



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)  
FABRIKASI *MAGNETIC SIDE PILLER* PADA MESIN  
*B-A PRESS BLANKING* AIDA KAPASITAS 8000 KN DI  
PT UNITED STEEL CENTER INDONESIA (USC)**



Oleh:

**Muhammad Raihan Huseinsyah**

**NIM. 2002411064**

**POLITEKNIK  
NEGERI  
JAKARTA**

**PROGRAM STUDI D-IV TEKNOLOGI REKAYASA  
MANUFAKTUR**

**JURUSAN TEKNIK MESIN**

**POLITEKNIK NEGERI JAKARTA**

**2023**

**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 mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

## LEMBAR PERSETUJUAN

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)  
FABRIKASI *MAGNETIC SIDE PILLER* PADA MESIN *B-A PRESS BLANKING AIDA*  
KAPASITAS 8000 KN  
DI PT UNITED STEEL CENTER INDONESIA (USC)

Nama : Muhammad Raihan Huseinsyah  
NIM : 2002411064  
Jurusan : Teknik Mesin  
Program Studi : D-IV Teknologi Rekayasa Manufaktur  
Perguruan Tinggi : Politeknik Negeri Jakarta  
Tanggal Praktik : 21 Agustus 2023 s/d 21 Februari 2024

Disetujui oleh :

Pembimbing Industri

Ruslan Abdul Gani

Supervisor Engineering



Pembimbing Industri

I Wyan Suartana

Supervisor Engineering

Pembimbing Jurusan :

Budi Yuwono, S.T.

NIP. 196306191990031002



**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

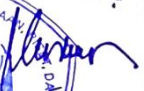

## LEMBAR PENGESAHAN


LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)  
FABRIKASI *MAGNETIC SIDE PILLER* PADA MESIN B-A *PRESS BLANKING AIDA*  
KAPASITAS 8000 KN  
DI PT UNITED STEEL CENTER INDONESIA (USC)

Nama : Muhammad Raihan Huseinsyah  
NIM : 2002411064  
Jurusan : Teknik Mesin  
Program Studi : D-IV Teknologi Rekayasa Manufaktur  
Perguruan Tinggi : Politeknik Negeri Jakarta  
Tanggal Praktik : 21 Agustus 2023 s/d 21 Februari 2024

Mengetahui :

Ketua Jurusan Teknik Mesin  
Politeknik Negeri Jakarta

  
  
**Dr. Ir. Muslimin, S.T., M.T., IWE**  
NIP. 197707142008121005

Ketua Program Studi  
Teknologi Rekayasa Manufaktur  
Politeknik Negeri Jakarta  
  
**M. Prasha Risfi S., M.T.**  
NIP. 199403192022031006





**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 syukur penulis dipanjatkan kehadirat Allah SWT yang senantiasa melimpahkan berkat rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat melakukan Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang berjudul “FABRIKASI *MAGNETIC SIDE PILLER* PADA MESIN B-A PRESS BLANKING AIDA KAPASITAS 8000 KN” dengan tepat waktu.

Laporan ini disusun untuk memenuhi salah satu syarat kelulusan dari kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) pada Program Studi D-IV Teknologi Rekayasa Manufaktur, Jurusan Teknik Mesin, Politeknik Negeri Jakarta dan disusun berdasarkan pengamatan dan pengalaman yang didapatkan penulis selama 6 bulan melaksanakan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT United Steel Center Indonesia (USC).

Selama menjalankan Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan penyusunan laporan ini dapat terlaksana dengan baik tak lepas dari bantuan serta dukungan dari semua pihak, oleh karena itu pada kesempatan kali ini, disampaikan ucapan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan kelancaran dalam pelaksanaan dan pembuatan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL).
2. Bapak Sujat Anomdar, Ibu Nurhelena, selaku kedua orang tua saya dan kedua kakak saya yang saya sayangi Muhammad Aldrin, Muhammad Andre. Terimakasih atas doa dan kasih sayang yang selalu diberikan disetiap hal yang saya lakukan serta memberikan dukungan moril dan materil dan juga semangat yang tiada henti diberikan kepada penulis.
3. Dr. Eng Muslimin, S.T. M.T., Ketua Jurusan Teknik Mesin yang telah memberikan arahan, motivasi dan dukungan selama pelaksanaan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL).
4. Bapak M. Prasha Risfi S., M.T., Ketua Program Studi Teknologi Rekayasa Manufaktur yang telah memberikan arahan, motivasi dan dukungan selama pelaksanaan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL).



## © 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

5. Bapak Hari Suharto, *Deputy Manager* dari *Div. Administration* PT United Steel Center Indonesia (USC) yang sudah memberikan kesempatan untuk saya belajar di PT United Steel Center Indonesia (USC), *Section Workshop Engineering & Section Dies Maintenance, Dept. Engineering, Div. Manufacturing.*
6. Bapak Petrus Pratikno, *General Manager* dari *Div. Manufacturing* PT United Steel Center Indonesia (USC) yang sudah memberikan kesempatan untuk saya belajar di *Section Workshop Engineering & Section Dies Maintenance, Dept. Engineering, Div. Manufacturing.*
7. Bapak Armain Sudarmanto, *Deputy Manager* dari *Div. Manufacturing* PT United Steel Center Indonesia (USC) yang sudah memberikan kesempatan untuk saya belajar di *Section Workshop Engineering & Section Dies Maintenance, Dept. Engineering, Div. Manufacturing* dan sudah merelakan waktu dan pikirannya untuk memberikan arahan dan motivasi selama pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL).
8. Bapak Ruslan Abdul Gani, pembimbing instansi dan *Supervisor* dari *Dept. Engineering, Div. Manufacturing* PT United Steel Center Indonesia (USC) yang sudah merelakan waktu dan pikirannya untuk memberikan arahan dan motivasi selama pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di *Section Workshop Engineering, Dept. Engineering, Div. Manufacturing* PT United Steel Center Indonesia (USC).
9. Bapak I Wayan Suartana, pembimbing instansi dan *Supervisor* dari *Dept. Engineering, Div. Manufacturing* PT United Steel Center Indonesia (USC) yang sudah merelakan waktu dan pikirannya untuk memberikan arahan dan motivasi selama pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di *Section Dies Maintenance, Dept. Engineering, Div. Manufacturing* PT United Steel Center Indonesia (USC).
10. Bapak Budi Yuwono, S.T., dosen pembimbing Praktik Kerja Lapangan (PKL) di Politeknik Negeri Jakarta sekaligus Ketua Program Studi Teknik Mesin yang telah meluangkan waktunya untuk memberikan arahan dan masukan selama pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL).





## © 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

11. Destiananda Sukses Pratiwi, pasangan yang selalu memberikan motivasi, doa dan menjadi *support system* kepada penulis selama pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL).
12. Bapak Aji Budi Laksono, Bapak Syamsudin H.T., pembimbing instansi dari *Section Workshop Engineering, Dept. Engineering, Div. Manufacturing* PT United Steel Center Indonesia (USC) yang sudah merelakan waktu dan pikirannya untuk memberikan arahan dan motivasi selama pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL).
13. Bapak Tarjo, Bapak Santoso, Bapak M. Laswiyanto, pembimbing instansi dari *Section Dies Maintenance, Dept. Engineering, Div. Manufacturing* PT United Steel Center Indonesia (USC) yang sudah merelakan waktu dan pikirannya untuk memberikan arahan dan motivasi selama pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL).
14. *HR/GA* PT United Steel Center Indonesia (USC) yang sudah membimbing serta memberi informasi dan arahan selama saya Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT United Steel Center Indonesia (USC), *Section Workshop Engineering & Section Dies Maintenance, Dept. Engineering, Div. Manufacturing*.
15. Seluruh karyawan PT United Steel Center Indonesia (USC) dan teman-teman Praktik Kerja Lapangan (PKL).

Menyadari bahwa laporan ini masih jauh dari kata sempurna, segala kritik dan saran yang membangun sangat diharapkan dari pembaca sekalian. Semoga laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini dapat memberikan manfaat bagi para pembaca serta pihak lain yang berkepentingan.

Karawang, 27 November 2023

Muhammad Raihan Huseinsyah  
NIM. 2002411064



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

DAFTAR ISI

LEMBAR PERSETUJUAN .....	ii
LEMBAR PENGESAHAN .....	iii
KATA PENGANTAR.....	iv
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR GAMBAR.....	x
DAFTAR TABEL .....	xiii
<b>BAB 1 PENDAHULUAN .....</b>	<b>1</b>
1.1 Latar Belakang .....	1
1.2 Ruang Lingkup Praktik Kerja Lapangan (PKL).....	2
1.3 Tujuan Praktik Kerja Lapangan (PKL) .....	3
1.4 Manfaat Praktik Kerja Lapangan (PKL) .....	4
1.4.1 Manfaat bagi Mahasiswa.....	4
1.4.2 Manfaat bagi PT United Steel Center Indonesia (USC), <i>Section Workshop Engineering &amp; Section Dies Maintenance, Dept. Engineering, Div. Manufacturing</i> .....	4
1.4.3 Manfaat bagi Institusi Pendidikan.....	5
1.5 Waktu dan Tempat Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL).....	5
<b>BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN .....</b>	<b>6</b>
2.1 Sejarah Perusahaan.....	6
2.2 Profil Perusahaan.....	6
2.3 Visi dan Misi .....	16
2.3.1 Visi .....	17
2.3.2 Misi .....	17
2.3.3 <i>Concept</i> .....	17
2.3.4 <i>Motto</i> .....	18
2.3.5 Kebijakan Perusahaan .....	18
2.4 Struktur Organisasi Perusahaan.....	19
2.4.1 Deskripsi Tugas.....	19
2.5 Produk .....	26





- 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

2.5.1	<i>Customer</i> Otomotif .....	29
2.5.2	<i>Customer</i> Elektronik atau <i>Customer</i> Peralatan Rumah Tangga .....	30
<b>BAB III PELAKSANAAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL) .....</b>		<b>31</b>
3.1	Bentuk Kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL).....	31
3.1.1	<i>Section Workshop Engineering</i> .....	31
3.1.2	<i>Section Dies Maintenance</i> .....	32
3.1.3	Tata Tertib .....	33
3.2	Prosedur Kerja Praktik Kerja Lapangan (PKL) .....	36
3.3	<i>Blanking</i> .....	39
3.3.1	Mesin <i>Press Blanking</i> .....	40
3.4	Fabrikasi <i>Mangnetic Side Piller</i> Pada Mesin B-A <i>Press Blanking</i> AIDA Kapasitas 8000 kN.....	43
3.4.1	Design Perancangan Fabrikasi <i>Mangnetic Side Piller</i> Pada Mesin BA <i>Press Blanking</i> AIDA Kapasitas 8000 kN .....	45
3.4.2	Rencana Aktivitas.....	47
3.4.3	Rancangan Anggaran Biaya (RAB) .....	48
3.4.4	Proses Fabrikasi <i>Mangnetic Side Piller</i> Pada Mesin BA <i>Press Blanking</i> AIDA Kapasitas 8000 kN.....	49
3.4.5	<i>Review Mapping Man Power</i> .....	81
3.4.6	Manfaat yang diperoleh.....	81
<b>BAB IV KESIMPULAN DAN SARAN.....</b>		<b>82</b>
4.1	Kesimpulan.....	82
4.1.1	Kesimpulan Praktik Kerja Lapangan (PKL) .....	82
4.1.2	Kesimpulan Fabrikasi <i>Mangnetic Side Piller</i> Pada Mesin B-A <i>Press Blanking</i> AIDA Kapasitas 8000 kN .....	82
4.2	Saran.....	83
4.2.1	Saran untuk PT United Steel Center Indonesia (USC) <i>Section Workshop Engineering &amp; Section Dies Maintenance, Dept. Engineering, Div. Manufacturing.</i> .....	83
4.2.2	Saran untuk Politeknik Negeri Jakarta.....	83
<b>DAFTAR PUSTAKA.....</b>		<b>84</b>



LAMPIRAN.....85



© 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





**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

**DAFTAR GAMBAR**

Gambar 2.1 Logo PT United Steel Center Indonesia (USC) .....	6
Gambar 2.2 PT United Steel Center Indonesia (USC) Karawang <i>Plant (Head Office)</i> .....	7
Gambar 2.3 <i>Factory Layout</i> PT United Steel Center Indonesia (USC) Karawang <i>Plant (Head Office)</i> .....	7
Gambar 2.4 <i>Coil Center Karawang Plant (CCK)</i> .....	8
Gambar 2.5 <i>Big Sliter &amp; Mini Slitter Machine Coil Center Karawang Plant (CCK)</i> .....	9
Gambar 2.6 <i>Leveller Machine Coil Center Karawang Plant (CCK)</i> .....	9
Gambar 2.7 <i>Guillotine Shear Machine Coil Center Karawang Plant (CCK)</i> .....	10
Gambar 2.8 <i>Sheet Slitter Machine Coil Center Karawang Plant (CCK)</i> .....	11
Gambar 2.9 <i>Coil Blanking Karawang Plant (CBK)</i> .....	11
Gambar 2.10 <i>Blanking Machine Coil Blanking Karawang Plant (CBK)</i> .....	12
Gambar 2.11 <i>Washing Machine &amp; Main Piller Machine Coil Blanking Karawang Plant (CBK)</i> .....	12
Gambar 2.12 <i>Turn Over Machine Coil Blanking Karawang Plant (CBK)</i> .....	13
Gambar 2.13 <i>Tailor Welding Blank Plant (TWB)</i> .....	13
Gambar 2.14 <i>TWB Semi Auto Machine &amp; TWB Auto Robot Machine Tailor Welding Blank Plant (TWB)</i> .....	14
Gambar 2.15 <i>Thicker Gauge Karawang Plant (TKG)</i> .....	14
Gambar 2.16 <i>Leveller Machine &amp; Chamber Machine Thicker Gauge Karawang Plant (TKG)</i> .....	15
Gambar 2.17 <i>Guillotine Shear Machine Thicker Gauge Karawang Plant (TKG)</i> .15	
Gambar 2.18 PT United Steel Center Indonesia (USC) <i>Cibitung Plant</i> .....	16
Gambar 2.19 <i>Factory Layout</i> PT United Steel Center Indonesia (USC) <i>Cibitung Plant</i> .....	16
Gambar 2.20 Struktur Organisasi PT United Steel Center Indonesia (USC).....	19
Gambar 2.21 <i>Slitting of Steel Coils, Leveller &amp; Shearing Sheets</i> hasil dari <i>Coil Center Karawang Plant (CCK)</i> .....	26





## © 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

Gambar 2.22 <i>Blank of Steel Coils</i> hasil dari <i>Coil Blanking Karawang Plant (CBK)</i> .....	27
Gambar 2.23 <i>Welding Steel Plates</i> hasil dari <i>Tailor Welding Blank Plant (TWB)</i> .28	
Gambar 2.24 <i>Thicker Sheets &amp; Shearing</i> hasil dari <i>Thicker Gauge Karawang Plant (TKG)</i> .....	29
Gambar 3.1 Standard Alat Pelindung Diri (APD) PT United Steel Center Indonesia (USC) .....	33
Gambar 3.2 <i>Flowchart Section Workshop Engineering</i> .....	37
Gambar 3.3 Contoh <i>Preventive Check Sheet</i> .....	39
Gambar 3.4 Mesin <i>Press Blanking</i> .....	40
Gambar 3.5 <i>Drawing Layout Mesin Press Blanking</i> .....	41
Gambar 3.6 Beberapa masalah dan keluhan yang dialami oleh perwakilan atau pekerja pada <i>Mesin Press Blanking B-A</i> sebelum dilakukan kegiatan proses Fabrikasi dan modifikasi Pada <i>Mesin B-A Press Blanking AIDA Kapasitas 8000 kN</i> .....	44
Gambar 3.7 Komponen yang dilakukan <i>improvement</i> oleh <i>Section Workshop Engineering</i> pada <i>Mesin Press Blanking B-A</i> .....	46
Gambar 3.8 Rancang <i>Design Magnetic Side Piller</i> Mesin <i>Press Blanking B-A 3D &amp; 2D model</i> .....	47
Gambar 3.9 Rancangan Anggaran Biaya (RAB) Fabrikasi <i>Magnetic Side Piller</i> Pada <i>Mesin BA Press Blanking AIDA Kapasitas 8000 kN</i> .....	48
Gambar 3.10 Proses Fabrikasi <i>Main Frame</i> .....	59
Gambar 3.11 <i>Drawing AutoCAD</i> dan proses fabrikasi <i>Steel Bar Linear Guide</i> ...	62
Gambar 3.12 <i>Drawing AutoCAD</i> dan proses fabrikasi <i>Sliding Frame Adjuster</i> ...	64
Gambar 3.13 <i>Side Stamping RH/LH</i> dan <i>End Stopper</i> .....	67
Gambar 3.14 <i>Lower Frame</i> .....	69
Gambar 3.15 Proses Fabrikasi Pneumatik dan <i>Side Guide</i> .....	71
Gambar 3.16 <i>Side Guide Back Stopper, Side Stamping RH/LH</i> dan <i>End Stopper</i> .75	
Gambar 3.17 <i>Frame Hanger Magnetic &amp; Corocon</i> .....	76
Gambar 3.18 <i>Magnetic Side Piller</i> Pada <i>Mesin BA Press Blanking AIDA Kapasitas 8000 kN</i> .....	80





© 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

Gambar 3.19 *Review Mapping Man Power* .....81





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

DAFTAR TABEL

Tabel 3.1 Contoh NG <i>Seiri</i> dan <i>Good Seiri</i> .....	34
Tabel 3.2 Contoh NG <i>Seiton</i> dan <i>Good Seiton</i> .....	34
Tabel 3.3 Contoh NG <i>Seiso</i> dan <i>Good Seiso</i> .....	35
Tabel 3.4 Contoh NG <i>Sei</i> dan <i>Good Seiketsu</i> .....	35
Tabel 3.5 Contoh NG <i>Shitsuke</i> dan <i>Good Shitsuke</i> .....	36
Tabel 3.6 Rencana Aktivitas Fabrikasi <i>Mangnetic Side Piller</i> Pada Mesin <i>BA Press Blanking AIDA</i> Kapasitas 8000 kN .....	49
Tabel 3.7 Peralatan yang digunakan untuk Fabrikasi <i>Mangnetic Side Piller</i> Pada Mesin <i>B-A Press Blanking AIDA</i> Kapasitas 8000 kN.....	50
Tabel 3.8 Bahan-bahan yang digunakan untuk Fabrikasi <i>Mangnetic Side Piller</i> Pada Mesin <i>B-A Press Blanking AIDA</i> Kapasitas 8000 kN.....	57
Tabel 3.9 <i>Review Hasil Kaizen</i> .....	82

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

## BAB 1 PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Politeknik Negeri Jakarta (PNJ) adalah perguruan tinggi negeri vokasional dengan sistem pembelajaran teori 55% dan praktik 45%. D-IV Teknologi Rekayasa Manufaktur merupakan salah satu program studi yang berada dibawah naungan Jurusan Teknik Mesin pada Politeknik Negeri Jakarta yang berkonsentrasi pada bidang teknologi proses manufaktur. Lulusan D-IV Teknologi Rekayasa Manufaktur sendiri diharapkan mampu menguasai teknologi manufaktur konvensional dan modern, perancangan mesin dan Analisa, mengembangkan produk serta desain mesin maupun produk manufaktur. Dalam upaya memaksimalkan kompetensi-kompetensi tersebut, maka Politeknik Negeri Jakarta memiliki program Praktik Kerja Lapangan (PKL).

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan kegiatan yang diwajibkan kepada mahasiswa/i Politeknik Negeri Jakarta sebagai salah satu syarat kelulusan. Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah suatu kegiatan pembelajaran ataupun wadah bagi mahasiswa/i dalam menerapkan dan mengevaluasi pemahaman teoritis yang didapat selama berkuliah ke dalam dunia industri secara langsung dengan tujuan untuk memperkenalkan dan menumbuhkan kemampuan mahasiswa/i dalam dunia kerja. Dalam pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL), pemilihan perusahaan atau industri sebagai tempat kegiatan merupakan faktor penting agar bidang kerja yang terdapat di perusahaan atau industri relevan dengan kurikulum dan cakupan belajar yang digunakan di perguruan tinggi. Program Studi Manufaktur dalam hal ini mengarahkan mahasiswa/i untuk terjun ke perusahaan yang bergerak langsung di dunia industri khususnya industri manufaktur. Kurikulum yang diterapkan membentuk mahasiswa untuk bisa mengeksplor industri manufaktur mulai dari perhitungan dan perancangan mekanikal, kompetensi permesinan,





**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 kritikan 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

pengendalian kualitas (*quality control*), pengembangan produk, *Dies*, hingga manajemen produksi dan SDM.

Salah satu indikator kuat dan tidaknya perekonomian suatu negara di dunia pada saat ini dan ke depan dapat dilihat dari kekuatan dan kekokohan dari struktur dan kinerja industri besi dan baja yang dimiliki oleh suatu negara yang bersangkutan (Prasetyo, 2010). Industri baja merupakan sektor yang sangat strategis karena produk yang dihasilkan sangat di butuhkan dan bisa dimanfaatkan untuk industri-industri lain. Produk ini umumnya menjadi bahan baku untuk industri manufaktur lain, seperti otomotif, peralatan rumah tangga, properti dan industri lain yang menggunakan bahan baku plat baja, sebagai media antara bahan baku *HRC (Hot Rolled Steel)* dan *CRC (Cold Rolled Steel)* dengan kebutuhan industri pembuatan *finished product*, maka dimasukan pula dalam kelompok ini industri jasa pemotongan, pengolahan lembaran baja dan pusat layanan baja (*shearing, slitting, blanking of steel coils and welding of steel plates*) (Agung, 2016).

PT United Steel Center Indonesia (USC) merupakan perusahaan yang bergerak pada bidang pemotongan, pengolahan lembaran baja dan pusat layanan baja, tentunya memiliki bagian *Engineering* dan Fabrikasi serta bagian Perawatan dan Perbaikan untuk menunjang kelangsungan produksinya. Maka dari itu PT United Steel Center Indonesia (USC) menjadi pilihan karena terdapat bagian yang sesuai dengan kemampuan yang dimiliki oleh penulis.

Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang dilakukan oleh penulis bertempat di PT United Steel Center Indonesia (USC). *Section Workshop Engineering & Section Dies Maintenance* tepatnya pada *Dept. Engineering, Div. Manufacturing* yang bergerak pada bidang industri Manufaktur, Fabrikasi dan *Coil Blanking*.

## 1.2 Ruang Lingkup Praktik Kerja Lapangan (PKL)

Ruang lingkup laporan ini mencakup tentang aspek-aspek yang diamati dan dipelajari penulis selama Praktik Kerja Lapangan (PKL), terutama untuk mencari tahu dan menganalisis mengenai proses Manufaktur, Fabrikasi,



**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

Perawatan dan Perbaikan di PT United Steel Center Indonesia (USC), tepatnya pada bagian *Section Workshop Engineering & Section Dies Maintenance, Dept. Engineering, Div. Manufacturing*. Pekerjaan yang dilakukan meliputi:

- a. Menganalisa dan mengidentifikasi masalah-masalah yang terjadi di lapangan.
- b. Merancang dan mendesain suatu alat sesuai dengan permasalahan yang telah dianalisis. Guna meningkatkan efektivitas dan menekan biaya produksi serta keamanan.
- c. Membuat perencanaan kerja.
- d. Mengembangkan hasil dari rancangan yang sudah dibuat dari desain sebelumnya (fabrikasi) serta memasang dan mengujinya.
- e. Melakukan *preventive maintenance* pada *dies* yang sudah melewati batas maksimal *strokenya*.
- f. Melakukan langkah korektif atau perbaikan *dies* yang mengalami *trouble* atau masalah.
- g. *Setting dies* ke *riser* atau *adaptor* dan memasang *dies* ke mesin *press blanking*.

### 1.3 Tujuan Praktik Kerja Lapangan (PKL)

Praktik Kerja Lapangan (PKL) bertujuan agar mahasiswa mampu:

- a. Mengetahui susana kerja yang sebenarnya agar mereka memahami sejauh mana mereka harus mempersiapkan diri apabila nanti memasuki dunia kerja. Aktivitas ini diharapkan dapat mengintrospeksi mahasiswa/i dari kekurangan yang ada di dalam diri, baik dalam bidang keilmuan maupun sosialisasinya dengan lingkungan.
- b. Menerapkan pengetahuan teoritis ke dalam dunia praktik sehingga mampu menumbuhkan pegetahuan kerja sesuai dengan latar belakang keilmuan mahasiswa/i.
- c. Menumbuhkan kemampuan berinteraksi sosial dengan orang lain dalam dunia kerja.





**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

- d. Melatih kemampuan mahasiswa untuk menjadi pribadi yang mandiri, mampu bersikap, mampu memecahkan masalah dan mengambil keputusan dalam bekerja.

#### 1.4 Manfaat Praktik Kerja Lapangan (PKL)

Manfaat yang didapatkan dari Praktik Kerja Lapangan (PKL) antara lain.

##### 1.4.1 Manfaat bagi Mahasiswa

- a. Mendapatkan pengalaman kerja nyata di PT United Steel Center Indonesia (USC), *Section Workshop Engineering & Section Dies Maintenance, Dept. Engineering, Div. Manufacturing.*
- b. Mengembangkan keterampilan pemecahan masalah teoritis dan praktis yang berkaitan dengan masalah yang terjadi di lapangan.
- c. Menjadi eksekutor langsung di lapangan terkait penyelesaian masalah dengan mengevaluasi dan saran yang didapatkan dari perusahaan.
- d. Melatih kedisiplinan, tanggung jawab, etos kerja dan ketekunan dalam bekerja.

##### 1.4.2 Manfaat bagi PT United Steel Center Indonesia (USC), *Section Workshop Engineering & Section Dies Maintenance, Dept. Engineering, Div. Manufacturing*

- a. Terjalannya hubungan kerja sama antara Politeknik Negeri Jakarta dengan PT United Steel Center Indonesia (USC), *Section Workshop Engineering & Section Dies Maintenance, Dept. Engineering, Div. Manufacturing.*
- b. Untuk merealisasikan partisipasi dunia usaha terhadap pengembangan dunia pendidikan.
- c. Mendapatkan bahan evaluasi bagi perusahaan dari Analisa mahasiswa.
- d. Memperkenalkan program dan produk unggulan perusahaan kepada para pendidik dan siswa.





**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 mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

### 1.4.3 Manfaat bagi Institusi Pendidikan

- a. Meningkatkan kerja sama antara Politeknik Negeri Jakarta dengan PT United Steel Center Indonesia (USC), *Workshop Engineering & Dies Maintenance, Dept. Engineering, Div. Manufacturing.*
- b. Mempromosikan Program Studi D-IV Teknologi Rekayasa Manufaktur di Politeknik Negeri Jakarta pada industri.
- c. Sebagai sarana evaluasi Politeknik Negeri Jakarta agar dapat meningkatkan kualitas kompetensi mahasiswa agar sesuai dengan kebutuhan industri.

### 1.5 Waktu dan Tempat Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL)

Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang telah dilakukan di PT United Steel Center Indonesia (USC), *Section Workshop Engineering & Section Dies Maintenance, Dept. Engineering, Div. Manufacturing.* Bertempat di Kawasan Industri Mitra Karawang (KIM) Jl. Mitra Raya Selatan II Blok F No. 1, Parungmulya, Kec. Ciampel, Karawang, Jawa Barat 41363. Dengan waktu pelaksanaannya pada tanggal 21 Agustus 2023 s/d 21 Februari 2024.



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 mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

## BAB IV KESIMPULAN DAN SARAN

### 4.1 Kesimpulan

#### 4.1.1 Kesimpulan Praktik Kerja Lapangan (PKL)

- a. Penulis mampu beradaptasi dengan lingkungan dan situasi industri manufaktur dengan skala perusahaan job order
- b. Penulis mendapatkan wawasan di bidang manufaktur secara luas yang mencakup manajemen, maintenance hingga proses fabrikasi.
- c. Penulis mampu memahami prosedur kerja yang diterapkan di perusahaan.
- d. Penulis mendapatkan pengalaman nyata bekerja pada bidang manufaktur fabrikasi dan *dies maintenance*.

#### 4.1.2 Kesimpulan Fabrikasi *Magnetic Side Piller* Pada Mesin B-A Press Blanking AIDA Kapasitas 8000 kN

Permasalahan yang terjadi pada *Side Piller* Mesin Press Blanking B-A sebelumnya adalah proses *pilling* produk masih dilakukan secara manual oleh operator yang berpotensi menimbulkan accident/cedera pada operator. *Side pillar* juga sudah tidak sesuai lagi dengan proses Mesin Press Blanking B-A yang semakin beragam (terlalu kecil atau terlalu besar).

Dari beberapa permasalahan tersebut *Section Workshop Engineering* memiliki alternatif sekaligus solusi yaitu menjadikan *flow* proses produk ke *Side Piller* tanpa *pilling* manual oleh operator (semi *auto pilling*) dengan melakukan beberapa improvement diantaranya adalah memodifikasi sistem pengunci *stopper/guide Side Piller* dengan model *liner guide*, membuat *table* untuk *input next palet* agar mudah untuk memasukkan palet ke dalam *Side Piller*, membuat *system additional corocon/ballcaster/magnetic transfer carrier* pada *side guide* dengan menggunakan *automation*



**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

*proximity/sensor*, memodifikasi *guide* pada *side pillar* agar dapat dipergunakan pada *part* dengan ukuran besar maupun kecil, menambahkan *roller set* pada bagian bawah untuk mengakomodasi palet dengan ukuran yang lebar dan membuat standar ketinggian, dan lebar *guide side pillar*.

Dengan begitu diharapkan *Side Piller* dapat menghilangkan potensi defect pada produk yang dihasilkan agar kualitas produk tetap terjaga dan dapat *mereduce downtime setting side pillar* yang tidak *compatible* serta *mereduce NG* yang disebabkan oleh benturan dan gesekan produk dengan *frame side pillar*.

#### 4.2 Saran

Saran yang ditulis dibawah ini bertujuan untuk meningkatkan kualitas Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang akan dilakukan oleh mahasiswa di kemudian hari.

##### 4.2.1 Saran untuk PT United Steel Center Indonesia (USC) *Section Workshop Engineering & Section Dies Maintenance, Dept. Engineering, Div. Manufacturing.*

- a. Peremajaan alat atau mesin yang memang krusial untuk dipakai kegiatan produksi sehari-hari.
- b. Melengkapi peralatan yang memang dibutuhkan pada saat proses produksi agar dapat berjalan dengan lancar.
- c. Pengecekan rutin dan perawatan peralatan secara berkala.

##### 4.2.2 Saran untuk Politeknik Negeri Jakarta

- a. Membantu dalam terlaksananya Praktik Kerja Lapangan (PKL) dengan baik.
- b. Memberikan pembekalan dan pengarahan yang lebih maksimal pada saat proses pembelajaran dan sebelum Praktek Kerja Lapangan (PKL) dimulai agar mahasiswa tidak mengalami kesulitan pada saat melaksanakan kegiatan Praktek Kerja Lapangan (PKL).





**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**

- Agung, A. W. (2016). *Reduksi Waste Dan Perbaikan Penggunaan Energi Pada Proses Produksi Cold Rolled Coil Di PT. Krakatau Steel Dengan Pendekatan Metodologi Lean Six Sigma (Doctoral dissertation, Institut Teknologi Sepuluh Nopember)*. 4(1).
- Prasetyo, P. E. (2010). Struktur dan kinerja industri besi dan baja indonesia. *Jejak*, 3(1), 12–27.  
<https://journal.unnes.ac.id/nju/index.php/jejak/article/view/4661/3873>





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

LAMPIRAN

DAFTAR ISIAN PRAKTEK KERJA INDUSTRI

Nama Mahasiswa : Muhammad Raihan NIM: Huseinsyah 2002411064  
Program studi : D-IV Teknologi Rekayasa Manufaktur  
Tempat Praktik Kerja : *Section Workshop Engineering & Section Dies*  
Lapangan : *Maintenance, Dept. Engineering, Div. Manufacturing.*  
Nama : PT United Steel Center Indonesia (USC)  
Perusahaan/Industri :  
Alamat : Kawasan Industri Mitra Karawang (KIM) Jl. Mitra Raya Selatan II Blok F No. 1, Parungmulya, Kec. Ciampel, Karawang, Jawa Barat 41363.  
Perusahaan/Industri :

POLITEKNIK  
NEGERI  
JAKARTA

Bekasi, 21 Januari 2024

**Muhammad Raihan Huseinsyah**

**NIM. 2002411064**



**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

## PT. UNITED STEEL CENTER INDONESIA



**Karawang Plant (Head Office) :**  
Kawasan Industri Mitra Karawang  
Jl. Mitra Raya Selatan II Blok F No. 1  
Parung Mulya, Ciampel, Kab. Karawang,  
Jawa Barat 41363  
Phone. : (0267) 440701-07  
Fax. : (0267) 440130, 440131

**Cibitung Plant :**  
Kawasan Industri MM2100  
Jl. Jawa Blok H-8, Gandamekar,  
Cikarang Barat, Kab. Bekasi,  
Jawa Barat 17530  
Phone : (021) 8980771  
Fax : (021) 8980775



### SURAT KETERANGAN

No:657/HRD-GA/USCI/VIII/2023

Perihal: Konfirmasi Permohonan PKL/Magang

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Muhamad Fajar

Jabatan: HRD, GA & Purchasing Manager

Berdasarkan surat nomor 4500/PL3/PK.01.09/2023 tanggal 05 bulan Juli tahun 2023 perihal permohonan ijin melaksanakan kegiatan PKL/magang, maka bersama ini kami sampaikan bahwa siswa atas nama:

**1. Muhammad Raihan Huseinsyah (2002411064)**

Dapat melaksanakan kegiatan PKL/magang di PT. United Steel Center Indonesia dari periode 22 Agustus 2023 sampai dengan 21 Februari 2024.

Demikian surat ini kami buat, untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Karawang, 23 Agustus 2023

PT. United Steel Center Indonesia

  
**Muhamad Fajar**

HRD, GA & Purchasing Manager





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

Nama Mahasiswa : Muhammad Raihan Huseinsyah

Agustus 2023						
21	22	23	24	25	26	27
<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>			
28	29	30	31			
<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>			

September 2023						
1	2	3	4	5	6	7
			<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
8	9	10	11	12	13	14
			<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
15	16	17	18	19	20	21
			X	X	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
22	23	24	25	26	27	28
			X	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	
29	30					

Oktober 2023						
1	2	3	4	5	6	7
	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>		
8	9	10	11	12	13	14
	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>		

- 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 milik Politeknik Negeri Jakarta

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

Oktober 2023						
15	16	17	18	19	20	21
	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>		
22	23	24	25	26	27	28
	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>		
29	30	31				
	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>				

November 2023						
1	2	3	4	5	6	7
X	<i>[Signature]</i>				<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
8	9	10	11	12	13	14
<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>				<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
15	16	17	18	19	20	21
<i>[Signature]</i>	X				X	X
22	23	24	25	26	27	28
X					<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
29	30					
<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>					

Desember 2023						
1	2	3	4	5	6	7
			<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
8	9	10	11	12	13	14
			<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>



© 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

Desember 2023						
15	16	17	18	19	20	21
			<i>Alfa</i>	<i>Alfa</i>	<i>Alfa</i>	<i>Alfa</i>
22	23	24	25	26	27	28
					<i>Alfa</i>	<i>Alfa</i>
29	30	31				

Januari 2024						
1	2	3	4	5	6	7
	<i>Alfa</i>	<i>Alfa</i>	<i>Alfa</i>			
8	9	10	11	12	13	14
<i>Alfa</i>	X	<i>Alfa</i>	<i>Alfa</i>			
15	16	17	18	19	20	21
<i>Alfa</i>	X	<i>Alfa</i>	<i>Alfa</i>			
22	23	24	25	26	27	28
X	<i>Alfa</i>	<i>Alfa</i>	<i>Alfa</i>			
29	30					
Sakit		Izin		Alfa		
9		2		-		





© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Karawang, 22 Januari 2024  
Pembimbing Industri

Ruslan Abdul Gani  
Supervisor Engineering

Karawang, 22 Januari 2024  
Pembimbing Industri

I Wayan Suartana  
Supervisor Engineering



- 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



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

No.	Tanggal	Uraian Kegiatan	Paraf Pembimbing
1	21-08-2023	Pengenalan profil perusahaan <i>Training safety</i> atau K3 dan penerapan 5S di perusahaan	
2	22-08-2023	Pengenalan dengan mentor industri <i>Briefing &amp; job assignment</i> <i>Company Plant Tour</i> Pengenalan kepada tim <i>Section Workshop Engineering</i> Pengenalan lingkungan <i>Workshop Engineering</i> <i>Finishing box scrap mesin GD (grinding, cleaning &amp; painting)</i> Pengenalan lingkungan <i>Dies Maintenance</i> Memasang <i>box scrap</i> ke mesin <i>GD</i>	
3	23-08-2023	<i>Drawing Lower Frame Gantry Rail GP</i> menggunakan AutoCAD <i>Drawing Magnet Hanger Mesin GP</i> menggunakan AutoCAD	
4	24-08-2023	<i>Drawing Die Cutter 189.1</i> menggunakan AutoCAD	
5	28-08-2023	Membersihkan area <i>Workshop Engineering</i> <i>Drawing Safety Fence</i> menggunakan AutoCAD	
6	29-08-2023	Melobangi plat bantalan rel <i>Transfer Car S5</i> untuk di <i>Cibitung Plant</i> menggunakan	

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 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

No.	Tanggal	Uraian Kegiatan	Paraf Pembimbing
		<i>magnetic bor</i> <i>Tapping plat bantalan rel Transfer Car S5 untuk di Cibitung Plant</i> Mengukur dan motong besi hollow sebagai rel <i>Transfer Car S5</i> untuk di <i>Cibitung Plant</i> Melanjutkan <i>drawing Safety Fence</i> menggunakan AutoCAD <i>Drawing Bracket Motor Drive Side Piller B-A</i>	
7	30-08-2023	<i>Briefing &amp; job assignment</i> untuk simulasi bencana gempa, dan kebakaran besok Melanjutkan <i>Drawing Bracket Motor Drive Side Piller B-A</i>	
8	31-08-2023	Mendokumentasikan simulasi bencana gempa, dan kebakaran <i>Thicker Gauge Karawang Plant (TKG)</i> <i>Drawing Palet Besi Stopper Finish Product 2500</i> menggunakan AutoCAD <i>Drawing Palet Besi Stopper Finish Product 4000</i> menggunakan AutoCAD	
9	04-09-2023	Melanjutkan <i>Drawing Palet Besi Stopper Finish Product 2500</i> menggunakan AutoCAD Melanjutkan <i>Drawing Palet Besi Stopper Finish Product 4000</i> menggunakan AutoCAD	
10	05-09-2023	<i>Briefing</i> Melobangi plat bantalan rel <i>Transfer Car S5</i> untuk di <i>Cibitung Plant</i> menggunakan	





## © 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

No.	Tanggal	Uraian Kegiatan	Paraf Pembimbing
		<ul style="list-style-type: none"><li>- <i>magnetic bor</i></li><li>- Melanjutkan <i>Drawing Palet Besi Stopper Finish Product 2500</i> menggunakan AutoCAD</li><li>- Melanjutkan <i>Drawing Palet Besi Stopper Finish Product 4000</i> menggunakan AutoCAD</li></ul>	
11	06-09-2023	<ul style="list-style-type: none"><li>- Melobangi plat bantalan rel <i>Transfer Car S5</i> untuk di Cibitung <i>Plant</i> menggunakan <i>magnetic bor</i></li><li>- Mengumpulkan dan memindahkan plat yang sudah selesai dilobangi dengan <i>crane</i></li><li>- Revisi <i>drawing Palet Besi Stopper Finish Product 2500</i> menggunakan AutoCAD</li><li>- Revisi <i>drawing Palet Besi Stopper Finish Product 4000</i> menggunakan AutoCAD</li></ul>	
12	07-09-2023	<ul style="list-style-type: none"><li>- Melanjutkan revisi <i>drawing Palet Besi Stopper Finish Product 2500</i> menggunakan AutoCAD</li><li>- Melanjutkan revisi <i>drawing Palet Besi Stopper Finish Product 4000</i> menggunakan AutoCAD</li></ul>	
13	11-09-2023	<ul style="list-style-type: none"><li>- Belajar mengelas menggunakan las <i>GMAW</i></li><li>- Melanjutkan revisi <i>drawing Palet Besi Stopper Finish Product 2500</i> menggunakan AutoCAD</li><li>- Melanjutkan revisi <i>drawing Palet Besi Stopper Finish Product 4000</i> menggunakan AutoCAD</li></ul>	



## © 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

No.	Tanggal	Uraian Kegiatan	Paraf Pembimbing
14	12-09-2023	Melanjutkan revisi <i>drawing</i> Palet Besi <i>Stopper Finish Product</i> 2500 menggunakan AutoCAD Melanjutkan revisi <i>drawing</i> Palet Besi <i>Stopper Finish Product</i> 4000 menggunakan AutoCAD	
15	13-09-2023	Melanjutkan revisi <i>drawing</i> Palet Besi <i>Stopper Finish Product</i> 2500 menggunakan AutoCAD Melanjutkan revisi <i>drawing</i> Palet Besi <i>Stopper Finish Product</i> 4000 menggunakan AutoCAD	
16	14-09-2023	Belajar mengelas menggunakan las <i>GMAW</i> Melanjutkan revisi <i>drawing</i> Palet Besi <i>Stopper Finish Product</i> 2500 menggunakan AutoCAD Melanjutkan revisi <i>drawing</i> Palet Besi <i>Stopper Finish Product</i> 4000 menggunakan AutoCAD	
17	18-09-2023	Tidak hadir karena sakit	
18	19-09-2023	Tidak hadir karena sakit	
19	20-09-2023	Menghitung kekuatan silinder pneumatik untuk <i>Side Piller</i> B-A Menghitung daya motor listrik untuk <i>Transfer Car</i> S5 untuk di <i>Cibitung Plant</i>	
20	21-09-2023	Mengukur dan memotong besi hollow untuk <i>Safety Fence</i> Melanjutkan revisi <i>drawing</i> Palet Besi <i>Stopper Finish Product</i> 2500 menggunakan	



## © 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

No.	Tanggal	Uraian Kegiatan	Paraf Pembimbing
		- AutoCAD - Melanjutkan revisi <i>drawing</i> Palet Besi <i>Stopper Finish Product 4000</i> menggunakan AutoCAD	
21	25-09-2023	Tidak hadir karena sakit	
22	26-09-2023	- Mengukur dan memotong besi siku untuk pengait <i>wire mesh</i> - <i>Grinding</i> besi siku - <i>Assembly dan Finishing Safety Fence (welding, grinding, cleaning &amp; painting)</i>	
23	27-09-2023	- Pemasangan <i>Safety Fence</i> ke <i>Coil Center Karawang Plant (CCK)</i> - <i>Painting Safety Fence</i>	
24	28-09-2023	Libur tanggal merah (Maulid Nabi Muhammad SAW)	
25	02-10-2023	- Membuat layout area Training Safety di <i>Coil Center Karawang Plant (CCK)</i> - Membersihkan dan mengecat tembok tempat Training Safety	
26	03-10-2023	- Melanjutkan pengecatan tembok tempat Training Safety - Membersihkan dan mengecat lantai tempat Training Safety - Membuat jalur hijau	
27	04-10-2023	- Melanjutkan pengecatan lantai tempat Training Safety - Membuat jalur hijau	
28	05-10-2023	- Mapping dan mengecat tempat Training Safety	





© 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

No.	Tanggal	Uraian Kegiatan	Paraf Pembimbing
29	09-10-2023	Memasang alat peraga safety dan APD	
30	10-10-2023	Ke Cibitung <i>Plant</i> untuk memasang <i>Transfer Car S5</i> Menambakan rel/jalur <i>crane S5</i> Memasang bantalan rel ( <i>drill &amp; dynabolt</i> ) Memasang <i>stopper crane S5 (welding)</i> Mengukur, memotong dan grinding besi hollow Memasang rel <i>crane S5(welding)</i> Memotong permukaan <i>dynabolt</i> supaya rata dengan permukaan bantalan rel	 
31	11-10-2023	Memodifikasi <i>turn over Cibitung Plant (cutting, grinding, welding &amp; cleaning)</i>	 
32	12-10-2023	<i>Grinding</i> bantalan rel <i>Transfer Car S5 Setting</i> dan memasang bantalan rel dengan cara dibor dan <i>dynabolt</i>	 
33	16-10-2023	Memodifikasi part pada <i>Transfer Car S5 (cutting, grinding, welding &amp; cleaning)</i>	 
34	17-10-2023	<i>Setting</i> dan memasang rel/jalur untuk <i>Transfer Car S5</i> karena terkendala besi hollow yang diperuntukkan rel/jalur tidak lurus.	 



## © 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

No.	Tanggal	Uraian Kegiatan	Paraf Pembimbing
35	18-10-2023	Melanjutkan memasang rel/jalur dan <i>stopper Transfer Car (Welding)</i> Membuat persimpangan rel/jalur antara <i>Transfer Car S5</i> dan <i>crane S5</i> Uji coba <i>Transfer Car S5</i>	
36	19-10-2023	Perpindahan dari <i>Section Workshop Engineering</i> ke <i>Section Dies Maintenance</i> Pengenalan kepada tim <i>Section Dies Maintenance</i> <i>Grinding &amp; cleaning die d/b K0JA</i> <i>Cleaning dies K0JA</i>	
37	23-10-2023	<i>Checklist</i> pengecekan harian mesin <i>Setting d/b dies K93</i> ke <i>dies P-B5D</i> <i>Setting d/b dies K0JA</i> ke <i>dies K59 PETAL</i> <i>Grinding &amp; cleaning cutter d/b</i> <i>Cleaning shime plate/bantalan d/b</i> <i>Preventive maintenance dies TWB 14 (cleaning)</i>	
38	24-10-2023	<i>Checklist</i> pengecekan harian mesin Mengganti uretan <i>dies MARU BLANK ø 199,9/B5D</i> <i>Cleaning dies MARU BLANK ø 199,9/B5D</i> <i>Setting d/b dies K59 PETAL</i> ke <i>dies K1ZN</i> <i>Preventive maintenance dies K59 PETAL (welding, grinding &amp; cleaning)</i>	
39	25-10-2023	<i>Checklist</i> pengecekan harian mesin <i>Preventive maintenance dies TAIL GATE FRAME (cleaning)</i> <i>Setting RR DOOR PANEL</i> ke mesin <i>Press</i>	





## © 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

No.	Tanggal	Uraian Kegiatan	Paraf Pembimbing
		<i>Blanking B-A</i> <i>Preventive maintenance dies MARU</i> <i>BLANK ø 205/B5D</i>	
40	26-10-2023	<i>Checklist pengecekan harian mesin</i> <i>Mengganti cover dies MARU BLANK ø</i> <i>221/B5D</i> <i>Preventive maintenance dies 1KP (cleaning)</i> <i>Mengganti cutter d/b</i> <i>Grinding &amp; cleaning die &amp; punch d/b</i> <i>Setting d/b dies 1KP ke dies MARU</i> <i>BLANK B5D</i> <i>Setting d/b dies K59 PETAL ke dies K0JA</i>	
41	30-10-2023	<i>Ke Cibitung Plant untuk memasang roda</i> <i>Transfer Car S5</i> <i>Menambahkan rel/jalur Transfer Car S5</i> <i>(welding)</i> <i>Memodifikasi control panel box Transfer</i> <i>Car S5 (cutting, welding, grinding &amp;</i> <i>cleaning)</i> <i>Memodifikasi flat table Transfer Car S5</i>	 
42	31-10-2023	<i>Finishing Transfer Car S5 dan bantalan rel</i> <i>(cleaning &amp; painting)</i> <i>Memodifikasi dudukan tali Transfer Car S5</i> <i>Menambahkan bahkan bantalan rel</i>	 
43	01-11-2023	Tidak hadir karena sakit	
44	02-11-2023	<i>Checklist pengecekan harian mesin</i> <i>Preventive maintenance dies BODY SIDE</i> <i>OTR LH/RH (cleaning)</i> <i>Grinding &amp; cleaning cutter d/b</i>	





© 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

No.	Tanggal	Uraian Kegiatan	Paraf Pembimbing
45	06-11-2023	<ul style="list-style-type: none"><li>- Checklist pengecekan harian mesin</li><li>- Mengukur <i>punch d/b</i> dies K0JA</li><li>- <i>Grinding &amp; cleaning die d/b</i></li><li>- Membuat <i>shime plate/bantalan d/b</i> K0JA</li></ul>	
46	07-11-2023	<ul style="list-style-type: none"><li>- Checklist pengecekan harian mesin</li><li>- Melanjutkan membuat <i>shime plate/bantalan punch &amp; die</i> untuk <i>d/b</i> K0JA</li></ul>	
47	08-11-2023	<ul style="list-style-type: none"><li>- Checklist pengecekan harian mesin</li><li>- Melanjutkan membuat <i>shime plate/bantalan punch &amp; die</i> untuk <i>d/b</i> K0JA</li><li>- <i>Preventive maintenance dies</i> SEBANGO 51211 (<i>cleaning</i>)</li><li>- Mengganti <i>spring dies</i> SEBANGO 51211</li><li>- Membuat alat untuk <i>cleaning</i> Mesin <i>Press Blanking B-A</i></li></ul>	
48	09-11-2023	<ul style="list-style-type: none"><li>- Checklist pengecekan harian mesin</li><li>- Melanjutkan membuat <i>shime plate/bantalan punch &amp; die</i> untuk <i>d/b</i> K0JA</li></ul>	
49	13-11-2023	<ul style="list-style-type: none"><li>- Checklist pengecekan harian mesin</li><li>- Melanjutkan membuat <i>shime plate/bantalan punch &amp; die</i> untuk <i>d/b</i> K0JA</li><li>- <i>Repair base cutter lower cavity 2 d/b</i> KWBF</li><li>- <i>Grinding &amp; cleaning cutter d/b</i></li><li>- <i>Setting FRT DOOR INR IAMI</i> ke mesin</li><li>- <i>Press Blanking B-A</i></li></ul>	
50	14-11-2023	<ul style="list-style-type: none"><li>- Checklist pengecekan harian mesin</li><li>- Melanjutkan membuat <i>shime plate/bantalan punch &amp; die</i> untuk <i>d/b</i> K0JA</li><li>- Melanjutkan <i>base cutter lower cavity 2 d/b</i></li></ul>	



© 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

No.	Tanggal	Uraian Kegiatan	Paraf Pembimbing
		<p><i>KWBF</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <i>Setting d/b dies K59 PETAL dies MARU BLANK ø 191/B5D</i></li> <li>- <i>Setting d/b dies MARU BLANK ø 191/B5D ke dies K0JA</i></li> <li>- <i>Setting d/b dies 1DY ke 1KP</i></li> <li>- <i>Grinding &amp; cleaning cutter d/b dies K0JA</i></li> <li>- <i>Mengganti bolt retainer SPO 2VF</i></li> </ul>	
51	15-11-2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <i>Checklist pengecekan harian mesin</i></li> <li>- <i>Melanjutkan membuat shime plate/bantalan punch &amp; die untuk d/b K0JA</i></li> <li>- <i>Melanjutkan base cutter lower cavity 1 dan 4 d/b KWBF</i></li> <li>- <i>Setting d/b dies FLEXI-15 untuk proses dies RR DOOR PANEL 2VR</i></li> <li>- <i>Repair scrap cutter yang gompal pada saat proses d/b K0JA</i></li> <li>- <i>Preventive maintenance dies 1DY</i></li> </ul>	
52	16-11-2023	Tidak hadir karena sakit	
53	21-11-2023	Tidak hadir karena sakit	
54	22-11-2023	Tidak hadir karena sakit	
55	23-11-2023	Tidak hadir karena sakit	
56	27-11-2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <i>Checklist pengecekan harian mesin</i></li> <li>- <i>Preventive maintenance dies FRT DOOR INR OTR</i></li> </ul>	
57	28-11-2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <i>Checklist pengecekan harian mesin</i></li> <li>- <i>Melanjutkan preventive maintenance dies FRT DOOR INR OTR</i></li> </ul>	





## © 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

No.	Tanggal	Uraian Kegiatan	Paraf Pembimbing
58	29-11-2023	Perpindahan dari <i>Section Dies Maintenance</i> ke <i>Section Workshop Engineering</i> <i>Drawing</i> Palet Besi PT Toyo Seal menggunakan AutoCAD <i>Drawing</i> tugas 1 dan 2 menggunakan AutoCAD	
59	30-11-2023	Melanjutkan <i>drawing</i> tugas 1 dan 2 menggunakan AutoCAD	
60	04-12-2023	Membuat <i>stand packing hook</i> ( <i>welding, grinding &amp; painting</i> )	
61	05-12-2023	<i>Cutting, pilling</i> dan <i>cleaning</i> besi <i>hollow</i> untuk palet PT Toyo Seal Mengukur dan memotong <i>wire mesh safety fence</i> <i>Painting wire mesh</i>	
62	06-12-2023	Fabrikasi, <i>assembly</i> dan <i>finishing safety fence</i> <i>Welding wire mesh</i> dan gagang pintu <i>safety fence</i> <i>Grinding &amp; painting wire mesh</i> <i>Grinding frame safety fence</i>	
63	07-12-2023	Mengukur dan memotong serta <i>grinding</i> palet besi PT Toyo Seal Fabrikasi <i>box scrap</i> ( <i>welding</i> ) Fabrikasi pintu (mengukur, memotong, <i>grinding</i> dan <i>welding</i> )	
64	11-12-2023	<i>Grinding &amp; painting box scrap</i> <i>Welding</i> palet besi PT Toyo Seal	





## © 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

No.	Tanggal	Uraian Kegiatan	Paraf Pembimbing
65	12-12-2023	<i>Painting box scrap</i> <i>Welding palet besi PT Toyo Seal</i>	
66	13-12-2023	Memasang roda <i>box scrap</i> <i>Welding palet besi PT Toyo Seal</i>	
67	14-12-2023	<i>Welding, grinding box panel</i> Membuat <i>bracket box panel</i>	
68	18-12-2023	Melanjutkan <i>drawing</i> tugas 1 dan 2 menggunakan AutoCAD Penyusunan laporan magang	
69	19-12-2023	<i>Welding, grinding</i> dan <i>painting</i> palet besi PT Toyo Seal	
70	20-12-2023	Membongkar <i>conveyor (cutting, cleaning</i> dan <i>grinding)</i> Memodifikasi <i>roller coveyor (cutting</i> dan <i>grinding)</i>	
71	21-12-2023	Memodifikasi <i>frame conveyor (cutting,</i> <i>welding</i> dan <i>grinding)</i>	
72	25-12-2023	Libur tanggal merah (Hari Raya Natal)	
73	26-12-2023	Libur Tanggal Merah (Cuti Bersama Natal)	
74	27-12-2023	Perpindahan dari <i>Section Workshop</i> <i>Engineering</i> ke <i>Section Dies Maintenance</i> <i>Checklist</i> pengecekan harian mesin Merekondisi <i>cutter</i> yang gompal <i>Setting d/b dies</i> 1DY ke <i>dies</i> K93	
75	28-12-2023	<i>Checklist</i> pengecekan harian mesin <i>Setting d/b dies</i> K0JA ke <i>dies</i> K59 PETAL <i>Setting kicker</i> FLEXI die 45°	



© 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

No.	Tanggal	Uraian Kegiatan	Paraf Pembimbing
76	02-01-2024	<p>Perpindahan dari <i>Section Dies Maintenance</i> ke <i>Section Workshop Engineering</i></p> <p>Memulai <i>project Conveyor G7</i> untuk di <i>Cibitung Plant</i></p> <p>Merekondisi <i>shutter</i> pada <i>roller</i> kecil (<i>welding</i>)</p> <p>Memodifikasi <i>shutter</i> dengan menambahkan <i>shime plate</i>/bantalan pada <i>shutter</i></p> <p>Memasang <i>shutter</i> untuk <i>roller</i> kecil</p> <p>Memasang <i>belt Conveyor G7</i></p> <p>Membuat bantalan dan <i>adjuster</i> motor (<i>cutting</i> dan <i>welding</i>)</p> <p><i>Dimension &amp; drawing Conveyor G7</i></p>	
77	03-01-2024	<p><i>Trial &amp; error Conveyor G7</i> (terdapat revisi terhadap motor karena daya yang dihasilkannya tidak sesuai spesifikasi)</p> <p>Mengganti dan memasang motor, gear dan rantai yang baru</p> <p>Membuat <i>stopper roller Conveyor G7</i></p> <p>Membuat bantalan dan <i>adjuster</i> motor yang baru</p> <p>Membubut gear motor karena tidak sesuai dengan ukuran <i>roller</i></p>	
78	03-01-2024	<p><i>Survey</i> ke <i>Cibitung Plant</i> untuk memastikan ukuran <i>Conveyor Mesin G7</i> sesuai dengan ukuran mesin</p> <p>Terdapat revisi untuk ukuran <i>Conveyor G7</i></p> <p>Mengukur dan mengubah rancangan <i>Conveyor G7</i></p>	





## © 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

No.	Tanggal	Uraian Kegiatan	Paraf Pembimbing
		Mengganti <i>bearing</i> pada roda <i>Conveyor G7</i>	
79	08-01-2024	<i>Drawing Conveyor G7</i> menggunakan AutoCAD <i>Finishing Conveyor G7 (cleaning dan painting)</i>	
80	09-01-2024	Izin karena mengalami kendala dalam perjalanan pada saat menuju ke PT United Steel Center Indonesia (USC)	
81	10-01-2024	Melanjutkan <i>drawing Conveyor G7</i> menggunakan AutoCAD Memodifikasi bantalan <i>Conveyor G7</i> Memasang cover rantai motor	
82	11-01-2024	Melanjutkan <i>drawing Conveyor G7</i> menggunakan AutoCAD	
83	15-01-2024	Melanjutkan <i>drawing Conveyor G7</i> menggunakan AutoCAD Merekondisi dan memodifikasi palet besi PT Toyo Seal ( <i>cutting, welding, grinding, cleaning dan painting</i> )	
84	16-01-2024	Melanjutkan <i>drawing Conveyor G7</i> menggunakan AutoCAD Merekondisi dan memodifikasi palet besi PT Toyo Seal ( <i>cutting, welding, grinding, cleaning dan painting</i> )	
85	17-01-2024	Pengumpulan data dan penyusunan laporan magang	
86	18-01-2024	Pengumpulan data dan penyusunan laporan magang	
87	22-01-2024	Izin untuk konsultasi dengan dosen	





© 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

No.	Tanggal	Uraian Kegiatan	Paraf Pembimbing
		pembibing magang di kampus	
88	23-01-2024	<ul style="list-style-type: none"><li>Ke Cibitung <i>Plant</i> memasang <i>Conveyor G7</i></li><li>Memasang bantalan rel <i>Conveyor G7</i> dan <i>stopper Conveyor G7 (welding &amp; dynabolt)</i></li><li>Memasang rel/jalur <i>Conveyor G7</i> dan <i>stopper Conveyor G7 (welding)</i></li><li>Mengganti <i>bearing</i> roda <i>stopper Conveyor G7</i></li><li><i>Trial &amp; error Conveyor G7 dan stopper Conveyor G7</i></li></ul>	
89	24-01-2024	<ul style="list-style-type: none"><li>Fabrikasi <i>control panel box Conveyor G7 (welding, grinding, drill dan painting)</i></li><li>Ke Cibitung <i>Plant</i> memodifikasi dan memasang <i>stopper Conveyor G7 (cutting, grinding, drill dan welding)</i></li><li>Memasang bantalan rel <i>Safety Fence S3 (cutting, grinding, drill, dynabolt dan welding)</i></li><li><i>Trial &amp; error Conveyor G7 dan stopper Conveyor G7</i></li></ul>	
90	24-01-2024	Pengecekan dan penilaian laporan magang	



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Karawang, 22 Januari 2024  
Pembimbing Industri

**Ruslan Abdul Gani**  
Supervisor Engineering

Karawang, 22 Januari 2024  
Pembimbing Industri

**I Wayan Suartana**  
Supervisor Engineering

Bekasi, 21 Januari 2024

**Muhammad RaihaHuseinsyah**  
NIM. 2002411064

**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



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

LEMBAR ASISTENSI

Nama : Muhammad Raihan Huseinsyah  
NIM : 2002411064  
Program Studi : D-IV Teknologi Rekayasa Manufaktur  
Subjek :  
Judul : Fabrikasi *Magnetic Side Piller* Pada Mesin B-A Press Blanking AIDA Kapasitas 8000 kN.  
Pembimbing : Budi Yuwono, S.T.

No	Tanggal	Permasalahan	Paraf
1	19-09-2023	Kegiatan yang dilakukan selama magang	
2	17-11-2023	Pemilihan topik dan judul laporan magang	
3	24-11-2023	Konsultasi judul dan topik terbaru	
4	8-12-2023	Progres laporan bab 1 dan 2	
5	15-12-2023	Penggantian judul laporan magang	
6	05-01-2023	Bimbingan progres laporan bab 1, 2 dan 3	
7	09-01-2023	Bimbingan hasil revisi bab 3	
8	22-01-2023	Bimbingan hasil laporan magang	

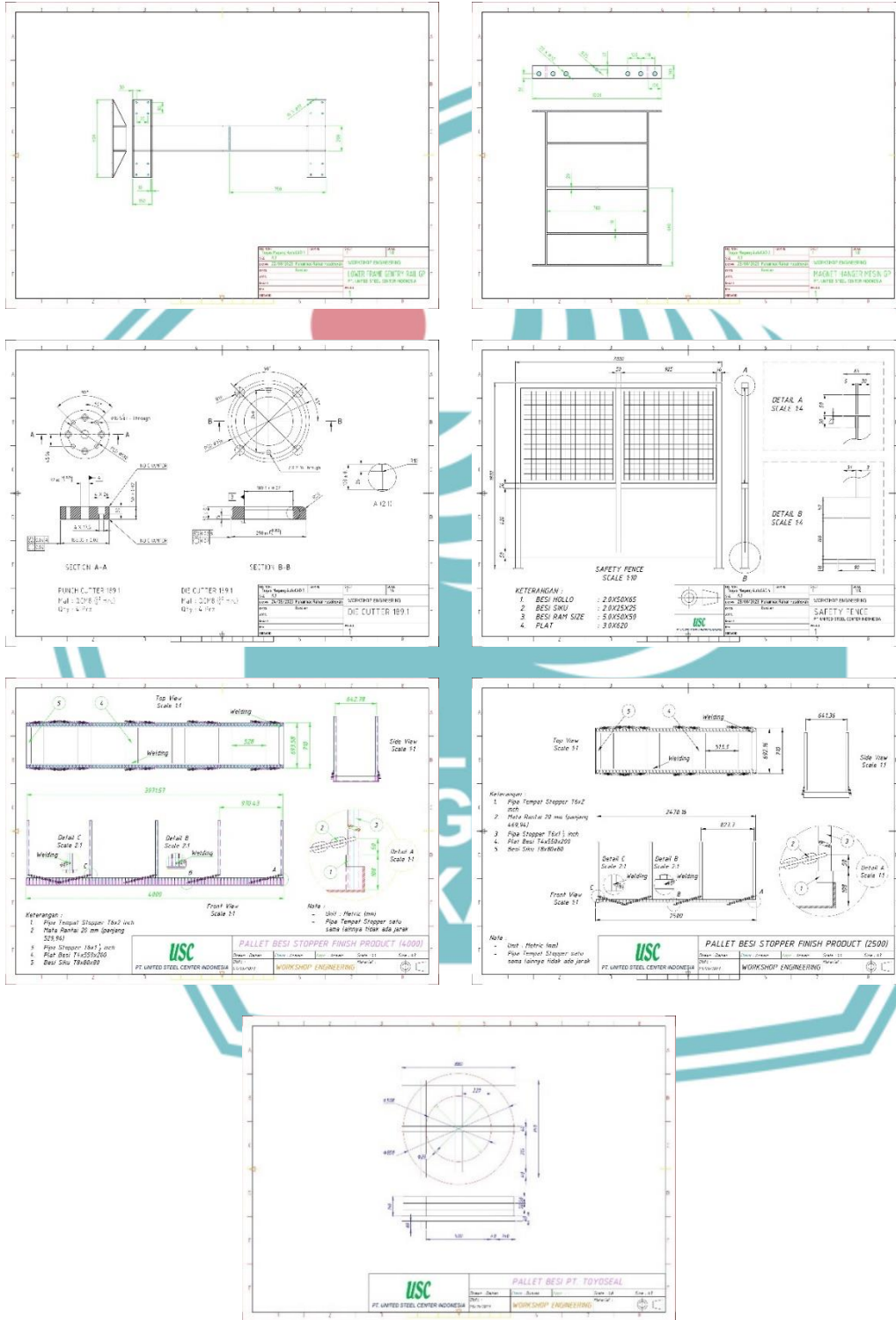
Hak Cipta :

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



Dokumentasi Kegiatan Praktik Kerja Lapangan

- 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



Beberapa tugas drawing yang diberikan selama magang menggunakan AutoCAD

**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



*Interviewed at PT United Steel Center Indonesia (USC)*



*Office PT United Steel Center Indonesia (USC)*



*Workshop Engineering*



*Dies Maintenance*



**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 mengumumkannya dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



*Project Transfer Car S5 Cibitung Plant*



*Project Conveyor Mesin G7 Cibitung Plant*



*Project Magnetic Side Pillar pada Mesin Press Blanking B-A Karawang Plant (Head Office)*



*Preventive maintenance dies K0JA*



*Preventive maintenance dies TAIL GATE FRAME*





## © 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



Melakukan patroli produksi mesin press blanking B-A



Membuat layout & mapping area Training Safety



PT United Steel Center Indonesia (USC) Cibitung Plant



Family Gathering PT United Steel Center Indonesia (USC) at Trans Studio Cibubur