tabung, perbaikan power pack, modifikasi cylinder hidrolik dan pneumatic.
<b>Jumlah Karyawan</b>	60
<b>Website</b>	<a href="https://shibahidrolikpratama.com/">https://shibahidrolikpratama.com/</a>

#### 1.4 Struktur Organisasi Perusahaan



Gambar 1.1 Struktur Organisasi Perusahaan

## 1.5 Kebijakan Lingkungan Keselamatan Dan Kesehatan Kerja

1. Semua karyawan bagian yang memasuki area produksi wajib menggunakan APD seperti berikut :
  - a. Helm Standar (standar safety helmet)
  - b. Sepatu safety (safety shoes)
  - c. Kacamata safety
  - d. Masker kain (face mask disposable) atau masker respirator (khusus karyawan yang melakukan pengecatan)
  - e. Sarung tangan (hand gloves)
2. Untuk karyawan bagian lainnya, tamu dan pekerja dari kontraktor yang memasuki area produksi wajib menggunakan APD berupa helm standar (standar safety helmet) dan bersepatu.
3. Para supervisor/kepala unit kerja/mandor, bertanggung jawab memastikan bahwa APD telah digunakan oleh karyawan bagian produksi dengan benar di area produksi.
4. Security dan personalia, bertanggung jawab memastikan bahwa APD sebagaimana dimaksud pada poin 2 telah dipergunakan sebagaimana mestinya.
5. Karyawan yang telah memiliki APD, bertanggung jawab terhadap penyimpanan dan penggunaan APD masing-masing yang telah dimilikinya.
6. Setiap pemakaian APD (helm standar, sepatu safety, kacamata safety, masker respirator) wajib menjaga kebersihan APD, agar tetap dalam kondisi layak pakai.
7. Pihak Gudang akan memberikan masker dan sarung tangan pengganti apabila karyawan bias menyerahkan yang lama.
8. Karyawan dilarang membawa APD (helm standar, kacamata safety, masker respirator) ke rumah/pulang.

## 1.6 Sasaran Perusahaan

Tabel 1.2 Sasaran Perusahaan

<i>GOALS STATEMENT</i>	<i>QUALITY OBJECTIVE</i>	<i>FUNGSI/DEPT</i>
Mengirimkan produk berkualitas kepada pelanggan pada waktu yang tepat	<i>On time delivery MPS achievemet Reject ratio Work efficiency Down time machine</i>	PPIC PPIC <i>Quality</i> Produksi Maintenance
Mengutamakan kepuasan pelanggan “customer Satisfaction” dengan harga yang kompetitif beserta after sales service yang berkesinambungan	Angket kepuasan pelanggan Customer claim	<i>Marketing Quality</i>
Menjalankan program perbaikan dan penyempurnaan terus menerus melalui progam sistem manajemen mutu	<i>Internal Quality Audit (IQA) Supplier development Monthly review &amp; Management review</i>	HRD-GA HRD-GA HRD-GA
Menerapkan ketertiban kenyamanan dan kesehatan lingkungan kerja dengan peraturan perundang undangan yang berlaku	Genba P2K3 dan 5R zero accident Absensi kehadiran Karyawan	HRD-GA HRD-GA HRD-GA
<i>Increase sale up 20% dari tahun sebelumnya.</i>	<i>Resoucre new customer New project on time</i>	<i>Marketing Engineering</i>
Melakukan program reduksi biaya operasional di semua lini operasional	<i>Cost reduction program</i>	<i>Purchasing (task team)</i>

perusahaan (cost reduction)		
-----------------------------	--	--

### 1.7 Produk yang Dihasilkan

Tabel 1.3 Produk Yang Dihasilkan

<b>DAFTAR NAMA PRODUK YANG DIHASILKAN SECARA KESELURUHAN PT. SHIBA HIDROLIK PRATAMA</b>	
<b>No</b>	<b>NAMA PRODUK</b>
<b>1</b>	<i>Cylinder Hydraulic</i>
<b>2</b>	<i>Cylinder Pneumatic</i>
<b>3</b>	<i>Telescopic Jack</i>
<b>4</b>	<i>Jack Shiba Lift</i>
<b>5</b>	<i>Cylinder Shiba Lift</i>
<b>6</b>	<i>Power Pack</i>
<b>7</b>	<i>Minipack</i>
<b>8</b>	<i>Portable Pump</i>
<b>9</b>	<i>Portable Punching</i>
<b>10</b>	<i>Flange Mountain</i>
<b>11</b>	<i>Sprocket</i>
<b>12</b>	<i>Brass Expansion</i>
<b>13</b>	<i>Cover Hydraulic</i>
<b>14</b>	<i>Piston Seal Compact Type ZW Parker</i>
<b>15</b>	<i>Piston Hydraulic</i>
<b>16</b>	<i>Rod Seal &amp; Dust Seal Hallite</i>
<b>17</b>	<i>Pin</i>
<b>18</b>	<i>Suction Filter</i>
<b>19</b>	<i>Clevis</i>
<b>20</b>	<i>Piston Seal Compact Type Hallite</i>
<b>21</b>	<i>Hydraulic Pump</i>

<b>22</b>	<i>Gear Pump</i>
<b>23</b>	<i>Flow Control Hydraulic</i>
<b>24</b>	<i>Level Gauge Hydraulic</i>
<b>25</b>	<i>Hydraulic Tank Filter Cover</i>
<b>26</b>	<i>Hydraulic Punching</i>
<b>27</b>	<i>Puller</i>
<b>28</b>	<i>Double Pilot Check Valve</i>
<b>29</b>	<i>Pressure Gauge</i>

## **BAB II**

### **URAIAN KEGIATAN**

#### **2.2 Sistem Penugasan Kerja**

Selama melaksanakan kegiatan magang industri di PT. Shiba Hidrolik Pratama dari tanggal 4 Februari 2025 sampai dengan 30 Juni 2025, penulis ditempatkan pada divisi perakitan silinder hidrolik (hydraulic cylinder assembly). Dalam penugasan tersebut, penulis memperoleh tanggung jawab untuk terlibat secara langsung dalam proses perakitan unit silinder, yang mencakup penyusunan dan pemasangan komponen-komponen utama, antara lain tabung silinder, piston, batang penggerak, serta elemen-elemen pendukung seperti seal dan O-ring. Setiap tahapan perakitan dilakukan berdasarkan standar operasional prosedur yang berlaku, serta merujuk pada gambar teknik dan spesifikasi teknis yang telah ditetapkan oleh perusahaan.

Di samping aktivitas perakitan, penulis juga diberikan kesempatan untuk mengoperasikan beberapa jenis mesin perkakas konvensional, meliputi mesin bubut, mesin bor, dan mesin frais (milling). Penggunaan mesin-mesin tersebut bertujuan untuk memproduksi komponen-komponen tambahan yang dibutuhkan dalam proses perakitan, salah satunya adalah pembuatan pin untuk braket silinder. Kegiatan tersebut diawali dengan interpretasi gambar kerja secara teliti, dilanjutkan dengan pemilihan material yang sesuai, proses pemotongan awal, pembubutan, pengeboran, dan penyelesaian akhir (finishing). Seluruh proses dikerjakan dengan berpedoman pada standar ketelitian dimensi dan toleransi geometris yang ditetapkan.

Selain itu, penulis juga berpartisipasi dalam proses pelapisan permukaan (coating), yang bertujuan untuk memberikan perlindungan terhadap korosi serta meningkatkan ketahanan dan estetika komponen. Aktivitas ini mencakup tahap persiapan permukaan, pembersihan komponen, serta pelaksanaan proses pelapisan sesuai instruksi kerja yang berlaku.

Penulis turut melakukan kegiatan pemeriksaan mutu (quality control) sederhana terhadap komponen hasil perakitan, seperti inspeksi visual, pengukuran dimensi menggunakan alat ukur presisi (jangka sorong dan micrometer), serta pengujian fungsional ringan apabila diperlukan. Setiap kegiatan yang dilakukan selama magang dicatat secara sistematis dalam logbook harian sebagai bagian dari dokumentasi teknis dan evaluasi pekerjaan.

Secara keseluruhan, pelaksanaan magang ini memberikan penulis pemahaman komprehensif mengenai alur kerja industri manufaktur, khususnya dalam bidang perakitan sistem hidrolik. Penulis tidak hanya memperoleh keterampilan teknis dan kemampuan pengoperasian mesin, tetapi juga meningkatkan kemampuan bekerja secara tim, memahami pentingnya keselamatan kerja, serta menerapkan prinsip ketelitian dan disiplin dalam lingkungan kerja profesional.

Adapun jam kerja di PT. Shiba Hidrolik Pratama adalah sebagai berikut :

Tabel 2.1 Jam Kerja

Non Shift	Senin-Jum'at	08.30 WIB - 17.00 WIB
Istirahat	Senin – Kamis	12.00 WIB – 13.00 WIB
	Jum'at	11.30 WIB – 13.00 WIB

### **2.3 Ruang Lingkup Pekerjaan**

Ruang lingkup pekerjaan yang menjadi tanggung jawab selama melaksanakan kegiatan magang di PT. Shiba Hidrolik Pratama mencakup berbagai aktivitas teknis dan pendukung yang berkaitan langsung dengan proses manufaktur, khususnya pada sektor perakitan silinder hidrolik. Seluruh kegiatan yang dilaksanakan berada dalam pengawasan teknisi dan supervisor lapangan, serta mengikuti standar

prosedur kerja yang berlaku di lingkungan perusahaan. Secara umum, ruang lingkup pekerjaan penulis dapat dikelompokkan ke dalam beberapa bagian, yaitu:

#### 1. Perakitan Silinder Hidrolik

Penulis turut serta dalam kegiatan perakitan unit silinder hidrolik, yang meliputi penyusunan komponen internal maupun eksternal, seperti batang piston, tabung silinder, seal, O-ring, dan braket pengikat. Proses ini dilaksanakan dengan mengikuti standar teknis perusahaan serta mengacu pada gambar teknik yang disediakan.

#### 2. Pengoperasian Mesin Perkakas

Dalam mendukung proses perakitan, penulis melakukan pengoperasian mesin-mesin konvensional, antara lain mesin bubut, mesin frais (milling), dan mesin bor. Mesin-mesin tersebut digunakan untuk memproduksi atau memodifikasi komponen, seperti pembuatan pin untuk braket silinder, dengan mempertimbangkan ketelitian ukuran dan bentuk.

#### 3. Proses Pelapisan (Coating)

Penulis juga dilibatkan dalam tahap akhir proses produksi, yaitu pelapisan permukaan komponen untuk meningkatkan ketahanan terhadap korosi dan memberikan nilai estetika. Aktivitas ini meliputi persiapan permukaan (cleaning), pemilihan metode pelapisan, serta pengawasan hasil akhir.

#### 4. Pemeriksaan Kualitas (Quality Control) Sederhana

Dalam menjaga mutu hasil pekerjaan, penulis turut melaksanakan inspeksi visual dan pengukuran dimensi terhadap komponen hasil proses produksi dan perakitan, menggunakan alat ukur seperti vernier caliper dan mikrometer. Pemeriksaan ini bertujuan untuk memastikan komponen sesuai dengan spesifikasi teknis dan tidak mengalami cacat produksi.

Melalui ruang lingkup pekerjaan tersebut, penulis memperoleh pengalaman kerja nyata yang relevan dengan disiplin ilmu Teknik Mesin dan Manufaktur. Selain itu, penulis juga meningkatkan pemahaman terhadap praktik kerja industri, sistem koordinasi tim produksi, serta penerapan prinsip keselamatan dan efisiensi dalam lingkungan kerja manufaktur.

#### **2.4 Rangkuman Pekerjaan yang Dilakukan Selama Magang**

Selama menjalani program magang di PT. Shiba Hidrolik Pratama, penulis telah melaksanakan berbagai aktivitas teknis yang berkaitan erat dengan proses perakitan silinder hidrolik. Kegiatan utama yang dilakukan meliputi perakitan unit silinder berdasarkan gambar teknik, pengoperasian mesin perkakas konvensional, serta pembuatan komponen pendukung seperti pin untuk braket silinder.

Selain itu, penulis juga terlibat dalam proses pelapisan permukaan komponen (coating) untuk meningkatkan ketahanan produk terhadap korosi. Pada tahap akhir, penulis turut serta dalam kegiatan pemeriksaan kualitas secara sederhana guna memastikan hasil produksi memenuhi standar yang telah ditentukan.

Seluruh kegiatan tersebut dilaksanakan dengan tetap memperhatikan aspek keselamatan kerja, efisiensi waktu, serta ketelitian dalam setiap tahapan proses. Melalui pelaksanaan tugas-tugas tersebut, penulis memperoleh pemahaman langsung mengenai alur produksi di lingkungan industri manufaktur, sekaligus mengasah keterampilan teknis dan kemampuan kerja dalam tim secara nyata.

## **BAB III**

### **PENUTUP**

#### **3.1 Kompetensi Yang Diperlukan**

Dalam pelaksanaan program magang di PT. Shiba Hidrolik Pratama, terdapat sejumlah kompetensi yang sangat penting untuk dimiliki oleh mahasiswa agar mampu menjalankan tugas dan tanggung jawab secara optimal. Kompetensi tersebut tidak hanya mencakup aspek keterampilan teknis (hard skills), tetapi juga melibatkan kemampuan non-teknis (soft skills) yang mendukung kelancaran proses kerja di lingkungan industri manufaktur.

Dari segi keterampilan teknis, kompetensi utama yang diperlukan mencakup kemampuan membaca dan memahami gambar teknik, keterampilan dalam menggunakan alat ukur presisi seperti jangka sorong, serta penguasaan dalam mengoperasikan mesin-mesin perkakas konvensional seperti mesin bubut, mesin bor, dan mesin frais (milling). Selain itu, pemahaman terhadap prinsip dasar sistem hidrolik dan proses perakitan komponen mekanik juga menjadi bekal penting dalam menyelesaikan pekerjaan dengan hasil yang presisi dan sesuai standar.

Adapun dari aspek non-teknis, kompetensi yang diperlukan meliputi disiplin kerja, kemampuan bekerja secara tim, keterampilan komunikasi, serta ketelitian dan tanggung jawab dalam menyelesaikan setiap instruksi kerja. Di samping itu, kemampuan untuk beradaptasi dengan budaya kerja industri, mengikuti prosedur keselamatan kerja, dan mendokumentasikan aktivitas harian secara sistematis juga menjadi bagian integral dari kompetensi yang harus dimiliki oleh peserta magang.

Dengan memiliki kombinasi kompetensi tersebut, mahasiswa tidak hanya mampu menjalankan tugas-tugas teknis di lapangan, tetapi juga dapat berkontribusi secara aktif dalam mendukung produktivitas dan efisiensi proses kerja di

perusahaan. Kompetensi tersebut juga mencerminkan kesiapan mahasiswa untuk memasuki dunia kerja setelah menyelesaikan pendidikan formalnya.

## **3.2 Saran**

### **3.2.1 Saran Untuk Perusahaan**

#### **1. Menjaga Kebersihan Area Kerja**

Perusahaan disarankan untuk meningkatkan perhatian terhadap kebersihan dan kerapian area kerja, khususnya di lingkungan produksi dan perakitan. Lingkungan kerja yang bersih akan mendukung keselamatan kerja, meningkatkan efisiensi, serta menciptakan suasana kerja yang lebih nyaman dan profesional.

#### **2. Memberikan Apresiasi kepada Mahasiswa Magang**

Diharapkan perusahaan dapat mempertimbangkan pemberian bentuk apresiasi tambahan bagi mahasiswa magang, seperti uang saku atau insentif sederhana. Meskipun mahasiswa magang hadir untuk belajar, apresiasi tersebut dapat menjadi motivasi tambahan dan bentuk penghargaan atas kontribusi yang telah diberikan selama menjalani kegiatan magang.

### **3.2.2 Saran Untuk Kampus**

#### **1. Peningkatan Frekuensi Monitoring Mahasiswa**

Kampus disarankan untuk melakukan monitoring secara lebih intensif terhadap mahasiswa yang sedang melaksanakan kegiatan magang di industri. Monitoring berkala akan membantu dalam mengevaluasi proses pembelajaran di lapangan, serta memastikan bahwa kegiatan magang berjalan sesuai dengan tujuan akademik yang telah dirancang.



### LAMPIRAN

### FORM ABSENSI KEHADIRAN

Nama : Veldi Handi Rahmadan

NPM/NIM : 1042159

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Minggu Ke	Tanggal	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumad	Sabtu	Paraf	Ket	
1	04 Februari s.d 8 Februari	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
2	10 Februari s.d 15 Februari	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
3	17 Februari s.d 22 Februari	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
4	24 Februari s.d 1 Maret	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
5	3 Maret s.d 8 Maret	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
6	10 Maret s.d 15 Maret	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
7	17 Maret s.d 22 Maret	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
8	24 Maret s.d 29 Maret	✓	✓	✓	L	L		✓		
9	31 Maret s.d 7 April	LIBUR IDUL FITRI								
10	8 April s.d 12 April	L	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
11	14 April s.d 19 April	✓	✓	✓	✓	L	✓	✓		
12	21 April s.d 26 April	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
13	28 April s.d 03 Mei	✓	✓	✓	L	✓	✓	✓		
14	05 Mei s.d 10 Mei	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
15	12 Mei s.d 17 Mei	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
16	19 Mei s.d 24 Mei	✓	✓	✓	✓	S	✓	✓		
17	26 Mei s.d 31 Mei	✓	✓	✓	L	✓	✓	✓		
18	02 Juni s.d 07 Juni	✓	✓	✓	✓	L	✓	✓		
19	09 Juni s.d 14 Juni	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
20	16 Juni s.d 21 Juni	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
21	23 Juni s.d 28 Juni	✓	✓	✓	✓	L		✓		
22	30 Juni	✓								

Dibuat oleh:  
Mahasiswa

Veldi Handi Rahmadan

Mengetahui,  
Pembimbing/Supervisor

Wendi Satria

## KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Veldi Handi Rahmadan

NPM/NIM : 1042159

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 04 Februari s/d 08 Februari

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	
Selasa	Melakukan Finishing pada part Clevis menggunakan grinda.
Rabu	Membantu proses coating pada cylinder hidrolik.
Kamis	Menggerinda cylinder hidrolik
Jumat	Melakukan Finishing pada part Clevis menggunakan grinda.
Sabtu	Melakukan Finishing pada part Clevis menggunakan grinda.

Dibuat oleh:  
Mahasiswa



Veldi Handi Rahmadan

Mengetahui,  
Pembimbing/Supervisor



Wendi Satria

## KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Veldi Handi Rahmadan

NPM/NIM 1042159

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 10 Februari s/d 15 Februari

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Memotong material Pin Wingbox
Selasa	Memotong material Pin Wingbox
Rabu	Drilling pin Wingbox
Kamis	Drilling pin Wingbox
Jumat	Memasang Braket Wingbox
Sabtu	Memasang Braket Wingbox dan Packing

Dibuat oleh:  
Mahasiswa



Veldi Handi Rahmadan

Mengetahui,  
Pembimbing/Supervisor



Wendi Satria

## KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Veldi Handi Rahmadan

NPM/NIM : 1042159

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 17 Februari s/d 22 Februari

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Melakukan perakitan Cylinder Wingbox
Selasa	Melakukan perakitan Cylinder Wingbox
Rabu	Membantu perakitan Cylinder Hidrolik
Kamis	Melakukan Finishing Clevis
Jumat	Drilling pin Cylinder Wingbox dan memasang braket Cylinder Wingbox
Sabtu	Melakukan pengemasan Cylinder

Dibuat oleh:  
Mahasiswa



Veldi Handi Rahmadan

Mengetahui,  
Pembimbing/Supervisor



Wendi Satria

## KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Veldi Handi Rahmadan

NPM/NIM 1042159

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 24 Februari s/d 01 Maret

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Melakukan Proses Pra-Coating
Selasa	Membantu Proses Coating
Rabu	Melakukan proses pengemasan Cylinder
Kamis	Merakit Cylinder Jack sesuai dengan spesifikasi dari gambar kerja yang diberikan
Jumat	Merakit seal pada piston untuk Cylinder Hidrolik
Sabtu	Melakukan Proses Pengemasan Cylinder Hidrolik

Dibuat oleh:  
Mahasiswa



Veldi Handi Rahmadan

Mengetahui,  
Pembimbing/Supervisor



Wendi Satria

## KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Veldi Handi Rahmadan

NPM/NIM 1042159

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 03 Maret s/d 08 Maret

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Melakukan Proses Pra-Coating dengan menggerinda cylinder dan membersihkannya dengan thinner.
Selasa	Melakukan proses coating dan mengoven cylinder
Rabu	Melakukan Proses Drilling pada pin Wingbox
Kamis	Memotong Pipa untuk Cylinder Hidrolik
Jumat	Memotong Pipa untuk Cylinder Wingbox
Sabtu	Melakukan Proses Drilling pada pin Wingbox

Dibuat oleh:  
Mahasiswa



Veldi Handi Rahmadan

Mengetahui,  
Pembimbing/Supervisor



Wendi Satria

## KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Veldi Handi Rahmadan

NPM/NIM 10421509

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 10 Maret s/d 15 Maret

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Melakukan proses pemolesan pada cylinder dengan mesin grinda
Selasa	Melakukan proses pemolesan pada clevis dan cylinder dengan mesin grinda
Rabu	Memotong dan melakukan proses bending pada pipa cylinder hidrolik
Kamis	Melakukan proses assembly cylinder hidrolik
Jumat	Melakukan proses assembly cylinder hidrolik
Sabtu	Merakit cylinder hidrolik dan melakukan pengemasan cylinder hidrolik

<p>Dibuat oleh: Mahasiswa</p>  <p>Veldi Handi Rahmadan</p>	<p>Mengetahui, Pembimbing/Supervisor</p>  <p>Wendi Satria</p>
---	---

## KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Veldi Handi Rahmadan  
NPM/NIM : 1042159  
Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama  
Kegiatan Tanggal : 17 Maret s/d 22 Maret

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Melakukan proses perakitan Cylinder hidrolik
Selasa	Melakukan proses perakitan dan pengujian Cylinder Hidrolik
Rabu	Membantu proses pra-coating dengan melakukan pemolesan dan pembersihan dengan thinner
Kamis	Melakukan proses coating dan mengoven cylinder
Jumat	Melakukan proses coating dan mengoven cylinder
Sabtu	Melakukan proses assembly dan pengemasan cylinder hidrolik

<p>Dibuat oleh: Mahasiswa</p>  <p>Veldi Handi Rahmadan</p>	<p>Mengetahui, Pembimbing/Supervisor</p>  <p>Wendi Satria</p>
---	---

## KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Veldi Handi Rahmadan

NPM/NIM 1042159

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 24 Maret s/d 28 Maret

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Memotong dan menekuk pipa untuk cylinder wingbox
Selasa	Memotong pin wingbox dan melakukan proses pengeboran pada pin Wingbox
Rabu	Assembly cylinder hidrolik dan 5R
Kamis	Cuti Lebaran Idul Fitri
Jumat	Cuti Lebaran Idul Fitri
Sabtu	Cuti Lebaran Idul Fitri

Dibuat oleh:  
Mahasiswa



Veldi Handi Rahmadan

Mengetahui,  
Pembimbing/Supervisor



Wendi Satria

## KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Veldi Handi Rahmadan  
NPM/NIM : 1042159  
Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama  
Kegiatan Tanggal : 02 April s/d 05 April

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Cuti Lebaran Idul Fitri
Selasa	Cuti Lebaran Idul Fitri
Rabu	Cuti Lebaran Idul Fitri
Kamis	Cuti Lebaran Idul Fitri
Jumat	Cuti Lebaran Idul Fitri
Sabtu	Cuti Lebaran Idul Fitri

Dibuat oleh: Mahasiswa  Veldi Handi Rahmadan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Wendi Satria
--	--

## KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Veldi Handi Rahmadan  
NPM/NIM : 1042159  
Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama  
Kegiatan Tanggal : 07 April s/d 12 April

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Cuti Lebaran Idul Fitri
Selasa	Membubut tabung cylinder hidrolik
Rabu	Membubut tabung cylinder hidrolik
Kamis	Memotong pin wingbox
Jumat	Melakukan proses pengeboran pada pin wingbox
Sabtu	Melakukan proses pengelasan pada pin wingbox

<p>Dibuat oleh: Mahasiswa</p>  <p>Veldi Handi Rahmadan</p>	<p>Mengetahui, Pembimbing/Supervisor</p>  <p>Wendi Satria</p>
---	---

## KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Veldi Handi Rahmadan  
NPM/NIM : 1042159  
Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama  
Kegiatan Tanggal : 14 April s/d 19 April

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Melakukan proses pengelasan pin wingbox
Selasa	Menggerinda dan melakukan finishing pada balok wingbox
Rabu	Memotong dan menekuk pipa wingbox
Kamis	Melakukan proses pengelasan pin wingbox
Jumat	Cuti Bersama Wafat Isa Almasih
Sabtu	Memasang braket cylinder wingbox

Dibuat oleh: Mahasiswa  Veldi Handi Rahmadan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Wendi Satria
--	--

## KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Veldi Handi Rahmadan  
NPM/NIM : 1042159  
Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama  
Kegiatan Tanggal : 21 April s/d 26 April

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Melakukan proses assembly cylinder hidrolik
Selasa	Melakukan proses assembly cylinder hidrolik
Rabu	Melakukan proses assembly cylinder hidrolik
Kamis	Melakukan proses assembly cylinder hidrolik
Jumat	Melakukan proses assembly cylinder hidrolik
Sabtu	Melakukan proses assembly cylinder hidrolik dan pengemasan cylinder hidrolik

Dibuat oleh: Mahasiswa  Veldi Handi Rahmadan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Wendi Satria
--	--

## KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Veldi Handi Rahmadan

NPM/NIM 1042159

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 28 April s/d 03 Mei

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Melakukan Proses Pra-Coating dengan menggerinda cylinder dan membersihkannya dengan thinner.
Selasa	Melakukan proses coating dan mengoven cylinder
Rabu	Melakukan proses finishing pada clevis.
Kamis	Cuti Bersama Hari Buruh
Jumat	Melakukan Proses Pra-Coating dengan menggerinda cylinder dan membersihkannya dengan thinner.
Sabtu	Melakukan proses coating dan mengoven cylinder

Dibuat oleh:  
Mahasiswa



Veldi Handi Rahmadan

Mengetahui,  
Pembimbing/Supervisor



Wendi Satria

## KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Veldi Handi Rahmadan

NPM/NIM : 1042159

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 05 Mei s/d 10 Mei

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Tapping balok valve untuk cylinder wingbox
Selasa	Tapping balok valve untuk cylinder wingbox
Rabu	Tapping balok valve untuk cylinder wingbox
Kamis	Melakukan pemolesan pada balok valve untuk cylinder wingbox
Jumat	Melakukan pemolesan pada balok valve untuk cylinder wingbox
Sabtu	Membubut balok untuk body cylinder tie rod (P15)

Dibuat oleh:  
Mahasiswa



Veldi Handi Rahmadan

Mengetahui,  
Pembimbing/Supervisor



Wendi Satria

## KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Veldi Handi Rahmadan

NPM/NIM 1042159

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 12 Mei s/d 17 Mei

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Cuti Bersama Hari Raya Waisak
Selasa	Melakukan Proses Pra-Coating dengan menggerinda cylinder dan membersihkannya dengan thinner.
Rabu	Melakukan proses coating dan mengoven cylinder
Kamis	Melakukan Proses Pra-Coating dengan menggerinda cylinder dan membersihkannya dengan thinner.
Jumat	Melakukan proses coating dan mengoven cylinder
Sabtu	Melakukan proses assembly cylinder hidrolik dan melakukan proses pengujian mekanik pada cylinder.

<p>Dibuat oleh: Mahasiswa</p>  <p>Veldi Handi Rahmadan</p>	<p>Mengetahui, Pembimbing/Supervisor</p>  <p>Wendi Satria</p>
---	---

## KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Veldi Handi Rahmadan

NPM/NIM 1042159

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 19 Mei s/d 24 Mei

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Melakukan proses pemolesan pada blok valve cylinder grapple
Selasa	Membuat pipa untuk saluran cylinder grapple
Rabu	Menggerinda daun untuk cylinder grapple
Kamis	Menggerinda daun untuk cylinder grapple
Jumat	Tidak masuk magang (Sakit)
Sabtu	Melakukan proses pengemasan cylinder grapple

Dibuat oleh:  
Mahasiswa



Veldi Handi Rahmadan

Mengetahui,  
Pembimbing/Supervisor



Wendi Satria

## KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Veldi Handi Rahmadan

NPM/NIM : 1042159

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 26 Mei s/d 31 Mei

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Melakukan Proses Pra-Coating dengan menggerinda cylinder dan membersihkannya dengan thinner.
Selasa	Melakukan proses coating dan mengoven cylinder
Rabu	Membubut Tabung untuk cylinder hidrolik
Kamis	Cuti Bersama Kenaikan Isa Almasih
Jumat	Melakukan Proses Pra-Coating dengan menggerinda cylinder dan membersihkannya dengan thinner.
Sabtu	Melakukan proses coating dan mengoven cylinder

Dibuat oleh:  
Mahasiswa



Veldi Handi Rahmadan

Mengetahui,  
Pembimbing/Supervisor



Wendi Satria

## KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Veldi Handi Rahmadan

NPM/NIM 1042159

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 02 juni s/d 07 Juni

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Melakukan Proses Pra-Coating dengan menggerinda cylinder dan membersihkannya dengan thinner.
Selasa	Melakukan proses coating dan mengoven cylinder
Rabu	Melakukan Proses Pra-Coating dengan menggerinda cylinder dan membersihkannya dengan thinner.
Kamis	Melakukan proses coating dan mengoven cylinder serta melaksanakan 5R
Jumat	Hari Raya Idul Adha
Sabtu	Pelaksanaan Qurban di Pt. Shiba Hidrolik Pratama

Dibuat oleh:  
Mahasiswa



Veldi Handi Rahmadan

Mengetahui,  
Pembimbing/Supervisor



Wendi Satria

## KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Veldi Handi Rahmadan

NPM/NIM 1042159

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 09 Juni s/d 14 Juni

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Memotong material pin untuk braket wingbox
Selasa	Melakukan Proses Pra-Coating dengan menggerinda cylinder dan membersihkannya dengan thinner.
Rabu	Melakukan proses coating dan mengoven cylinder
Kamis	Melakukan Proses Pra-Coating dengan menggerinda cylinder dan membersihkannya dengan thinner.
Jumat	Melakukan proses coating dan mengoven cylinder
Sabtu	Mengemas cylinder untuk dikirim ke konsumen

Dibuat oleh:  
Mahasiswa



Veldi Handi Rahmadan

Mengetahui,  
Pembimbing/Supervisor



Wendi Satria

## KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Veldi Handi Rahmadan

NPM/NIM 1042159

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 16 Juni s/d 21 Juni

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Drilling pin untuk braket wingbox
Selasa	Drilling pin untuk braket wingbox
Rabu	Melakukan pengecatan pada cylinder hidrolik
Kamis	Melakukan Proses Pra-Coating dengan menggerinda cylinder dan membersihkannya dengan thinner.
Jumat	Melakukan pengecatan pada cylinder hidrolik
Sabtu	

Dibuat oleh:  
Mahasiswa



Veldi Handi Rahmadan

Mengetahui,  
Pembimbing/Supervisor



Wendi Satria

## KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Veldi Handi Rahmadan

NPM/NIM 1042159

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 23 Juni s/d 28 Juni

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Membuat Laporan Magang
Selasa	Membuat Laporan Magang
Rabu	Membuat Laporan Magang
Kamis	Membuat Laporan Magang
Jumat	Cuti Bersama 1 Muharam
Sabtu	Membuat Laporan Magang

Dibuat oleh:  
Mahasiswa



Veldi Handi Rahmadan

Mengetahui,  
Pembimbing/Supervisor



Wendi Satria

## **KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Veldi Handi Rahmadan

NPM/NIM 1042159

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

Kegiatan Tanggal : 30 Juni

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Membuat Laporan Magang



## FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

Nama : Veldi Handi Rahmadan

NPM/NIM : 1042159

Nama Perusahaan : PT. Shiba Hidrolik Pratama

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 checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Kemampuan penggunaan teknologi informasi dan komunikasi	<input checked="" type="checkbox"/>	<input 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 type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Penilaian secara umum:

Kota Tangerang, 30 Juni 2025

Pembimbing/Supervisor/Penanggung-jawab



NOVITA

## LAMPIRAN

