



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

LAPORAN PRAKTIK KERJA INDUSTRI
MODIFIKASI JIG WELDING TIP C16 PADA MESIN PROJECTION
WELDING UNTUK MODEL PRODUK 5TP-00

PT. KAYABA INDONESIA



Disusun oleh :
Hanafi Abdillah
2102411044

Nama Dosen Pembimbing :
Dr., Vika Rizkia , S.T., M.T.

POLITEKNIK
NEGERI
JAKARTA

PROGRAM STUDI SARJANA TERAPAN TEKNOLOGI
REKAYASA MANUFAKTUR
POLITEKNIK NEGERI JAKARTA
2025



© Hal

LEMBAR PENGESAHAN

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

MODIFIKASI JIG WELDING TIP C16 PADA MESIN PROJECTION WELDING UNTUK MODEL
PRODUK 5TP-00

PT. KAYABA INDONESIA

Nama : Hanafi Abdillah
NIM : 2102411044
Program Studi : D4 Teknologi Rekayasa Manufaktur
Jurusan : Teknik Mesin
Perguruan Tinggi : Politeknik Negeri Jakarta
Periode Praktik : 02 September 2024 – 01 Januari 2025

Menyetujui,

Ketua Jurusan Teknik Mesin

Kepala Program Studi
D4 Teknologi Rekayasa Manufaktur



Dr. Eng. Ir. Muslimin, S.T., M.T., IWE.,

NIP. 197707142008121005

Muhammad Prasha Risfi Silitonga, M.T.,

NIP. 199403192022031006

LEMBAR PENGESAHAN

MODIFIKASI JIG WELDING TIP C16 PADA MESIN PROJECTION WELDING UNTUK MODEL PRODUK 5TP-00

PT. KAYABA INDONESIA

Nama : Hanafi Abdillah
NIM : 2102411044
Jurusan : Teknik Mesin
Program Studi : D4 Teknologi Rekayasa Manufaktur
Perguruan Tinggi : Politeknik Negeri Jakarta
Periode Praktik : 02 September 2024 – 01 Januari 2025

Disahkan Oleh :

Bekasi, 01 Januari 2025

Pembimbing Industri
Praktik Kerja Lapangan
PT. Kayaba Indonesia


PT. KAYABA INDONESIA
Gunadi

Dosen Pembimbing
Praktik Kerja Lapangan
Politeknik Negeri Jakarta


Vika Rizkia, S.T., M.T., Dr.
NIP.198608302009122001



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

KATA PENGANTAR

Puji serta syukur penulis panjatkan atas kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan karunia-Nya, Penulis dapat menyelesaikan Laporan Akhir Magang yang dilaksanakan dalam periode 02 September 2024 – 01 Januari 2025 di PT. Kayaba Indonesia. Laporan Akhir Magang ini dibuat untuk pertanggungjawaban berdasarkan aktivitas selama Magang dan beberapa sub aktivitas lainnya yang di berikan PT. Kayaba Indonesia.

Penyusunan laporan praktik kerja ini dapat diselesaikan berkat dukungan dan bantuan dari berbagai pihak. Oleh karena itu penulis mengucapkan terima kasih kepada :

1. Allah SWT karena berkat rahmat-Nya laporan kerja praktik dapat terselesaikan.
2. Segenap keluarga penulis yang memberi semangat dan motivasi dalam proses penyelesaian laporan praktik kerja.
3. Bapak Dr. Eng. Muslimin, S.T., M.T., selaku Ketua Jurusan Teknik Mesin Politeknik Negeri Jakarta.
4. Bapak Muhammad Prasha Risfi Silitonga, M.T., selaku Kepala Program Studi Teknologi Rekayasa Manufaktur Politeknik Negeri Jakarta.
5. Ibu Vika Rizkia, S.T., M.T., Dr., selaku Dosen Pembimbing kerja praktik di Politeknik Negeri Jakarta.
6. Bapak Firstiono Diningko, selaku Kepala Departement PE 2W PT.Kayaba Indonesia.
7. Bapak Gunadi, selaku pembimbing praktik kerja dan *supervisor* di PT.Kayaba Indonesia.
8. Bapak Arief Rahman Hakim, Bapak Ahmad Sumiran, selaku mentor yang membantu saya menjalankan aktivitas di PT.Kayaba Indonesia.
9. Para pegawai PT.Kayaba Indonesia dan teman- teman.
10. Teman-teman kelompok *On Job Training*.

Penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangan dalam perancangan dan pembuatan laporan magang ini. Besar harapan penulis untuk menerima saran dan kritik dari para pembaca. Semoga buku laporan magang ini dapat memberikan manfaat bagi para pembaca, khususnya bagi penulis.

Bekasi, 01 Januari 2025

Hanafi Abdillah



DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	ii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR TABEL	vii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Latarbelakang	1
1.2. Ruang Lingkup PKL/Magang	2
1.3. Tujuan dan Manfaat PKL/Magang	2
1.3.1. Tujuan	2
1.3.2. Manfaat	3
BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN	4
2.1. Sejarah PT. Kayaba Indonesia	4
2.2. Visi dan Misi PT.Kayaba Indonesia	7
2.3. Logo PT.Kayaba Indonesia	7
2.4. Struktur Organisasi PT.Kayaba Indonesia	8
2.4.1. Struktur Organisasi Departement Engineering	9
2.4.2. Deskripsi Tugas	9
BAB III PELAKSANAAN	13
3.1. Bentuk Kegiatan PKL/Magang	13
3.1.1. Waktu dan Tempat Pelaksanaan	13
3.1.2. Bidang Kerja PKL/Magang	13
3.1.3. Peraturan Kerja	13
3.2. Prosedur Kerja PKL/Magang	14
3.2.1. Modifikasi Jig Welding Tip C16 pada Mesin Projection Welding untuk Model Produk 5TP-00	14
3.3. Kendala Kerja dan Pemecahan Masalah	23
3.3.1. Kendala Kerja	23
3.3.2. Pemecahan Masalah	23
BAB IV KESIMPULAN DAN SARAN	25
4.1. Kesimpulan	25
4.2. Saran	25
DAFTAR PUSTAKA	26
LAMPIRAN	27

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta

2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Logo PT. Kayaba Indonesia	8
Gambar 2.2 Struktur Organisasi.....	8
Gambar 2.3 Struktur Organisasi Departemen Engineering.....	9
Gambar 3.1 Model Produk 5TP-00.....	14
Gambar 3.2 JIG Welding Tip yang disediakan perusahaan.....	16
Gambar 3.3 Mesin Projection Welding yang belum bisa di Operasikan.....	17
Gambar 3.4 Upper JIG Welding.....	17
Gambar 3.5 Bushing JIG Welding Tip	18
Gambar 3.6 Proses Welding Menggunakan JIG welding tip yang di sediakan perusahaan.....	18
Gambar 3.7 Proses Welding Menggunakan JIG Welding Tip Hasil Modifikasi.....	19
Gambar 3.8 JIG Welding Tip Hasil Modifikasi	19
Gambar 3.9 Hasil Pengujian Fatigue	21
Gambar 3.10 JIG Welding Tip yang telah di Machining sesuai dengan modifikasi	22
Gambar 3.11 Upper JIG dan Bushing Welding Tip sudah selesai repair	22



1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



DAFTAR TABEL

Tabel 1	Perkembangan Produk dan Perusahaan.....	4
Tabel 1	Check Sheet Lifetime JIG Welding Tip.....	15
Tabel 2	Toleransi Kemiringan.....	20

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta





Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

BAB I PENDAHULUAN

1.1. Latarbelakang

Program Magang Industri atau On Job Training adalah salah satu mata kuliah wajib di Program Studi D4 Teknologi Rekayasa Manufaktur, Program mata kuliah wajib ini merupakan syarat kelulusan di semester 7 sesuai dengan kurikulum yang berlaku. Kegiatan ini dilaksanakan agar mahasiswa dapat mengimplementasikan bidang keilmuan yang diperoleh di kampus dan mengembangkan keterampilan mahasiswa di perusahaan/industri serta menjalin hubungan yang kuat antara peserta Magang Industri dengan perusahaan/industri.

Politeknik Negeri Jakarta adalah perguruan tinggi negeri yang berlokasi di Depok, Jawa Barat dengan sistem perkuliahan berdasarkan teori dan praktek, sehingga ilmu yang didapatkan mahasiswa lulusannya diharapkan dapat di implementasikan di industri atau perusahaan. D4 Teknologi Rekayasa Manufaktur merupakan salah satu Program Studi jurusan Teknik Mesin Politeknik Negeri Jakarta yang berfokus pada ilmu di bidang rekayasa manufaktur. Kompetensi utama yang di berikan mengenai proses manufaktur secara konvensional dan modern, pengembangan produk, mengelola dan memperbaiki fasilitas penunjang manufaktur, serta perancangan mesin yang dibutuhkan untuk proses manufaktur. Sebagai bentuk upaya memaksimalkan kompetensi mahasiswa, maka Program Studi D4 Teknologi Rekayasa Manufaktur memiliki mata kuliah wajib magang industri untuk penerapan dan pengembangan bidang ilmu yang telah diperoleh dalam praktik dunia kerja yang sebenarnya. Mata kuliah ini memberikan pengalaman, pengetahuan dan etika pekerja, serta memberikan wawasan kepada mahasiswa di dunia industri.

PT. Kayaba Indonesia merupakan industri manufaktur di bidang otomotif yang memproduksi Shock Absorber, Front Fork dan Oil Cushion Unit dengan standar kualitas yang tinggi untuk memenuhi kebutuhan customer dan purna jual. Produk yang di hasilkan dari PT. Kayaba Indonesia dijadikan part OEM (*Original Equipment Manufacturer*) oleh beberapa customer PT. Kayaba Indonesia.

PT. Kayaba Indonesia memberikan kesempatan kepada mahasiswa untuk melaksanakan magang industri atau OJT dengan menerapkan bidang keilmuan mahasiswa yang di pelajari selama masa perkuliahan dengan memberikan tugas khusus kepada mahasiswa terkait *improvement* produksi barang di industri atau perusahaan.

Pada produksi welding terbagi menjadi area UBC (*Under Bracket Complete*) dan OCC (*Outer Cylinder Complete*). Area OCC (*Outer Cylinder Complete*) melakukan welding untuk bagian silinder outer untuk produk mono shock kendaraan roda 2, mesin las yang digunakan di area OCC (*Outer Cylinder Complete*) antara lain :



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

1. Mesin Projection Welding
2. Mesin Condensor welding
3. Mesin Seamwelding

Mesin projection welding digunakan untuk proses *subassembly* model *part eye* 01, *eye* 20 dengan *part cap* 05, *cap* 07. mesin ini terdapat *upper jig* dan *lower jig*, untuk *part eye* berada di posisi *upper jig* menggunakan *jig eye holder* dan *part cap* di posisi *lower jig* menggunakan *jig welding tip*. Salah satu mesin *projection welding* dengan nomer mesin OCC 53 hanya bisa menggunakan *jig eye holder* 01 dan *jig welding tip* C20. Oleh karena itu, pada kesempatan magang industri kami memodifikasi *jig*, membuat parameter baru untuk mesin *projection welding*, memperpanjang *lifetime jig* agar dapat meningkatkan produktifitas mesin, dan menjaga kualitas hasil pengelasan produk, serta menerapkan ilmu yang telah di peroleh selama masa perkuliahan.

1.2. Ruang Lingkup PKL/Magang

Ruang lingkup Kegiatan Magang Industri di Divisi *Welding and Painting* Departement *Production Engineering 2 Wheels*. Magang Industri dilaksanakan pada:

Waktu : 02 September 2024 – 01 Januari 2025

Tempat : PT. Kayaba Indonesia. JL. Jawa, Blok ii No. 04 Kawasan Industri MM2100, Cikarang Barat 17520

Area Praktik : Divisi *Welding and Painting*, Departemen *Production Engineering 2 Wheels*

Aktivitas : Desain 3D dan 2D Drawing, Pemasangan part, dan *Maintenance*

1.3. Tujuan dan Manfaat PKL/Magang

Tujuan dan manfaat dilaksanakannya kegiatan Magang Industri di PT. Kayaba Indonesia adalah sebagai berikut :

1.3.1. Tujuan

1. Mengetahui suasana kerja yang terdapat di industri/perusahaan agar dapat mempersiapkan diri apabila memasuki dunia kerja.
2. Memahami dan mengetahui sistem kerja yang ada di Industri/Perusahaan.
3. Mahasiswa bisa mendapatkan wawasan mengenai aplikasi bidang ilmu di Industri/perusahaan.
4. Menerapkan kerja sama tim, Kedisiplinan dan sikap profesional di Industri/Perusahaan.
5. Mempelajari proses kerja di Departemen *Production Engineering 2 Wheels* di PT. Kayaba Indonesia.



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

1.3.2. Manfaat

Bagi Mahasiswa

1. Mendapatkan gambaran jelas mengenai dunia industri.
2. Mengetahui alur proses painting Outer tube dan welding inner tube.
3. Mendapatkan wawasan, pengetahuan, dan relasi serta meningkatkan komunikasi dan koordinasi dalam lingkungan kerja.

Bagi Industri dan Instansi Pendidikan

1. Terjaninnya hubungan antara PT. Kayaba Indonesia Dengan Politeknik Negeri Jakarta.
2. Mendapatkan evaluasi industri dari analisa mahasiswa.
3. Mempromosikan Program Studi D4 Teknologi Rekayasa Manufaktur.
4. Sebagai sarana evaluasi mahasiswa untuk meningkatkan kualitas sesuai dengan kebutuhan industri.



BAB IV KESIMPULAN DAN SARAN

4.1. Kesimpulan

Setelah melaksanakan kegiatan PKL/Magang di PT. Kayaba Indonesia selama 4 bulan, berdasarkan hasil dari pembahasan di atas terkait laporan perkembangan selama mengikuti kegiatan PKL/Magang, dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Kegiatan PKL/Magang dapat menambah kemampuan beradaptasi, berkomunikasi dan berfikir kritis dalam konsep dunia kerja serta menambah pengetahuan sehingga dapat menunjang dan mempersiapkan dunia karir di masa mendatang yang komprehensif.
2. Modifikasi yang dilakukan pada JIG welding tip C16 memberikan dampak yang positif terhadap hasil pengelasan material yang lebih konsisten dan presisi, serta mengurangi material reject yang diakibatkan dimensi tidak sesuai dengan toleransi yang telah ditentukan perusahaan.
3. Kegiatan PKL/Magang dapat meningkatkan daya skill seputar bidang yang sebelumnya telah ditekuni seperti pembelajaran tentang gambar teknik dan gambar mesin dalam melakukan analisis desain produk sampai dengan realisasinya dilapangan serta bidang baru yang ditemui selama melakukan kegiatan PKL/Magang.
4. Mahasiswa mendapatkan keterampilan baru dan pengalaman bekerja yang nyata, praktis, dan professional.

4.2. Saran

Mengikuti program PKL/magang di PT. Kayaba Indonesia memberikan banyak pengalaman dan kesan yang baik. Setiap perusahaan pasti memiliki kekurangan begitupun di perusahaan tempat magang. Namun, kekurangan tersebut dapat diatasi seiring berjalannya waktu. Berikut beberapa saran untuk PT. Kayaba Indonesia:

1. Penyesuaian parameter mesin dengan JIG welding tip C16 hasil modifikasi, hal ini bisa membuat lifetime JIG welding Tip C16 memiliki masa pakai yang lebih lama. Pada bagian permukaan atas masih terdapat kerak berwarna hitam karena arus listrik yang belum disesuaikan kembali dengan bentuk JIG welding tip yang baru.
2. Mengganti paduan material yang lebih tangguh dibandingkan dengan material yang digunakan saat ini yaitu CuCr
3. Tetap memelihara dan meningkatkan hubungan dan kerjasama dengan dunia pendidikan, sehingga PT. Kayaba Indonesia dapat menjadi perusahaan yang kooperatif sekaligus edukatif.
4. Merencanakan pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL) agar lebih terarah.



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

DAFTAR PUSTAKA

- PT. Kayaba Indonesia, Divisi *Welding OCC (Outer Cylinder Complete)*





LAMPIRAN

DAFTAR ISIAN PRAKTIK KERJA INDUSTRI

Nama Mahasiswa :
1. Salsabila Nurul Fatimah NIM 2102411059
2. Hanafi Abdillah NIM 2102411044
3. Anton Jose Sahalatua NIM 2102411053

Program Studi : D4 Teknologi Rekayasa Manufaktur
Tempat Praktik Kerja Lapangan
Nama Perusahaan/Industri : PT. Kayaba Indonesia
Alamat Perusahaan/Industri : Jl. Jawa Blok II No. 4 Kawasan Industri MM2100
Cikarang Barat

DEKASI, 01 JANUARI 2025

HANAFI ABDILLAH
NIM: 2102411044



KYB
Precision, Your Advantage

PT. KAYABA INDONESIA

Jl. Jawa Blok II No. 4 Kawasan Industri MM 2100
Cikarang Barat 17520 - Indonesia
Telp : (021) 8981456, 8980114 (Hunting)
Fax : (021) 89983169, 8980713



No. : KYB/HRD/264/VIII/24
Lamp : -
Hal : Pemberitahuan

Kepada Yth,
POLITEKNIK NEGERI JAKARTA
Program Studi S1Tr Teknologi Rekayasa Manufaktur
Teknik Mesin
Jl. Prof. Dr. G. A. Siwabessy, Kampus UI
Depok - 16425

up. Bapak. Dr. Eng. Ir. Muslimin, S.T., M.T.IWE.

Dengan hormat,

Menanggapi surat Bapak No. 6180/PL3/PK.01.09/2024 pada tanggal 16 Agustus 2024 mengenai permohonan Ijin Praktik Kerja Lapangan di Perusahaan kami (PT Kayaba Indonesia), maka dengan ini kami menyetujui permohonan tersebut sebanyak 3 (tiga) orang mahasiswa/i. Adapun untuk pelaksanaan Praktik Kerja tersebut selama 4 (empat) bulan terhitung mulai dari tanggal **02 September 2024** sampai dengan **01 Januari 2025** dan mahasiswa/i yang kami setujui atas nama tersebut dibawah ini :

1. SALSABILA NURUL FATIMAH	NIM 2102411059
2. HANAFI ABDILAH	NIM 2102411044
3. ANTON JOSE SAHALATUA	NIM 2102411053

Demikian pemberitahuan kami, atas perhatian dan kerjasamanya kami ucapkan terima kasih.

Hormat kami,


PT. KAYABA INDONESIA
JEFRY AKBAR 1/2
HRD Dept. Head

cc. : File

DOKUMEN KELENGKAPAN (DIBAWA PADA SAAT JOIN)

- Meterai Rp. 10.000,- (1 lembar)
- Membawa Foto Copy KTP dan KK (1 lembar)
- Surat Kendaraan Lengkap (jika membawa kendaraan)

CATATAN :

- Berpakaian rapih, sopan dan bersepatu
- Rambut cepak (bagi laki-laki)
- Jilbab Putih (bagi perempuan yg berjilbab)

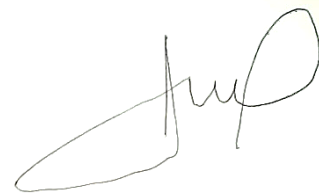
Manufacturer of : - Front Fork & Oil Cushion Unit for Motorcycle
- Shock Absorber for Automobile

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

**DAFTAR HADIR PRAKTIK KERJA INDUSTRI
MAHASISWA JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI JAKARTA**

Nama Mahasiswa	Tanda Tangan September						
	1	2	3	4	5	6	7
Hanafi Abdillah							
	8						14
	15						21
	22						28
	29						

Bekasi, Oktober 2024
Pembimbing Industri



(Gunadi)

**DAFTAR HADIR PRAKTIK KERJA INDUSTRI
MAHASISWA JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI JAKARTA**

Nama Mahasiswa	Tanda Tangan Oktober						
			1	2	3	4	5
Hanafi Abdillah							
	6	7 12/11	8 	9 	10 	11 	12
	13	14 	15 	16 	17 	18 12/11	19
	20	21 	22 	23 	24 	25 	26
	27	28 	29 	30 	31 		

Bekasi, November 2024
Pembimbing Industri

(Gunadi)

**DAFTAR HADIR PRAKTIK KERJA INDUSTRI
MAHASISWA JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI JAKARTA**

Nama Mahasiswa	Tanda Tangan November						
Hanafi Abdillah						1 <i>Hanafi</i>	2
	3	4 <i>Hanafi</i>	5 <i>Hanafi</i>	6 <i>Hanafi</i>	7 <i>Hanafi</i>	8 <i>Hanafi</i>	9
	10	11 <i>Hanafi</i>	12 <i>Hanafi</i>	13 <i>Hanafi</i>	14 <i>Hanafi</i>	15 <i>Hanafi</i>	16
	17	18 <i>Hanafi</i>	19 <i>Hanafi</i>	20 <i>Hanafi</i>	21 <i>Hanafi</i>	22 <i>Hanafi</i>	23
	24	25 <i>Hanafi</i>	26 <i>Hanafi</i>	27 LIBUR	28 <i>Hanafi</i>	29 <i>Hanafi</i>	30

Bekasi, Desember 2024
Pembimbing Industri



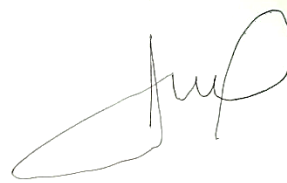
(Gunadi)



**DAFTAR HADIR PRAKTIK KERJA INDUSTRI
MAHASISWA JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI JAKARTA**

Nama Mahasiswa	Tanda Tangan Desember						
	1	2	3	4	5	6	7
Hanafi Abdillah		<i>Haf.</i>	<i>Haf.</i>	<i>Haf.</i>	<i>Haf.</i>	<i>Haf.</i>	
	8	<i>Haf.</i>	<i>Haf.</i>	<i>Haf.</i>	<i>Haf.</i>	<i>Haf.</i>	14
	15	<i>Haf.</i>	<i>Haf.</i>	<i>Haf.</i>	SAKIT	SAKIT	21
	22	<i>Haf.</i>	<i>Haf.</i>	LIBUR	<i>Haf.</i>	<i>Haf.</i>	28
	29	LIBUR	LIBUR				

Bekasi, Desember 2024
Pembimbing Industri


(Gunadi)





CATATAN KEGIATAN HARIAN PRAKTEK KERJA INDUSTRI MAHASISWA
JURUSAN TEKNIK MESIN POLITEKNIK NEGERI JAKARTA

No	Tanggal	Uraian Kegiatan
1	02 September 2024	• Pengumpulan dokumen yang diperlukan. • Pemberian materi mengenai EHS (<i>Environment, Health, Safety</i>). • Penandatanganan kontrak kerja perusahaan.
2	03 September 2024	• Melakukan kunjungan ke area produksi. • Pembuatan desain cover auto poles. • Melakukan kunjungan ke area workshop tempat pembuatan <i>part</i>.
3	04 September 2024	• Melakukan Pengukuran alat Silinder Clamp <i>Pneumatic</i> untuk mesin seamwelding di bagian workshop. • Pembuatan Desain 3D dan 2D Drawing menggunakan aplikasi Solidworks. • Konsultasi dengan mentor di workshop mengenai dimensi dan standar perusahaan.
4	05 September 2024	• Melanjutkan Desain 3D dan 2D Drawing alat Silinder Clamp <i>Pneumatic</i> untuk mesin seamwelding. • Berdiskusi dengan mentor mengenai desain 2D Drawing. • Berdiskusi dengan mentor di workshop mengenai cara kerja silinder <i>clamp pneumatic</i>. • Melakukan pengukuran <i>part</i> tambahan untuk penahan silinder <i>clamp pneumatic</i>.
5	06 September 2024	• Melakukan pengukuran jig eye mesin seam welding. • Pembuatan Desain 3D dan 2D Drawing <i>part</i> jig eye mesin seam welding menggunakan aplikasi Solidworks. • Pembuatan Desain 3D dan 2D Drawing jig press UBC dan QA.

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

		Melakukan order ke workshop untuk pembuatan <i>part</i> jig press UBC dan QA.
6	09 September 2024	- Kegiatan 5R di area WWT <i>painting</i>. - Melanjutkan desain 3D dan 2D Drawing <i>part</i> jig eye mesin <i>seam welding</i>.
7	10 September 2024	- Melanjutkan desain 3D dan 2D Drawing <i>part</i> jig eye mesin <i>seam welding</i>. - Berdiskusi dengan mentor mengenai hasil desain 2D Drawing <i>part</i> jig eye.
8	11 September 2024	- Melakukan pengukuran pada mesin Auto poles UBC untuk pembuatan cover auto poles. - Berdiskusi dengan mentor di workshop mengenai proses pembuatan dan material cover auto poles. - Pomotongan plat stainless untuk part cover auto poles.
9	12 September 2024	- Melakukan pengukuran jig 3C1 untuk robot welding. - Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing dengan aplikasi Solidworks. - Melanjutkan progres pembuatan cover auto poles UBC.
10	13 September 2024	- Melakukan pengukuran jig XB975, jig HKS 6F, jig 50C, jig 2PV robot welding. - Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing menggunakan Solidworks.
11	17 September 2024	- Pengecekan kabel CN4 robot welding bersama dengan bagian PE 2W. - Melanjutkan progres pengerjaan cover auto poles UBC.
12	18 September 2024	- Melakukan Pengukuran Base Plate Marking welding UBC. - Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing dengan aplikasi Solidworks.



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

13	19 September 2024	- Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing <i>part</i> Guide Cap eye Model C16 dan Model C20 mesin projection welding. - Berdiskusi dengan operator mesin seam welding mengenai kendala saat pengoperasian mesin dan pergantian model. - Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing <i>part</i> guide holder welding tip. - Berdiskusi dengan mentor di workshop mengenai progres cover auto poles UBC.
14	20 September 2024	- Melakukan 5R di area preparation mesin. - Melakukan penyetingan mesin rotary welding UBC. - Merubah diameter jig mesin projection welding di area workshop.
15	21 September 2024	- Melakukan pengukuran <i>part</i> jig tip welding C16 dan C20 mesin projection welding. - Melakukan pengukuran part CAP 07 OCC mesin projection welding. - Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing menggunakan aplikasi Solidworks.
16	23 September 2024	- Melakukan pembongkaran PLC mesin UBC 41 di area preparation. - Melakukan pembongkaran Flexible Shunt di mesin auto OCC. - Melakukan pengukuran <i>part</i> jig eye di mesin projection welding OCC 15. - Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing menggunakan aplikasi Solidworks.
17	24 September 2024	- Melakukan pengukuran <i>part</i> bracket welding mesin auto OCC untuk pembuatan <i>part</i> isolator ebonite. - Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing menggunakan aplikasi Solidworks.



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

		Melakukan identifikasi masalah di mesin projection welding OCC 06.
18	25 September 2024	- Melakukan revisi desain 3D dan 2D Drawing <i>part</i> guide holder welding tip menggunakan aplikasi Solidworks. - Melakukan revisi desain 3D dan 2D Drawing <i>part</i> tip welding C16. - Melakukan pengukuran <i>part valve</i> material teflon. - Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing menggunakan aplikasi Solidworks.
19	26 September 2024	- Melakukan revisi desain 3D dan 2D Drawing <i>part valve</i> material teflon. - Melakukan order <i>part valve</i> ke workshop. - Melakukan pengecekan kerusakan panel listrik mesin projection welding OCC 06.
20	27 September 2024	- Melakukan pengecekan komponen kapasitor di panel listrik mesin projection welding OCC 06. - Melakukan pembongkaran tabung heater panel listrik mesin projection welding OCC 06. - Perbaiki tabung heater panel listrik mesin projection welding OCC 06.
21	30 September 2024	- Pemasangan kabletis stainless steel pada bagian kabel counter tetra welding di area OCC. - Melakukan repair <i>part</i> isolator bracket material ebonite mesin auto OCC.
22	01 Oktober 2024	- Pemasangan <i>part</i> mesin projection OCC 53. - Melakukan repair jig eye mesin seam welding OCC 28. - Melakukan pengukuran <i>part Outer Shell</i> untuk pembuatan selongsong Outer Shell.



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

		Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing <i>part</i> Selongsong Outer Shell menggunakan aplikasi Solidworks.
23	02 Oktober 2024	- Melakukan perakitan <i>part</i> mesin projection welding dan mesin condensor welding OCC 53. - Berdiskusi mengenai cara kerja <i>pneumatic</i>, rangkaian elektrik dan <i>part-part</i> yang diperlukan sistem <i>pneumatic</i>.
24	03 Oktober 2024	- Melakukan pemasangan kapasitor di panel listrik OCC 53. - Melakukan revisi desain 3D dan 2D Drawing <i>part</i> UBC.
25	04 Oktober 2024	- Melanjutkan pemasangan flexible shunt di mesin auto OCC 54.
26	08 Oktober 2024	- Pemasangan sensor proximity di mesin projection welding OCC 53. - Melakukan order <i>part</i> tip welding C16 ke workshop.
27	09 Oktober 2024	- Trial mesin auto welding OCC 54. - Melakukan repair jig holder eye untuk mesin projection welding.
28	10 Oktober 2024	- Trial mesin auto welding OCC 54. - Pemasangan <i>part</i> fitting L <i>pneumatic</i> di mesin condensor welding OCC 53. - Pemasangan <i>part</i> spacer joint <i>pneumatic</i> pada bagian <i>upper clamp welding</i> di mesin condensor welding OCC 53.
29	11 Oktober 2024	- Pergantian controller robo welding OCC 30.
30	14 Oktober 2024	Melakukan setting sensor <i>Upper Clamp</i> Mesin Projection Welding OCC 53.



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

		- Berdiskusi dengan operator Mesin OCC 39 terkait kendala ketika melakukan welding <i>part Eye</i> dan <i>Cap</i>. - Berdiskusi dengan mentor di workshop mengenai progres cover auto poles dan JIG Tip Welding C16.
31	15 Oktober 2024	- Pemasangan <i>spring part Bushing</i> JIG Mesin Projection Welding OCC 53. - Melakukan Repair JIG Tip Welding C16. - Melakukan pembongkaran panel listrik yang masih bisa digunakan kembali dari area <i>Overhaul</i> untuk dipasangkan kembali di Mesin Condensor Welding OCC 10.
32	16 Oktober 2024	- Melakukan penggantian Silinder <i>pneumatic</i> di Robo Welding OCC 30. - Melakukan pembongkaran <i>Air Booster pneumatic</i> di Mesin Projection Welding OCC 06 untuk dipasangkan kembali di Mesin Condensor Welding OCC 53. - Pembuatan Desain 3D dan 2D Drawing <i>part Bushing eye holding</i> Mesin Projection Welding OCC 22.
33	17 Oktober 2024	- Pengukuran <i>part Bushing JIG cap 05</i> di Mesin Projection Welding OCC 53. - Pembuatan Desain 3D dan 2D Drawing <i>part Bushing JIG cap 05</i> menggunakan aplikasi Solidworks. - Pengukuran <i>part flexible shunt</i> untuk Mesin Condensor Welding OCC 53. - Pembuatan Desain 3D dan 2D Drawing <i>part flexible shunt</i> untuk Mesin Condensor Welding OCC 53.
34	18 Oktober 2024	Bimbingan Kampus
35	21 Oktober 2024	- Pembuatan Desain 3D dan 2D Drawing <i>part Guide Shaft Electrode</i> menggunakan aplikasi Solidworks. - Pengukuran <i>part Eye Holder 20 C16</i> untuk Mesin Projection Welding OCC 53.



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

		• Pembuatan Desain 3D dan 2D Drawing <i>part Eye Holder 20 C16</i> untuk Mesin Projection Welding OCC 53. • Kegiatan 5R di <i>Area Painting 3</i>.
36	22 Oktober 2024	• Pergantian <i>part Upper Guide Cap Eye</i> di Mesin Condensor Welding OCC 53. • Perbaikan <i>Fan Duckting</i> di <i>Area Painting 1</i>. • Melakukan Revisi Desain 3D dan 2D Drawing <i>part Guide Shaft Electrode</i>.
37	23 Oktober 2024	• Pemasangan <i>part Flexible Shunt</i> di Mesin Condensor Welding OCC 53. • Pemasangan <i>Air Booster Pneumatic</i> di Mesin Projection Welding OCC 06. • Melakukan Repair <i>part Guide Holder Welding Tip</i> di Mesin Projection Welding OCC 53.
38	24 Oktober 2024	• Pengukuran <i>part JIG Simetris Stopper</i> di Mesin Spot Welding. • Pembuatan Desain 3D dan 2D Drawing <i>part JIG Simetris Stopper</i> di Mesin Spot Welding. • Pemasangan <i>part Guide Holder Welding Tip</i> di Mesin Projection Welding OCC 53. • Melakukan Repair <i>part Upper Guide Holder Eye</i> Mesin Projection Welding OCC 53 ke <i>Area Workshop</i>.
39	25 Oktober 2024	• Pemasangan <i>part Upper Guide Holder Eye</i> Mesin Projection Welding OCC 53. • Revisi Desain 3D dan 2D Drawing <i>part Guide Shaft Electrode</i>. • Trial Mesin Projection Welding OCC 53. • Pembuatan Check Sheet Lifetime JIG Mesin Projection Welding dan Mesin Condensor Welding.



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

40	28 Oktober 2024	• Pembuatan Desain 3D dan 2D Drawing <i>part Guide Shaft Stay Damper</i>. • Pengukuran <i>part Bushing Welding Tip</i> untuk model <i>Cap 05</i> dan <i>Cap 07</i>. • Pembuatan Desain 3D dan 2D Drawing <i>part Bushing Welding Tip</i>. • Melakukan instalasi <i>air booster pneumatic</i> untuk mesin <i>condensor welding OCC 53</i>.
41	29 Oktober 2024	• Revisi Desain <i>part Guide Sahft Electrode</i>. • Trial Mesin Proojection dan Condensor Welding OCC 53. • Pemasangan tirai welding di mesin projection welding OCC 53.
42	30 Oktober 2024	• Penambahan <i>air booster pneumatic</i> di mesin <i>condensor welding OCC 53</i>. • Pengukuran <i>part Welding Tip C16 Trial</i> Untuk mesin projection welding OCC 53. • Pembuatan Desain 3D dan 2D Drawing <i>part Welding Tip C16 Trial</i> untuk Mesin Projection Welding OCC 53.
43	31 Oktober 2024	• Penambahan tangki untuk <i>air booster pneumatic</i> di mesin <i>condesor welding OCC 53</i>. • Pemasangan JIG Upper Clamp C16 di mesin <i>condensor welding OCC 53</i>. • Melakukan <i>setting pneumatic</i> untuk bagian silinder press di mesin <i>condensor welding OCC 53</i>.
44	01 November 2024	• Pengukuran <i>part JIG Yoke B24/2BU</i> di mesin projection welding OCC 07. • Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing <i>part JIG Yoke B24/2BU</i> di mesin projection welding OCC 07. • Melakukan Assembly dan Diassembly Silinder Press Pneumatic Mesin Condensor welding OCC 53.



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

45	04 November 2024	- Membantu <i>Production Engineering</i> melakukan penggantian <i>Capasitor Switch Power Conveyor</i> mesin OC148. - Repair <i>part Bushing Cylinder Balancing</i> untuk mesin projection welding OCC 39. - Pemasangan <i>part Bushing Cylinder Balancing</i> di Mesin Projection Welding OCC 53.
46	05 November 2024	- Melakukan <i>setting sensor Length Cylinder Press</i> di Mesin Condensor Welding OCC 53. - Melakukan <i>Diassembly part JIG Upper Clamp C20</i> di Mesin Condensor Welding OCC53.
47	06 November 2024	- Melakukan <i>setting sensor Length Cylinder Press</i> di Mesin Condensor Welding OCC 53. - Repair <i>part JIG Welding Tip C16</i> di Mesin Projection Welding OCC 39. - Pembuatan Desain 3D dan 2D Drawing <i>part Piston Pneumatic Press</i> di Mesin Condensor Welding OCC 53.
48	07 November 2024	- Melakukan <i>setting sensor Length Cylinder Press</i> di Mesin Condensor Welding OCC 53. - Pengukuran <i>part Eye Holder</i> model 2PV, Honda, 30 untuk Mesin Projection Welding OCC 15. - Pembuatan Desain 3D dan 2D Drawing <i>part Eye Holder</i> model 2PV, Honda, 30 Untuk Mesin projection Welding OCC 15. - Melanjutkan desain 3D dan 2D Drawing <i>part JIG Yoke</i> model B74/2BU untuk Mesin Projection Welding OCC 07.
49	08 November 2024	- Melakukan <i>setting sensor Length Cylinder Pneumatic Press</i> di Mesin Condensor Welding OCC 53. - Melakukan setting posisi <i>Lower JIG</i> di Mesin Projection Welding OCC 53.



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

50	11 November 2024	- Melakukan <i>setting</i> ketinggian nozle welding di Mesin Rotary Welding OCC 25. - Pengukuran <i>part</i> JIG Penyangga Robo Welding OCC 30 dan OCC 44. - Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing <i>part</i> JIG Penyangga Robo Welding OCC 30 dan OCC 44.
51	12 November 2024	- Melakukan <i>setting</i> posisi <i>Upper JIG Welding</i> di Mesin Condensor Welding OCC 53. - Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing <i>part Bushing Magnet</i>.
52	13 November 2024	- Pemasangan <i>part ...</i> di Mesin Reinforce Welding OCC 51. - Melakukan <i>setting Guide Clamp Tip</i> di Mesin Condensor Welding OCC 53.
53	14 November 2024	- Membantu <i>Production Engineering</i> memperbaiki Ampli motor servo di Mesin Damping Force Tester OC407. - Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing <i>part Guide Cap Eye C20 Magnet</i>.
54	15 November 2024	- Pengukuran <i>part JIG Press Eye</i> untuk Mesin Air Press OCC 21. - Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing <i>part JIG Press Eye</i> untuk Mesin Air Press OCC 21.
55	18 November 2024	- Pengukuran <i>part base plate</i> JIG Robo Welding OCC 30. - Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing <i>part base plate</i> JIG Robo Welding OCC 30. - Pergantian <i>seal intake coolant</i> elektroda Mesin Seam Welding OCC 14. - Pengukuran <i>part intake coolant</i> elektroda Mesin Seam Welding OCC 14.



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

		Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing <i>part intake coolant</i> elektroda Mesin Seam Welding OCC 14.
56	19 November 2024	- Pengukuran rel hanger painting 1 material baja H beam. - Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing part bushing press untuk Mesin Press UBC Line 1. - Pengukuran part check sudut press UBC Line 1. - Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing part base dan silinder bertingkat untuk check sudut press UBC Line 1. - Menyusun proses welding di OCC Line 7 dan OCC Line 8 Untuk kebutuhan <i>Cycle Time</i>.
57	20 November 2024	- Melakukan pembongkaran dan pengelasan ulang di bagian <i>shaft</i> dan <i>piston</i> silinder press pneumatic untuk Mesin Condensor Welding OCC 38. - Penyusunan proses welding di OCC Line 8 dan OCC Line 9 untuk kebutuhan <i>Cycle Time</i>.
58	21 November 2024	- Pengukuran <i>part Guide welding tip</i> untuk Mesin Condensor Welding OCC 33. - Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing <i>part Guide welding tip</i> OCC 33. - Pengukuran waktu OCC Line 9 proses reinforce welding dan rotary welding - Pengukuran waktu OCC Line 8 proses projection welding, Air press dan seam welding.
59	22 November 2024	- Pengukuran waktu OCC Line 9 proses reinforce welding dan rotary welding. - Pengukuran JIG welding UBC Line 5. - Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing <i>part-part</i> JIG welding UBC Line 5.
60	25 November 2024	Pengukuran waktu OCC Line 7 proses projection welding, Air press dan Condensor welding.



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

		• Pembongkaran <i>air booster pneumatic</i> di Mesin Condensor Welding OCC 38, Pemasangan kembali <i>air booster pneumatic</i> ke Mesin Condensor Welding OCC 06. • Pemasangan <i>Naple</i> untuk spray angin OCC 50.
61	26 November 2024	• Pengukuran <i>block</i> dudukan <i>smart</i> sensor untuk Mesin Projection Welding OCC 07. • Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing <i>part block</i> dudukan <i>smart</i> sensor untuk Mesin Projection Welding OCC 07. • Pengukuran <i>Lower press</i> model eye untuk mesin air press OCC 35. • Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing <i>part lower press</i> model eye untuk Mesin Air Press OCC 35. • Pengukuran waktu OCC Line 7 proses projection welding, air press dan condensor welding untuk kebutuhan <i>Cycle Time</i>. • Melanjutkan progres desain JIG welding UBC Line 5. • Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing JIG spot welding OCC 24.
62	27 November 2024	• Libur Nasional Pilkada Serentak
63	28 November 2024	• Melanjutkan progres desain JIG welding UBC Line 5. • Penginputan data <i>Cycle Time</i> OCC Line 9. • Melanjutkan desain JIG Spot welding OCC 24.
64	29 November 2024	• Pengukuran <i>part worm gear-gear box</i> painting 1. • Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing <i>part worm gear-gear box</i> painting 1. • Membantu <i>Production Engineering</i> memperbaiki <i>solenoid pneumatic</i> Mesin Condensor welding OCC 38.



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

		Pengukuran waktu OCC Line 7 untuk kebutuhan <i>Cycle Time</i>.
65	2 December 2024	- Membantu <i>Production Engineering</i> memperbaiki Robo welding OCC 30. - Melakukan pergantian belt conveyor Mesin Centerless Grinding OCC 19. - Pengisian TSKK (Tabel Standar Kerja Kombinasi) Untuk OCC Line 7 dan OCC Line 8.
66	3 December 2024	- Membantu <i>Production Engineering</i> memperbaiki Belt Conveyor Mesin Centerless Grinding OCC 19. - Membantu <i>Production engineering</i> memperbaiki Robo Welding OCC 44. - Penyusunan Laporan PKL/Magang.
67	4 December 2024	- Pemasangan <i>Naple Hose Pneumatic</i> ke JIG Yoke Untuk Mesin Projection Welding OCC 15. - Pemasangan <i>Flexible Shuth</i> untuk Mesin Auto OCC 55.
68	5 December 2024	- Pembuatan <i>wiring self holding</i> dengan <i>production engineering</i>. - Pengambilan barang <i>air booster pneumatic</i> di <i>warehouse</i>. - Penyusunan Laporan PKL/Magang.
69	6 December 2024	- Membantu <i>Production Engineering</i> memperbaiki <i>Lower JIG</i> untuk Mesin Condensor Welding OCC 38. - Penyusunan Laporan PKL/Magang.
70	9 December 2024	- Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing <i>part JIG press UBC</i>. - Penyusunan Laporan PKL/Magang.
71	10 December 2024	- Pengukuran <i>part Guide Stopper</i> Mesin Seam Welding OCC 28. - Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing <i>part Guide stopper</i> untuk Mesin Seam Welding OCC 28.



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

		• Pengukuran <i>JIG Auto Masking</i> UBC. • Pembuatan Desain 3D dan 2D Drawing <i>JIG Auto Masking</i> UBC. • Penyusunan Laporan PKL/Magang.
72	11 December 2024	• Pengukuran <i>part Guide stopper</i> model Ø 39 untuk Mesin Seam Welding OCC 28. • Pengukuran <i>Stem Guide Stopper</i> Untuk Mesin Air Press OCC 21. • Pembuatan Desain 3D dan 2D Drawing <i>part Guide Stopper</i> model Ø 39 untuk Mesin Seam Welding OCC 28. • Pembuatan Desain 3D dan 2D Drawing <i>part stem Guide stopper</i> untuk Mesin Air Press OCC 21. • Pembuatan Desain 3D dan 2D Drawing <i>JIG Auto Masking</i> UBC. • Penyusunan Laporan PKL/Magang.
73	12 December 2024	• Melanjutkan Progres Desain <i>JIG Auto Masking</i> UBC. • Pembuatan Desain 3D dan 2D Drawing <i>part JIG Marking</i> model BWP. • Penyusunan Laporan PKL/Magang.
74	13 December 2024	• Melanjutkan progres desain <i>JIG Auto Masking</i> UBC. • Melanjutkan progres desain <i>part stem guide stopper</i> OCC 21. • Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing <i>part guide stopper</i> model 1WD, 3C1, XB, 2PV.
75	16 December 2024	• Membantu <i>Production Engineering</i> melakukan perakitan motor penggerak. • Melanjutkan progres <i>JIG Spot Welding</i>. • Penyusunan Laporan PKL/Magang.
76	17 December 2024	• Mengambil cat <i>trial</i> di <i>area incoming</i> untuk <i>Painting</i> 1.



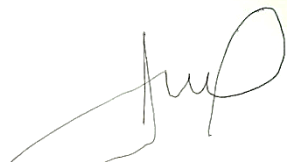
© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

		• Melakukan pelumasan <i>roller bearing hanger</i> di area <i>Painting 1</i>. • Melanjutkan progres <i>JIG Spot Welding</i>. • Penyusunan Laporan PKL/Magang.
77	18 December 2024	• Pengukuran part-part <i>JIG Total Length UBC</i>. • Pembuatan desain 3D dan 2D Drawing part-part <i>JIG Total Length UBC</i>. • Penyusunan Laporan PKL/Magang.
78	19 December 2024	Izin
79	20 December 2024	Izin
80	23 December 2024	• Training <i>Stock Taking Order</i> di Training Center. • Penyusunan Laporan PKL/Magang.
81	24 December 2024	• Training <i>Stock Taking Order</i> di Training Center. • Penyusunan Laporan PKL/Magang.
82	25 December 2024	Libur
83	26 December 2024	Penyusunan Laporan PKL/Magang
84	27 December 2024	• Kegiatan <i>Stock Taking Order</i>

Pembimbing Industri



(Gunadi)

Mahasiswa



(Hanafi Abdillah)

**LEMBAR PENILAIAN PRAKTIK KERJA INDUSTRI
MAHASISWA JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI JAKARTA**

Nama Industri / Perusahaan : PT. Kayaba Indonesia
 Alamat Industri / Perusahaan : Jl. Jawa Blok II No. 4 Kawasan Industri MM2100 Cikarang Barat
 Nama Mahasiswa : Hanafi Abdillah
 Nomor Induk Mahasiswa : 2102411044
 Program Studi : D4 - Teknologi Rekayasa Manufaktur

No	Aspek Yang Dinilai	Nilai	Keterangan
1.	Sikap	90	
2.	Kerja sama	90	
3.	Pengetahuan	85	
4.	Inisiatif	88	
5.	Keterampilan	90	
6.	Kehadiran	90	
	Jumlah	533	
	Nilai Rata - rata	88.83	

26 Desember 20 24
 Pembimbing Industri


PT. KAYABA INDONESIA
 (..... Gunadi)

b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengutipkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

No.	Jenis Kemampuan	Tanggapan Pihak pengguna				Keterangan
		Sangat baik	Baik	Cukup	Kurang	
		81 - 100	70 - 80	60 - 69	< 60	
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
1	Integritas (etika dan moral)	88				
2	Keahlian berdasarkan bidang ilmu (kompetensi utama)	85				
3	Bahasa Inggris	81				
4	Penggunaan teknologi informasi	85				
5	Komunikasi	88				
6	Kerjasama tim	90				
7	Pengembangan diri	90				
Total		607				

26 Desember 2024
Pembimbing Industri


PT. KAYABA INDONESIA
(.....Guvadi.....)

KESAN INDUSTRI TERHADAP PARA PRAKTIKAN

Nama Industri : PT. Kayaba Indonesia
 Alamat Industri : Jl. Jawa Blok II No. 4 Kawasan Industri MM2100 Cikarang Barat
 Nama Pembimbing : Gunadi
 Jabatan : Supervisor
 Nama Mahasiswa : Hanafi Abdillah

Menurut pengamatan saya mahasiswa tersebut di atas dalam melaksanakan Praktik Kerja

Lapangan dapat dinyatakan :

- a. Sangat Berhasil
- b. Cukup Berhasil
- c. Kurang Berhasil

Saran – saran sebagai berikut :

- Perbanyak kemampuan program drawing
- Komunikasi dengan team ditingkatkan & menambah skill improvement

Saran kepada Politeknik yang terkait dengan proyek yang ditangani sebagai berikut :

- Perbanyak pelajaran pengenalan perkembangan terkini terutama automation system

26 Desember 2024
 Pembimbing Industri

KAYAB
PT. KAYABA INDONESIA
 (.....Gunadi.....)

1. Uraikan menguraikan sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyedukan sumber :
 a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
 2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



LEMBAR PENILAIAN PRAKTIK KERJA INDUSTRI
MAHASISWA JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI JAKARTA

Nama Industri / Perusahaan : PT. Kayaba Indonesia
Alamat Industri / Perusahaan : Jl. Jawa Blok II No. 4 Kawasan Industri MM2100
Cikarang Barat
Nama Mahasiswa : Hanafi Abdillah
Nomor Induk Mahasiswa : 2102411044
Program Studi : D4 – Teknologi Rekayasa Manufaktur

No.	Aspek Yang Dinilai	Nilai	Keterangan
1.	Hasil pengamatan dari lapangan	83	
2.	Kesimpulan dan saran	83	
3.	Sistematika Penulisan	83	
4.	Struktur Bahasa	83	
	Jumlah	83	
	Nilai Rata-rata	83	

Depok, 1 Januari 2025
Pembimbing Jurusan

(Dr., Vika Rizkia , S.T., M.T.)

- Hak Cipta :**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
 2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



LEMBAR ASISTENSI PRAKTIK KERJA INDUSTRI
JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI JAKARTA

LEMBAR ASISTENSI			
Nama : Hanafi Abdillah			
NIM : 2102411044			
Program studi : D4 Teknologi Rekayasa Manufaktur			
Subjek : Laporan Praktik Kerja Lapangan			
Judul : Modifikasi JIG Welding Tip C16 pada Mesin Projection Welding Untuk model produk 5TP-00			
Pembimbing : Dr., Vika Rizkia , S.T., M.T.			
No.	Tanggal	Permasalahan	Paraf
1	4 Oktober 2024	Pengarahan Awal via google meet.	
2	7 Oktober 2024	Pembahasan judul laporan praktik.	
3	18 Oktober 2024	Saran dan masukan mengenai metode pengambilan data.	
4	23 Desember 2024	Bimbingan Penulisan laporan, bimbingan penulisan bagian lampiran, dan diskusi mengenai skripsi	
5	24 Desember 2024	Pengumpulan Laporan OJT via WhatsApp dan link Gdrive	
6	26 Desember 2024	Revisi Penulisan Laporan magang Industri	
7	29 Desember 2024	Revisi Penulisan bagian Lampiran dan Lembar Pengesahan laporan	
8	31 Desember 2024	Pengumpulan Kembali Laporan dan pengambilan nilai Pembimbing kampus	

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

FOTO KEGIATAN



SERTIFIKAT MAGANG



Our Precision, Your Advantage

PT KAYABA INDONESIA

Sertifikat

No. KYB/HRD/074/III/25

Diberikan kepada :

Nama : **HANAFI ABDILLAH**
Tempat/Tgl. Lahir : *Subang, 06 Maret 2001*

Telah mengikuti program **PERMAGANGAN**

Tanggal 02 September 2024 sampai dengan 01 Maret 2025

di PT. KAYABA INDONESIA

Bekasi, 06 Maret 2025



PT. KAYABA INDONESIA
Hapron Junaidi
HRGA & MIS Division Head



© H

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta