



© 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

LAPORAN PRAKTIK *ON THE JOB TRAINING* (OJT)

PERAWATAN DIES PATCH TREAD PADA PROSES
BLANKING
PT. GAYA TEKNIK LOGAM



Disusun oleh :
Fadni Rozak (2202317001)

**POLITEKNIK
NEGERI
JAKARTA**

**PROGRAM STUDI DIII TEKNIK MESIN PSDKU DEMAK
JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI JAKARTA**

2025



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 INDUSTRI

Di PT. Gaya Teknik Logam

Dengan Judul:

PERAWATAN DIES PATCH TREAD PADA PROSES BLANKING

PT. GAYA TEKNIK LOGAM

Nama	: Fadni Rozak
NIM	: 2202317001
Program studi	: D3 Teknik Mesin Psdku Demak
Perguruan Tinggi	: Politeknik Negeri Jakarta
Tanggal Praktik	: 3 Februari 2025 s/d 3 Juni 2025

Disahkan Oleh:

Ketua Jurusan Teknik Mesin Politeknik
Negeri Jakarta

Kepala Program Studi Teknik Mesin
Psdku Demak Politeknik Negeri Jakarta



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

NIP: 197707142008121005

Ir. Edy Ismail, S.Pd., M.Pd. IPP

NIP: 198105132024211007

**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

LEMBAR PENGESAHAN LAPORAN PRAKTIK KERJA INDUSTRI

Di PT. Gaya Teknik Logam

Dengan Judul

PERAWATAN DIES PATCH TREAD PADA PROSES BLANKING PT. GAYA TEKNIK LOGAM

Nama : Fadni Rozak
NIM : 2202317001
Program studi : D3 Teknik Mesin Psdku Demak
Perguruan Tinggi : Politeknik Negeri Jakarta
Tanggal Praktik : 3 Februari 2025 s/d 3 Juni 2025

Disahkan Oleh:

Pembimbing Industri Praktek Krja
Lapangan Di PT. Gaya Teknik Logam

Dosen Pembimbing Industri Praktik Kerja
Lapangan Politeknik Negeri Jakarta




Ali Makhfudin

Kepala Produksi



Hamid Ramdhan Nur S.Pd., M.Pd

NIP: 199701172024061002



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

KATA PENGANTAR

Puji Syukur kehadirat Allah SWT atas segala limpahan rahmat dan hidayah-Nya, sehingga penyusun dapat melaksanakan dan menyelesaikan Laporan Magang yang berjudul *“PERAWATAN DIES PADA PROSES BLANKING DI PT. GAYA TEKNIK LOGAM”*. Penyusunan laporan ini merupakan bagian dari penyelesaian kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL)/Magang pada Program Studi DIII Teknik Mesin, Politeknik Negeri Jakarta. Dalam proses penyusunannya, penulis menghadapi berbagai tantangan dan hambatan. Oleh karena itu, laporan ini tidak terlepas dari dukungan serta bantuan dari berbagai pihak, dan dengan segala kerendahan hati penulis ingin menyampaikan rasa terima kasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Allah SWT Allah SWT yang memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat melaksanakan dan menyelesaikan laporan praktik kerja lapangan.
2. Kedua Orang Tua yang telah memberi dukungan dan semangat dalam menjalankan kegiatan Praktik Kerja Lapangan.
3. Bapak Ir. Edy Ismail, S.Pd., M.Pd., IPP selaku Kepala Program Studi DIII Teknik Mesin Politeknik Negeri Jakarta.
4. Bapak Hamid Ramadhan Nur, M.Pd selaku dosen pembimbing Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) / Magang.
5. Bapak Edy Prayugo selaku Pembimbing industri di PT. Gaya Teknik Logam
6. Semua Karyawan di PT.Gaya Teknik Logam yang telah berbagi ilmu dan pengalaman yang berkesan.
7. Teman-teman mesin angkatan M22 yang senantiasa memberikan dukungan dan semangat agar dapat menyelesaikan laporan ini.

Tegal, 28 April 2025

Fadni Rozak

NIM:222317001



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 PENGESAHAN JURUSAN	i
LEMBAR PENGESAHAN LAPORAN PKL/MAGANG.....	ii
KATA PENGANTAR.....	iii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR GAMBAR.....	vii
DAFTAR LAMPIRAN	viii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Ruang Lingkup PKL/Magang	2
1.3 Tujuan Dan Manfaat PKL/Magang	3
1.3.1 Tujuan:.....	3
1.3.2 Manfaat PKL/Magang	4
BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN	6
2.1 Sejarah Dan Kegiatan Operasional Perusahaan.....	6
2.2 Visi dan Misi.....	7
2.3 Lokasi Perusahaan	7
2.4 Struktur Organisasi Dan Deskripsi Tugas	8
BAB III PELAKSANAAN PKL/MAGANG.....	11
3.1 Bentuk Kegiatan OJT	11
3.1.1 Pemeriksaan dan Pembersihan Dies	13
3.1.2 Perawatan dan Perbaikan Ringan Dies	14
3.1.3 Waktu dan Tempat	15
3.1.4 Peraturan kerja yang berlaku	16



© 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

3.2 Prosedur Kerja.....	17
3.2.1 Diagram Alur Pekerjaan.....	17
3.2.2 Mulai <i>Maintenance</i>	18
3.2.3 Menyiapkan Alat Dan Mengenakan APD	19
3.2.4 Pembongkaran Komponen Pemeriksaan Visual Dies Patch Tread	21
3.2.5 Identifikasi Masalah Kerusakan Pada Dies Patch Tread	25
3.2.6 Perbaikan dan Perawatan Ringan Dies (<i>Minor Maintenance</i>).....	26
3.3 Hasil dan Pengalaman Selama Magang.....	38
3.4 Kendala Kerja dan Pemecahannya	38
BAB IV KESIMPULAN DAN SARAN.....	40
4.1 Kesimpulan	40
4.2 Saran	40
DAFTAR PUSTAKA	42
LAMPIRAN	43
FOTO KEGIATAN PKL/MAGANG.....	60

**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 TABEL

Tabel 3. 1 Alat - Alat.....	19
Tabel 3. 2 Alat Pelindung Diri	20
Tabel 3. 3 Hasil Inspeksi Visual Dies Patch Tread	24





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 3. 1 Jenis Perawatan.....	14
Gambar 3. 2 Flowchart Aur Pekerjaan	17
Gambar 3. 3 Burr Pada Material Hasil Potong.....	18
Gambar 3. 4 Dies Blanking Patch Tread	21
Gambar 3. 5 Pelepasan Komponen Dies dan Stripper.....	21
Gambar 3. 6 Pelepasan Punch dengan Komponen Dies.....	21
Gambar 3. 7 Keausan Pada Pinggiran Profil Pemotong Dies.....	23
Gambar 3. 8 Keausan Pada Pinggiran Lubang Pierching.....	23
Gambar 3. 9 Persiapan dan Pemeriksaan Awal Dies	28
Gambar 3. 10 Pembongkaran Dies	28
Gambar 3. 11 Dies sebelum Dibersihkan	28
Gambar 3. 12 Gambar 3.11 Dies sebelum Dibersihkan.....	28
Gambar 3. 13 Dies Setelah Terpasang Pada Mesin Grinding dan Dilakukan Penyetelan Batu Gerinda.....	29
Gambar 3. 14 Proses Grinding Punch Permukaan Dies yang Aus	30
Gambar 3. 15 Dies Setelah Dilakukan Proses Cleaning Dies.....	32
Gambar 3. 16 Proses Penyetelan Profil Dies Patch Tread.....	34
Gambar 3. 17 Pengetukan Punch.....	34
Gambar 3. 18 Dies Patch Tread Yang Telah Dimaintenance	35
Gambar 3. 19 Proses Pergantian dan Pemasangan Dies Patch Tread.....	36
Gambar 3. 20 Proses Blanking Dies Patch Tread.....	36
Gambar 3. 21 Hasil Blanking Material Part Patch Tread Yang Sempurna	36
Gambar 3. 22 Pencatatan Monitoring Dies Repair	37
Gambar 3. 23 History Card Hasil Shoot Blanking Patch Tread	37



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 LAMPIRAN

Lampiran 1. Daftar Isian Praktik Kerja Industri	43
Lampiran 2. Surat Dinas OJT	44
Lampiran 3. Surat Balasan Perusahaan	45
Lampiran 4. Daftar Hadir PKL/Magang.....	46
Lampiran 5. Catatan Kegiatan Harian PKL/Magang.....	48
Lampiran 6. Lembar Penilaian Industri.....	55
Lampiran 7. Kesan Industri Terhadap Mahasiswa PKL/Magang.....	57
Lampiran 8. Lembar Penilaian Dosen Pembimbing Industri	58
Lampiran 9. Lembar Asistensi PKL/Magang	59

**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 I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam pendidikan vokasi seperti Program Diploma Tiga (D3) Teknik Mesin, kemampuan praktis menjadi aspek penting yang harus dimiliki mahasiswa sebagai pelengkap pemahaman teori yang diperoleh di ruang kuliah. Salah satu sarana untuk mencapai tujuan tersebut adalah melalui kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL). PKL memberikan pengalaman nyata bagi mahasiswa untuk memahami langsung proses kerja industri, memperluas wawasan teknis, serta membentuk keterampilan kerja dan soft skill yang relevan dengan dunia kerja.

Mahasiswa Teknik Mesin dituntut untuk mampu memahami berbagai proses manufaktur, termasuk pemanfaatan mesin produksi, pengoperasian dies, serta prosedur perawatan alat yang digunakan dalam sistem kerja industri. Oleh karena itu, pelaksanaan PKL di perusahaan yang sesuai dengan bidang keahlian menjadi sangat penting dalam mendukung pengembangan kompetensi mahasiswa.

Pemilihan PT Gaya Teknik Logam sebagai lokasi pelaksanaan PKL didasarkan pada kesesuaian bidang usaha perusahaan dengan kompetensi utama mahasiswa Teknik Mesin, khususnya dalam proses manufaktur dan teknik perawatan peralatan produksi. PT Gaya Teknik Logam merupakan perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur logam, dengan spesialisasi pada proses blanking berbagai komponen logam, di mana dies menjadi salah satu elemen utama yang menentukan kualitas hasil produksi.

Melalui keterlibatan langsung dalam kegiatan produksi dan perawatan dies Patch Tread, mahasiswa memperoleh pengalaman dalam menganalisis keausan dies, melakukan inspeksi, serta mendalami prosedur kerja yang digunakan dalam industri khususnya pada proses blanking logam. Aktivitas ini sangat mendukung peningkatan keterampilan mahasiswa, terutama dalam bidang pemeliharaan dan evaluasi komponen produksi berbasis teknik presisi.

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

Berdasarkan hal tersebut, perawatan dies menjadi salah satu aspek penting yang harus diperhatikan guna menunjang kelancaran proses produksi. Oleh karena itu, dalam kegiatan Magang ini, penulis melakukan pengamatan dan pelibatan langsung dalam proses perawatan dies pada proses blanking pada PT Gaya Teknik Logam, berdasarkan data kegiatan harian maintenance dies blanking yang sering dilakukan perawatan adalah dies Patch Tread yang telah penulis laksanakan selama magang sehingga penulis dapat mengambil judul “Perawatan Dies Patch Tread Pada Proses Blanking PT. Gaya Teknik Logam”.

1.2 Ruang Lingkup PKL/Magang

Selama melaksanakan PKL di PT. Gaya Teknik Logam, kegiatan dilaksanakan di unit kerja perawatan dies yang menjadi bagian penting dalam mendukung kelancaran proses blanking logam pada lini produksi. Proses blanking adalah proses pemotongan lembaran logam dengan dies sebagai cetakan dan di tekan dengan hidrolik pada mesin press dan bagian yang terpisah adalah yang digunakan untuk kelanjutan proses berikutnya (Fariz et al. 2022).

Kegiatan ini bersifat teknis dan memerlukan ketelitian, pemahaman terhadap konstruksi dies, serta keterampilan dalam menangani komponen presisi tinggi.

Jenis kegiatan yang dilakukan selama magang meliputi:

1. Mengikuti briefing atau arahan dari teknisi sebelum memulai kerja, untuk mengetahui tugas harian dan pembagian kerja.
2. Mengamati langsung jenis-jenis dies yang digunakan di mesin blanking, serta memahami fungsi dan bagian-bagian dari dies tersebut.
3. Membantu pelaksanaan perawatan rutin, seperti membersihkan dies dari sisa pemotongan, mengecek bagian yang aus, serta memberikan pelumas pada area tertentu agar tidak cepat rusak.
4. Terlibat dalam perbaikan ringan (minor repair), seperti merapikan bagian dies yang tajam, mengganti baut yang sudah aus, dan menyetel ulang posisi punch dan dies supaya hasil potong tetap presisi.

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. Menggunakan berbagai alat bantu kerja, seperti kunci pas, amplas, caliper, batu asah, dan pelumas industri sesuai kebutuhan perawatan.
6. Mencatat kegiatan yang dilakukan ke dalam form atau buku laporan harian untuk dokumentasi.
7. Ikut mendampingi teknisi saat terjadi kerusakan pada dies dan mempelajari bagaimana cara mengidentifikasi serta menganalisis penyebabnya.
8. Memahami dan menjalankan aturan keselamatan kerja (K3) seperti penggunaan alat pelindung diri (APD), menjaga kerapian area kerja, dan berhati-hati saat bekerja dengan peralatan tajam atau berat.
9. Berpartisipasi dalam kegiatan preventive maintenance yang dijadwalkan secara rutin, serta perbaikan mendadak (corrective maintenance) bila ada kerusakan saat proses produksi berlangsung.

1.3 Tujuan Dan Manfaat PKL/Magang

1.3.1 Tujuan

Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL)/Magang bertujuan untuk memberikan pengalaman langsung kepada mahasiswa dalam menghadapi kondisi kerja nyata di dunia industri, khususnya dalam bidang produksi manufaktur dan perawatan dies pada proses blanking. Beberapa tujuan utama dari kegiatan PKL di PT Gaya Teknik Logam antara lain:

1. Memahami alur kerja dan prosedur teknis dalam proses perawatan dies Patch Tread pada lini produksi blanking.
2. Mengetahui secara langsung penggunaan alat bantu serta teknik inspeksi yang diterapkan dalam kegiatan pemeliharaan dies.
3. Mempelajari cara mendeteksi, menganalisis, dan menangani permasalahan atau kerusakan ringan pada dies sebelum terjadi kegagalan fungsi.
4. Mengaplikasikan pengetahuan teoritis yang diperoleh di bangku kuliah ke dalam kegiatan kerja di lapangan secara nyata.
5. Meningkatkan kesadaran mahasiswa terhadap penerapan K3 (Keselamatan dan Kesehatan Kerja), keteraturan kerja, dan efisiensi waktu dalam proses industri.

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

6. Melatih kemampuan mahasiswa dalam berkomunikasi secara profesional, bekerja dalam tim, dan memahami tanggung jawab teknis di lingkungan industri logam.

1.3.2 Manfaat PKL

Kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) memberikan berbagai manfaat yang bersifat strategis, baik bagi mahasiswa, pihak perusahaan tempat magang, maupun institusi pendidikan. Adapun manfaat tersebut dijabarkan sebagai berikut:

1. Manfaat bagi Mahasiswa

- a. Memberikan kesempatan bagi mahasiswa untuk memperoleh pengalaman secara langsung di lingkungan kerja industri, sehingga dapat memperluas wawasan serta meningkatkan kemampuan teknis sesuai bidang keahliannya.
- b. Menumbuhkan kesiapan dalam menghadapi dunia kerja setelah lulus, terutama dalam aspek keterampilan kerja, penguasaan teknologi industri, serta pemahaman terhadap alat dan prosedur kerja nyata.
- c. Mengembangkan kemampuan non-teknis (soft skill), seperti komunikasi yang baik di lingkungan profesional, kemampuan bekerja dalam tim, kedisiplinan, serta kecakapan dalam menganalisis dan menyelesaikan masalah teknis.

2. Manfaat bagi Perusahaan (PT. Gaya Teknik Logam)

- a. Memberikan peluang bagi perusahaan untuk mengenali dan membina calon tenaga kerja yang memiliki latar belakang pendidikan dan keterampilan dasar di bidang teknik mesin.
- b. Mendorong terjadinya pertukaran pengetahuan dan pengalaman antara perusahaan dan mahasiswa, serta memperkuat kolaborasi antara sektor industri dan pendidikan vokasi.
- c. Mendapatkan dukungan tenaga kerja tambahan yang dapat dilibatkan dalam aktivitas produksi atau operasional teknis tertentu.



© 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

3. Manfaat bagi Perguruan Tinggi

- a. Membuka peluang kerja sama yang lebih luas antara institusi pendidikan dengan dunia industri, dalam rangka pengembangan kurikulum berbasis kebutuhan nyata di lapangan.
- b. Memberikan media pembelajaran berbasis pengalaman langsung bagi mahasiswa, yang dapat dijadikan sebagai indikator dalam mengevaluasi keberhasilan sistem pendidikan vokasi.
- c. Mendukung peningkatan citra dan kualitas institusi pendidikan melalui lahirnya lulusan yang siap kerja, kompeten, dan mampu bersaing di dunia industri.



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 IV

KESIMPULAN DAN SARAN

4.1 Kesimpulan

Berdasarkan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang telah dilaksanakan di PT. Gaya Teknik Logam selama 4 bulan, mulai tanggal 3 Februari 2025 hingga 3 Juni 2025, maka dapat disimpulkan beberapa hal berikut:

1. Penulis memperoleh pemahaman dan pengalaman langsung mengenai proses blanking dan perawatan dies, khususnya dies Patch Tread, yang merupakan komponen penting dalam menjaga presisi dan kualitas hasil produksi.
2. Prosedur perawatan dies meliputi proses inspeksi, pembersihan, Penggrindingan, pelumasan, hingga pemasangan ulang. Kegiatan ini terbukti sangat penting dalam mencegah kerusakan, memperpanjang umur dies, serta menjamin stabilitas hasil blanking.
3. Penulis juga belajar mengenai keselamatan kerja di area produksi, pentingnya kedisiplinan waktu, dan kerjasama tim dalam lingkungan industri manufaktur logam.
4. Pelaksanaan magang telah memberikan manfaat besar dalam mengembangkan keterampilan teknis, wawasan dunia kerja nyata, dan kesiapan menghadapi tantangan di dunia industri.

4.2 Saran

Agar pelaksanaan PKL di masa mendatang dapat lebih optimal, penulis menyampaikan beberapa saran sebagai berikut:

1. Bagi Mahasiswa

Mahasiswa yang akan melaksanakan PKL disarankan untuk mempersiapkan diri dengan baik, baik dari segi pengetahuan dasar teknis, mental kerja, maupun etika kerja, agar mampu menyesuaikan diri dengan budaya industri.

2. Bagi Perusahaan

Penulis mengucapkan terima kasih atas kesempatan magang yang diberikan. Diharapkan ke depan perusahaan dapat terus memberikan



© 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

ruang pembelajaran, bimbingan, serta penugasan langsung kepada mahasiswa agar pengalaman yang didapat semakin maksimal.

3. Bagi Institusi (Politeknik Negeri Jakarta)

Diharapkan kampus terus menjalin kerja sama dengan industri seperti PT. Gaya Teknik Logam, serta meningkatkan pembekalan teknis maupun soft skill sebelum mahasiswa diterjunkan ke dunia kerja, serta Disarankan agar pihak kampus melakukan monitoring dan evaluasi berkala selama OJT berlangsung, sehingga proses pembelajaran dapat diarahkan dan dipertajam sesuai kebutuhan mahasiswa.





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

- Dicky Seprianto, Romi Wilza. 2015. "PERANCANGAN COMPOUND DIES UNTUK PROSES BLANKING DAN PIERCING CYLINDER HEAD GASKET TIPE TVS - N54." : 23–30.
- Fahrullah, Fachri, and Budi Yuwono. 2023. "Analisa Pembuatan Produk Base Platen Dengan Metode Stamping Dan Kegagalan Produksi Di PT . X." : 1241–45.
- Fariz, Hafidz El, Program Studi, Teknik Mesin, Fakultas Teknik, and Universitas Singaperbangsa. 2022. "PROSES BLANKING GASKET DAN PERHITUNGAN BLANK DIES PT . MITRAMAS MUDA MANDIRI." 02(02): 53–60.
- Febinda, and Azizirrochimawan. 2022. "Proses Grinding Die Di Workshop PT Buhler Indonesia Pasuruan." : 31200360.
- Gunawan Bayu Putra, Arich, and Jl Ki Hajar Dewantara. 2017. "Perencanaan Perawatan Preventif Pada Blanking Dies Untuk Mengurangi Biaya Operasional." *Journal of Industrial Engineering, Scientific Journal on Research and Application of Industrial System* 2(1): 56–64.
- Hudaya, Akhmad Zidni, Slamet Khoeron, Moh Safry Syamsuddin, and Baja St. 2024. "Pembuatan Press Dies Proses Blanking Dan Piercing Pada Handle Tanam Pintu Geser." 2(1): 69–83.
- Muchtar Ginting, Dicky Seprianto, Romi Wilza. 2015. "DESAIN DAN RANCANG BANGUN ALAT BANTU PRESS TOOL UNTUK MENINGKATKAN PRODUKTIVITAS UKM METAL FURNITURE."
- SAKTI, HIZKIA JAYA. 2023. "ANALISIS PENJADWALAN PERAWATAN KOMPONEN DIES PADA MESIN STAMPING GUNA MENGURANGI CACAT PLAT."
- Septiyansah, Andre Gusti, Reza Setiawan, and Rizal Hanifi. 2024. "Analisa Kerusakan Cutter Dies 46515-73R10D Material SKD 11 Untuk Proses Produksi Arm Rear Trailling OTR LH Di PT . XYZ." 7(2): 177–85.
- SIHOTANG, JIMMI HASIROLAN. 2022. "IMPLENTASI SISTEM INFORMASI PREVENTIVE DIES MAINTENANCE PADA DEPARTEMEN MANUFACTURING PROCESS ENGINEERING."
- SRISADONO, ADIB RIZQULLOH. 2017. "STUDI KASUS PENYEBAB KERUSAKAN PISAU DIES PIERCING 1 CHAMBER DI PT. X." : 4–40.
- Sunardi, Rina Lusiani, Dareza Dwiaji. 2012. "ANALISA KEGAGALAN PUNCH PIERCING PADA PROSES PEMBUATAN INNER CAP DI PT. AWC."
- Supriyanto, Teguh, Wisnu Pracoyo, and Hilman Sholih. 2020. "PERAWATAN DIES NOMOR PRODUKSI 1177 (A) PADA MESIN PRESS AIDA 75 TON DI PT . X MAINTENANCE DIES PRODUCTION NUMBER 1177 (A) ON 75 TON AIDA PRESS MACHINE IN PT . X." 1: 67–74.
- Waluyo, Joko. 2006. "RANCANGAN ULANG BLANKING DIES DENGAN DOUBLE PUNCH UNTUKPRODUK CHAIN PULLER SEPEDA MOTOR YAMAHA VEGA R Joko." 11: 36–42.
- Wijayanto, Bagas. 2017. *PENGARUH FEEDING PADA PROSES SURFACE GRINDING TERHADAP KEKASARAN DAN.*



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

Lampiran 1. Daftar Isian Praktik Kerja Industri

Formulir 1

DAFTAR ISIAN PRAKTIK KERJA INDUSTRI

Nama Mahasiswa : Fadni Rozak

Nim : 2202317001

Program Studi : D III Teknik Mesin PSDKU Demak

Tempat Praktik Kerja Lapangan

Nama Perusahaan/Industri : PT. Gaya Teknik Logam

Alamat Perusahaan/Industri : Jl. Projosumarto II No.25, RT007/RW001 Ds. Benge,
Langgen, Kec. Talang, Kabupaten Tegal, Jawa Tengah.

Tegal, 27 Mei 2025

FADNI ROZAK
(2202317001)

Catatan : Dilampirkan fotokopi surat dari perusahaan / industri



© 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

Lampiran 2. Surat Dinas OJT



KEMENTERIAN PENDIDIKAN, KEBUDAYAAN, RISET, DAN TEKNOLOGI

POLITEKNIK NEGERI JAKARTA

Jalan Prof. Dr. G.A. Siwabessy, Kampus UI, Depok 16425

Telpun (021) 72700036, Hunting, Fax (021) 72700034

Laman: <http://www.pnj.ac.id> Surel: humas@pnj.ac.id

Nomor : 762/PL3/PK.01.09/2025

15 Januari 2025

Lampiran : 1 Berkas

Hal : Permohonan Praktik Kerja Lapangan
di PT. Gaya Teknik Logam

Yth. Bapak Amin

PT. Gaya Teknik Logam

Jl. Projosumarto II No.25, RT007/RW001 Ds. Benge,

Benge, Langgen, Kec. Talang, Kabupaten Tegal, Jawa

Tengah, 52193

Dalam rangka pelaksanaan program akademik Program Studi DIII Teknik Mesin - PSDKU Demak Jurusan Teknik Mesin, Politeknik Negeri Jakarta mewajibkan pada mahasiswa untuk melaksanakan *On Job Training* (OJT) atau Praktik Kerja Lapangan pada semester VI (Enam).

Oleh karena itu kami mohon kesediaan Bapak agar berkenan menerima mahasiswa kami untuk melaksanakan OJT atau Praktik Kerja Lapangan di PT. Gaya Teknik Logam, dengan daftar nama sebagai berikut:

Nama Mahasiswa	NIM	Jangka Waktu	Program Studi
Fadni Rozak	2202317001	03 Februari 2025 s/d 03 Juni 2025	DIII Teknik Mesin - PSDKU Demak

Demikian atas perhatian dan kerja samanya, kami ucapkan terima kasih.

a.n. Direktur

Wakil Direktur Bidang Kemahasiswaan



Dr. F. Ir. Maslamin, S.T., M.T. IWE

NIP 197707142008121005

Tembusan:

1. Direktur;
 2. Wakil Direktur Bidang Akademik;
 3. Kabag. Keuangan dan Umum;
 4. Kasubbag. Umum
- 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

Lampiran 3. Surat Balasan Perusahaan



PT. GAYA TEKNIK LOGAM

Jl. Projosumarto II No. 25, RT 07/01, Bengle, Kec. Talang – Kab. Tegal

Telp. 0822-2311-4711 – email: gayatekniklogam@gmail.com

Tegal, 05 Februari 2025

Nomor : 001/GTL/PHB/II/2025

Perihal : Persetujuan Praktik Kerja Lapangan

Kepada

Yth. Bpk Dr.Eng.Ir.Muslimin, S.T, I.T, IWE.

Wakil Direktur Kemahasiswaan

Politeknik Negeri Jakarta

di-

Tempat.

Dengan hormat,

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Abiyyu Febi Diwangkoro

Jabatan : Direktur Operasional

Nama Perusahaan : PT. Gaya Teknik Logam

Alamat : Jl. Projosumarto II No.25 Bengle RT 07/01
Kec.Talang - Kab.Tegal

Setelah mempelajari surat dari Wakil Direktur Kemahasiswaan Politeknik Negeri Jakarta No.762/PL3/PK.01.09/2025 kami **MENERIMA** dan **MENGIJINKAN** mahasiswa Bapak untuk melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di Perusahaan kami dengan ketentuan sebagai berikut :

- Pelaksanaan Magang : 03 Februari 2025 s/d 03 Juni 2025 (4 bulan)
- Jumlah Mahasiswa Magang : 1 (satu) orang

No	Nama	NIM	Program Studi
1	Fadni Rozak	2202317001	Teknik Mesin

- Selama pelaksanaan praktik kerja lapangan, mahasiswa harus mematuhi tata tertib/peraturan Perusahaan
- Apabila mahasiswa melanggar tata tertib/peraturan, Perusahaan berhak memutuskan hubungan praktik kerja lapangan.

Demikian jawaban kami untuk dapat dilaksanakan sesuai dengan ketentuan. Atas perhatian dan kerjasama yang baik disampaikan terima kasih.



Hormat kami,

PT. GAYA TEKNIK LOGAM

Abiyyu Febi D.
Direktur Operasional

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 4. Daftar Hadir PKL/Magang

Formulir 2

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

NO	TANGGAL	TTD	NO	TANGGAL	TTD
1.	03 Februari 2025	<i>Psk</i>	21	26 Februari 2025	<i>Psk</i>
2.	04 Februari 2025	<i>Psk</i>	22	27 Februari 2025	<i>Psk</i>
3.	05 Februari 2025	<i>Psk</i>	23	28 Februari 2025	<i>Psk</i>
4.	06 Februari 2025	<i>Psk</i>	24	03 Maret 2025	<i>Psk</i>
5.	07 Februari 2025	<i>Psk</i>	25	04 Maret 2025	<i>Psk</i>
6.	08 Februari 2025	<i>Psk</i>	26	05 Maret 2025	<i>Psk</i>
7.	10 Februari 2025	<i>Psk</i>	27	06 Maret 2025	<i>Psk</i>
8.	11 Februari 2025	<i>Psk</i>	28.	07 Maret 2025	<i>Psk</i>
9.	12 Februari 2025	<i>Psk</i>	29.	10 Maret 2025	<i>Psk</i>
10.	13 Februari 2025	<i>Psk</i>	30.	11 Maret 2025	<i>Psk</i>
11.	14 Februari 2025	<i>Psk</i>	31	12 Maret 2025	<i>Psk</i>
12.	15 Februari 2025	<i>Psk</i>	32	13 Maret 2025	<i>Psk</i>
13.	17 Februari 2025	<i>Psk</i>	33.	14 Maret 2025	<i>Psk</i>
14.	18 Februari 2025	<i>Psk</i>	34.	17 Maret 2025	<i>Psk</i>
15.	19 Februari 2025	<i>Psk</i>	35.	18 Maret 2025	<i>Psk</i>
16.	20 Februari 2025	<i>Psk</i>	36.	19 Maret 2025	<i>Psk</i>
17.	21 Februari 2025	<i>Psk</i>	37.	21 Maret 2025	<i>Psk</i>
18.	22 Februari 2025	<i>Psk</i>	38.	24 Maret 2025	<i>Psk</i>
19.	24 Februari 2025	<i>Psk</i>	39.	25 Maret 2025	<i>Psk</i>
20.	25 Februari 2025	<i>Psk</i>	40.	26 Maret 2025	<i>Psk</i>

Tegal, 27 Mei 2025
Pembimbing Industri



[Signature]

All Makhfudin

Kepala Produksi

© 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

NO	TANGGAL	TTD	NO	TANGGAL	TTD
41.	26 Maret 2025		60.	05 Mei 2025	
42.	07 April 2025		61.	06 Mei 2025	
43.	08 April 2025		62.	07 Mei 2025	
44.	09 April 2025		63.	08 Mei 2025	
45.	10 April 2025		64.	09 Mei 2025	
46.	11 April 2025		65.	13 Mei 2025	X
47.	14 April 2025		66.	14 Mei 2025	X
48.	15 April 2025		67.	15 Mei 2025	
49.	16 April 2025		68.	16 Mei 2025	
50.	17 April 2025		69.	19 Mei 2025	
51.	21 April 2025		70.	20 Mei 2025	
52.	22 April 2025		71.	21 Mei 2025	
53.	23 April 2025		72.	22 Mei 2025	
54.	24 April 2025		73.	23 Mei 2025	
55.	25 April 2025		74.	26 Mei 2025	
56.	28 April 2025		75.	27 Mei 2025	
57.	29 April 2025		76.	28 Mei 2025	
58.	30 April 2025	X	77.	30 Mei 2025	
59.	02 April 2025	X			

Tegal, 27 Mei 2025
Pembimbing Industri




Ali Makhfudin

Kepala Produksi

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

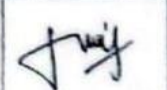
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun

tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

Lampiran 5. Catatan Kegiatan Harian PKL/Magang

Formulir 3

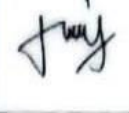
**CATATAN KEGIATAN HARIAN PRAKTEK KERJA INDUSTRI
MAHASISWA JURUSAN TEKNIK MESIN POLITEKNIK
NEGERI JAKARTA**

No	Tanggal	Uraian kegiatan	Paraf Pembimbing
1.	3 Februari 2025	Maintenance mesin compressor Jaguar bertekanan tinggi dengan membersihkan filter oli dan mengisi oli yang berkurang pada mesin compressor tersebut.	
2.	4 Februari 2025	Maintenance pada dies stamping yang sudah NG dengan cara menggrinding permukaan dies stamping agar rata kembali dan barang yang di stamping tidak NG, dilanjutkan dengan mengelas bagian dies yang berlubang agar tertutup rapat.	
3.	5 Februari 2025	Membuat penahan dies plate A stamping dengan menggunakan besi balok yang di potong sesuai dengan ukuran kemudian dilas pada dies plate A stamping tersebut, kemudian mengelas penitik yang patah pada dies plate B stamping menggunakan las listrik, merekap semua total produksi barang di setiap line mesin stamping.	
4.	6 Februari 2025	Melanjutkan merekap semua total produksi barang di setiap line mesin stamping, kemudian memperbaiki pegangan atas dies stamping yang dicekam oleh poros engkol dengan menggunakan baut yang baru.	
5.	7 Februari 2025	Melanjutkan merekap semua total produksi barang di setiap line mesin stamping, kemudian memotong plat yang akan digunakan sebagai tempat atau rak untuk menaruh kertas hasil total produksi di setiap line stamping, dilanjutkan maintenance dies Blanking Patch Tread dengan menggrinding permukaannya agar memenuhi standart produksi.	
6.	8 Februari 2025	Maintenance dan pemasangan komponen dies plate B, dilanjutkan dengan maintenance dan penggrindingan permukaan dies Blanking Patch Tread yang sudah tidak standart dikarenakan ada standart dies setelah di gunakan untuk blanking sekitar 10.000 blanking, kemudian dilakukan penyetelan dan penggrindingan pada dies tersebut.	
7.	10 Februari 2025	Merekap semua total produksi barang di setiap line mesin stamping, Melanjutkan membuat tempat atau rak untuk menaruh kertas hasil total produksi di setiap line stamping, kemudian maintenance disc plate A yang	

© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

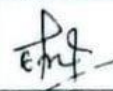
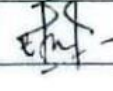
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan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

		sudah tidak sesuai standart dengan cara menggrinding permukaan disc plate A sedalam 0, 20 mm	
8.	11 Februari 2025	Merekap semua total produksi barang di setiap line mesin stamping. Maintenance dies stampig plate A dengan cara mengelas bagian dies satmping yang sudah retak, kemudian dilanjutkan menggrinding bagian plat cekam hidrolis yang digunakan untuk membuat tahanan batang pedal (comb brake)	
9.	12 Februari 2025	Merekap semua total produksi barang di setiap line mesin stamping, dilanjutkan mengganti komponen dies stamping plate A dengan yang baru dikarenakan komponen tersebut sudah tidak memenuhi standart atau aus serta menginstal dies stamping plate A pada mesin stamping.	
10.	13 Februari 2025	Merekap semua total produksi barang di setiap line mesin stamping, dilanjutkan dengan maintenance dies plate L dengna melakukan pembersihan pada setiap komponen dies plate L tersebut, kemudian mengganti komponen dies plate comp brake dengan yang baru karena per yang lama sudah tidak memenuhi standart.	
11.	14 Februari 2024	Maintenance dies plat A dengan melakukan perataan permukaan komponen dengan gerinda agar material tidak mengalami cacat produksi, dilanjutkan dengan membuat tahanan atau jig pada mesin frais dengan mengebor bagian plat yang sudah ditandai	
12.	15 Februari 2025	Membongkar penahan dies mesin stamping yang kemudian akan dibor menggunakan mesin frais untuk penambahan komponen pada mesin tersebut dimaintenance, dilanjut finishing tahanan atau jig pada mesin frais, kemudian maintenace dies plate L degan cara menyeting titik tengahnya yang kemudian akan digrinding untuk menghauskan permukaanya agar material terpotong dengan sempurna	
13.	17 Februari 2025	Maintenance dies Washer dengan menambahkan batang komponen yang tadinya 3 menjadi 4 batang otomatis menjadi efesiensi produksi kemudian dibersihkan lalu dihaluskan menggunakan mesin grinding agar dies material dies waher halus ketika proses blanking, dilanjutkan memasang penahan dies mesin stamping yang sudah dibor menggunakan mesin frais untuk penambahan komponen pada mesin stamping tersebut.	
14.	18 Februari 2025	Mintenance dies pedal comp brake dengan menggerinda bagian lekukakn yang kurang dalam dan halus menggunakan mesin profil, kemudian membuat penekan lekukan yang baru dengan menggunakan plat	

© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

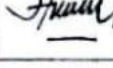
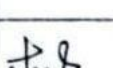
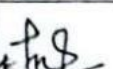
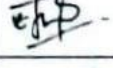
Hak Cipta :

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

		besi tebal setebal 16 mm dikarenakan penekan yang lama sudah aus dikarenakan umur pemakaian.	
15.	19 Februari 2025	Maintenance dies washer dengan membersihkannya kemudian melakukan penyetelan dies washer dengan menggunakan plastik agar hasil dari stamping pas ditengah, dilanjutkan dengan membuat ulir penekan lekukan yang baru dengan ukuran tap ulir M8X1,2 dan dilanjutkan dengan penggrindingan permukaannya agar halus hasil dari penekukan pedal pedal comp brake.	
16.	20 Februari 2025	Pengecekan mesin stamping di area stam ping B7, kemudian melakukan perakitan dan penyetelaan dies plate A yang sudah di maintenance, dilanjutkan membuat sudut lancip yang akan digunakan sebagai penekan lekukan yang baru sebesar 60° dengan menggunakan mesin gerinda.	
17.	21 Februari 2025	Melanjutkan membuat sudut lancip yang akan digunakan sebagai penekan lekukan yang baru sebesar 60° dengan menggunakan mesin gerinda, kemudian maintenance mesin stamping AIDA dengan melakukan pembersihan pada seluruh mesin tersebut, kemudian memotong besi dengan ukuran besi panjang 140mm dan lebar 40mm dengan tebal besi 20mm dengan menggunakan mesin gas cutting.	
18.	22 Februari 2025	Mengetap ulir dalam dengan ukuran tap ulir M10x1.25 pada dies rod brake yang baru, gunanya untuk menyatukan komponen penyetak dengan rumah dies yang baru dengan baut L, kemudian dilanjutkan menggerinding bagian rumah atas dan bawah atau plat dies atas dan bawah agar terlihat halus dan rapih.	
19.	24 Februari 2025	Memotog material plate Hook Spring K1AA (15 mm), Bracket Tnak Fitting (26,1 mm), SSR KZLG (10 mm), dengan menggunakan mesin potong bending plate besi.	
20.	25 Februari 2025	Merepair part Band Insulator dengan menggunakan alat tang, dilanjutkan shearing atau pemotongan plat SSR K1AA L:48mm Tebal 1,4mm, Pedal ² Comp Brake Tebal 3.2 mm L : 40mm, Stay FR Number Tebal 2mm L : 89mm.	
21.	26 Februari 2025	Merepair part Band Insulator dengan menggunakan alat tang, dilanjutkan shearing atau pemotongan plat Patch Seat Hook Tebal : 0,8 mm dan Lebar 75 mm.	
22.	27 Februari 2025	Merepair part Band Insulator dengan menggunakan alat tang, dilanjutkan shearing atau pemotongan Plate R Tebal: 2.5 mm dan lebar 46.1 mm.	
23.	28 Februari 2025	Merepair part Band Insulator dengan menggunakan alat tang, dilanjutkan shearing atau pemotongan Plate	

Hak Cipta :

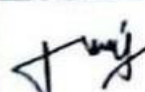
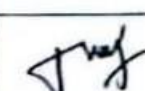
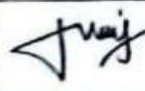
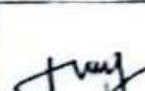
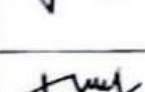
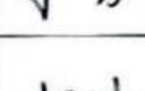
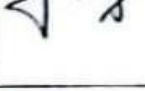
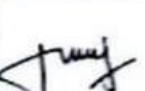
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan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

		Washer dengan ukuran Tebal : 0.8 mm Dan Lebar : 45 mm.	
24.	3 Maret 2025	Melakukan Quality Control pada part Rod Brake sebelum akan dikirim ke customer meliputi pengecekan dari karat pengecekan lubang pada pelat pearcing dan pengecekan ulir menggunakan ring gauge dengan ukuran M6X1.0.	
25.	4 Maret 2025	Shearing material plate Stand Thread R K59 Tebal 2 mm dan Lebar 88 mm, Stand Thread L K59 Tebal 2 mm dan Lebar 60 mm, Plate L Tebal 2 mm dan Lebar 99 mm, Dilanjutkan quality control Part Washer.	
26.	5 Maret 2025	Melakukan Quality Control pada part Band Insulator sebelum akan dikirim ke customer meliputi pengecekan dari karat pengecekan lubang pada pelat pearcing.	
27.	6 Maret 2025	Melakukan repair Dies Bracket Tank Fitting dengan melakukan perawatan pembersihan dies yang sudah tidak sesuai standart, kemudian melakukan Quality Control pada part Band Insulator sebelum akan dikirim ke customer meliputi pengecekan dari karat pengecekan lubang pada pelat pearcing.	
28.	7 Maret 2025	Melakukan Quality Control pada part Plate L KZRA sebelum akan dikirim ke customer meliputi pengecekan dari karat pengecekan lubang pada pelat pearcing, burry dan dakon pada plate tersebut.	
29.	10 Maret 2025	Melakukan Quality Control pada part Washer sebelum akan dikirim ke customer meliputi pengecekan dari karat pengecekan lubang pada pelat pearcing, burry dan dakon pada plate tersebut, dilanjutkan menjadi operator mesin stamping dengan job bending part Stand Tread L K59, dengan target 360 perjam.	
30.	11 Maret 2025	Melanjutkan kemarin menjadi operator mesin stamping dengan job bending part Stand Tread L K59, dengan target 360 perjam.	
31.	12 Maret 2025	Melanjutkan kemarin menjadi operator mesin stamping dengan job bending part Stand Tread L K59, dengan target 360 perjam.	
32.	13 Maret 2025	Melanjutkan kemarin menjadi operator mesin stamping dengan job bending part Stand Tread L K59, dengan target 360 perjam.	
33.	14 Maret 2025	Melanjutkan kemarin menjadi operator mesin stamping dengan job bending part Stand Tread L K59, dengan target 360 perjam.	
34.	17 Maret 2025	Maintenance dies Part Washer dengan menggerinding permukaan pin part Washer tersebut dikarenakan sudah tidak rata dan hasil baran yang dihasilkan NG atau bengkok maka dilakukan penggrindingan.	

© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

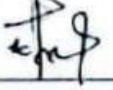
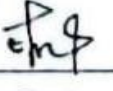
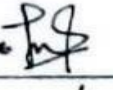
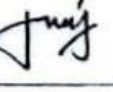
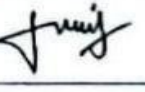
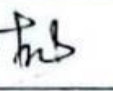
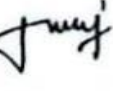
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan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

35.	18 Maret 2025	Maintenance dies Part Washer dengan menggerinding permukaan pin part Washer tersebut lagi dikarenakan sudah tidak rata dan hasil baran yang dihasilkan NG atau bengkok maka dilakukan penggrindingan.	
36.	19 Maret 2025	Maintenance dies Part Washer dengan menggerinding permukaan pin part Washer tersebut lagi dikarenakan sudah tidak rata dan hasil baran yang dihasilkan NG atau bengkok maka dilakukan penggrindingan.	
37.	20 Maret 2025	Maintenance dies blank part pedal pedal comp brake dengan menggrinding permukaan dies tersebut yang awalnya hasil dari blank atau pemotongan plat burry.	
38.	21 Maret 2025	Maintenance dies blank part pedal pedal comp brake dengan menggrinding permukaan dies tersebut yang awalnya hasil dari blank atau pemotongan plat burry.	
39.	24 Maret 2025	Maintenance Dies Plate Stay R/L Fuel Tank dengan melakukan pembersihan rutin seminggu sekali agar dies tersebut tetap dalam kondisi yang baik saat akan digunakan dan material yang diblank tidak NG	
40.	25 Maret 2025	Maintenance dies Plate Patch Tread dengan menggerinding permukaan dies blanking tersebut dengan grinding puch 0.20 mm dikarenakan ketika blanking materia mengalami burry dibagian pinggir material.	
41.	26 Maret 2025	Maintenance plate dies washer dikarenakan part mengalami burry dengan mintenance grinding punch 0.25 mm pada permukaan pin.	
42.	07 April 2025	Maintenance dies Plate Patch Tread dengan menggerinding permukaan dies blanking tersebut dengan grinding puch 0.20 mm dikarenakan ketika blanking materia mengalami burry dibagian pinggir material.	
43.	08 April 2025	Maintenance dies Stay Stopper L dengan melakukan penggrindingan punch pada permukaan dies blanking sedalam 0.2 mm dilanjutkan dengan maintenance pembersihan Stay Stopper Rubber R.	
44.	09 April 2025	Maintenance dies Plate Patch Tread dengan menggerinding permukaan dies blanking tersebut dengan grinding puch 0.20 mm dikarenakan ketika blanking materia mengalami burry dibagian pinggir material.	
45.	10 April 2025	Maintenance dies Plate Patch Tread dengan menggerinding permukaan dies blanking tersebut dengan grinding puch 0.20 mm dikarenakan ketika blanking materia mengalami burry dibagian lubang pearcing material.	

© 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

46.	11 April 2025	Maintenance dies Plate Patch Tread dengan menggerinding permukaan dies blanking tersebut dengan grinding puch 0.20 mm dikarenakan ketika blanking materia mengalami burry dibagian lubang pearcing material.	
47.	14 April 2025	Maintenance dies Plate Patch Tread dengan menggerinding permukaan dies blanking tersebut dengan grinding puch 0.20 mm dikarenakan ketika blanking materia mengalami burry dibagian lubang pearcing material	
48.	15 April 2025	Melanjutkan kemarin menjadi operator mesin stamping dengna job bending part Stand Tread L K59, dengan target 360 perjam.	
49.	16 April 2025	Melanjutkan kemarin menjadi operator mesin stamping dengna job bending part Stand Tread L K59, dengan target 360 perjam.	
50.	17 April 2025	Melanjutkan kemarin menjadi operator mesin stamping dengna job bending part Stand Tread L K59, dengan target 360 perjam.	
51.	21 April 2025	Melanjutkan kemarin menjadi operator mesin stamping dengna job bending part Stand Tread L K59, dengan target 360 perjam.	
52.	22 April 2025	Maintenance dies plate blanking Material Hook Spring KZRA dengan melakukan pembersihan pada dise tersebut.	
53.	23 April 2025	Maintenance Dies Plate Stay R/L Fuel Tank dengan melakukan pembersihan rutin seminggu sekali agar dies tersebut tetap dalam kondisi yang baik saat akan digunakan dan material yang diblank tidak NG	
54.	24 April 2025	Melakukan maintenance pada dies plate B joint dengan melakukan penggerindingan punch 0.2 mm dikareuak part mengalami burry dibagian pinggir	
55.	25 April 2025	Melanjutkan kemarin menjadi operator mesin stamping dengna job bending part Stand Tread L K59, dengan target 360 perjam.	
56.	28 April 2025	Merepair dies band insulator yang urry di bagien tepi material tang sudah jadi saat melakukan proses blanking material, reapi dilakukan dengan menggerinding dies band insulator sedalam 0.2 mm.	
57.	29 April 2025	Merepair kembali dies band insulator yang burry di bagien tepi material tang sudah jadi saat melakukan proses blanking material, reapi dilakukan dengan menggerinding dies band insulator sedalam 0.2 mm	

© 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

		customer,dilanjutkan Perawatan dies blanking Stand Tread R KIAA	
74.	26 Mei 2025	Shearing Material yang akan digunakan sebagai bahan untuk membuat part yang sudah di PO oleh costumer, Maintenance Perawatan dies Pearching Band insulator	<i>Rafi</i>
75.	27 Mei 2025	Shearing Material yang akan digunakan sebagai bahan untuk membuat part yang sudah di PO customer.	<i>Rafi</i>
76.	28 Mei 2025	Shearing Material yang akan digunakan sebagai bahan untuk membuat part yang sudah di PO customer	<i>Rafi</i>
77.	30 Mei 2025	Shearing Material yang akan digunakan sebagai bahan untuk membuat part yang sudah di PO customer.	<i>Rafi</i>

Pembimbing Industri

Mahasiswa



Ali Makhfudin

Kepala Produksi



Fadni Rozak

NIM 2202317001

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 6. Lembar Penilaian Industri

Formulir 4

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

Nama Industri / Perusahaan : PT. GAYA TEKNIK LOGAM

Alamat Industri / Perusahaan : Jl. Projosumarto II No.25, RT007/RW001 Ds. Benge,
Langgen, Kec. Talang, Kabupaten Tegal, Jawa Tengah

Nama Mahasiswa : FADNI ROZAK

Nomor Induk Mahasiswa : 2202317001

Program Studi : D III TEKNIK MESIN

No	Aspek Yang Dinilai	Nilai	Keterangan
1.	Sikap	85	Sangat Baik
2.	Kerja sama	80	Baik
3.	Pengetahuan	78	Baik
4.	Inisiatif	75	Baik
5.	Keterampilan	80	Baik
6.	Kehadiran	78	Baik
	Jumlah	476	
	Nilai Rata-rata	79,33	Baik

Tegal, 27 Mei 2025
Pembimbing Industri



AUTOMOTIVE PARTS

MANDIRI

All Makhfudin

Kepala Produksi

Catatan :

1. Nilai diberikan dalam bentuk angka
2. Dimohon segera mengirimkan ke Politeknik jika mahasiswa telah selesai praktik

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.	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)	85	-	-	-	Sangat Baik
2	Keahlian berdasarkan bidang ilmu (kompetensi utama)	-	75	-	-	Baik
3	Bahasa Inggris	-	78	-	-	Baik
4	Penggunaan teknologi informasi	-	75	-	-	Baik
5	Komunikasi	-	80	-	-	Baik
6	Kerjasama tim	-	80	-	-	Baik
7	Pengembangan diri	-	75	-	-	Baik
Total		85	463	-	-	Baik

Tegal, 27 Mei 2025
Pembimbing Industri



Ali Makhfudin

Ali Makhfudin
Kepala Produksi

Catatan :

1. Nilai diberikan dalam bentuk angka
2. Dimohon segera mengirimkan ke Politeknik jika mahasiswa telah selesai praktik



© 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

Lampiran 7. Kesan Industri Terhadap Mahasiswa PKL/Magang

Formulir 5

KESAN INDUSTRI TERHADAP PARA PRAKTIKAN

Nama Industri : PT .GAYA TEKNIK LOGAM

Alamat Industri : Jl. Projosumarto II No.25, RT007/RW001 Ds. Benge, Benge,
Langgen, Kec Talang, Kabupaten Tegal, Jawa Tengah 52193

Nama Pembimbing : Ali Makhfudin

Jabatan : Kepala Produksi

Nama Mahasiswa : Fadni Rozak

menurut pengamatan saya mahasiswa tersebut diatas dalam melaksanakan Praktik Kerja
Lapangan dapat dinyatakan

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

Saran-saran sebagai berikut :

*Tingkatkan proaktivitas, kelola waktu dengan lebih
efektif dan tingkatkan keterampilan teknis*

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

*Dari pihak Politeknik perlu melakukan kunjungan
ke tempat praktik, agar antara pihak perusahaan
dan politeknik dapat bersama-sama melakukan
monitoring.*

Tegal, 27 Mei 2025
Pembimbing Industri



Ali Makhfudin
Ali Makhfudin

Kepala Produksi

Catatan :
Mohon dikirim bersama lembar penilaian



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 8. Lembar Penilaian Dosen Pembimbing Industri

Formulir 6

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

Nama Industri/Perusahaan : PT. Gaya Teknik Logam
Alamat Industri/Perusahaan : Jl. Projosumarto II No.25, RT007/RW001
Ds. Bengle, Bengle, Langgen, Kec. Talang,
Kabupaten Tegal, Jawa Tengah 52193
Nama Mahasiswa : Fadni Rozak
Nomor Induk Mahasiswa : 2202317001
Program Studi : D III Teknik Mesin PSDKU Demak

No	Aspek Yang Dinilai	Nilai	Keterangan
1.	Hasil pengamatan dari lapangan	90	Sangat Baik
2.	Kesimpulan dan Saran	90	Sangat Baik
3.	Sistematika Penulisan	80	Baik
4.	Struktur Bahasa	80	Baik
	Jumlah	340	
	Nilai Rata-rata	85	Sangat Baik

Demak, 27 Mei 2025
Pembimbing Jurusan

Hamid Ramadhan Nur S.Pd., M.Pd

NIP: 199701172024061002

Catatan :

1. Nilai diberikan dalam bentuk angka
2. Dimohon segera mengirimkan ke Jurusan jika mahasiswa telah selesai praktik



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

LEMBAR ASISTENSI

Nama : Fadni Rozak
NIM : 2202317001
Program Studi : DIII Teknik Mesin PSDKU Demak
Subjek : Laporan Praktik Kerja Lapangan
Judul : Perawatan Dies Patch Tread Pada Proses Blanking PT. Gaya Teknik Logam
Pembimbing : Hamid Ramadhan Nur, S.Pd., M.Pd.

No	Tanggal	Permasalahan	Paraf
1.	14 Februari 2025	Diskusi terkait panduan dan pembekalan saat melakukan PKL.	
2.	28 Februari 2025	Diskusi terkait pekerjaan apa saja yang dilakukan di tempat PKL.	
3.	03 Maret 2025	Diskusi terkait penulisan dan sistematika laporan PKL serta data yang dikumpulkan selama PKL.	
4.	17 Maret 2025	Berkonsultasi tentang tema dan judul laporan PKL	
5.	21 April 2025	Bimbingan terkait penulisan bab 1 dan bab 2 serta pengisian laporan catatan kegiatan harian.	
6.	05 Mei 2025	Bimbingan terkait penulisan bab 1 sampai bab 4 laporan PKL.	
7.	21 Mei 2025	Revisi hasil laporan magang dan revisi laporan PKL.	
8.	2 Juni 2025	Meminta tanda tangan lembar pengesahan dan lembar penilaian	

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

FOTO KEGIATAN PKL/MAGANG



Proses Penggrindingan



Dies Setelah dilakukan Pembersihan



Menjadi Operator Mesin Stamping/Press



Pengencangan Baut Stripper Dies

© 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



Proses Pengetapan Ulir Dalam Dies Yang Aus



Shearing Material Plat



Quality Control Washer

© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

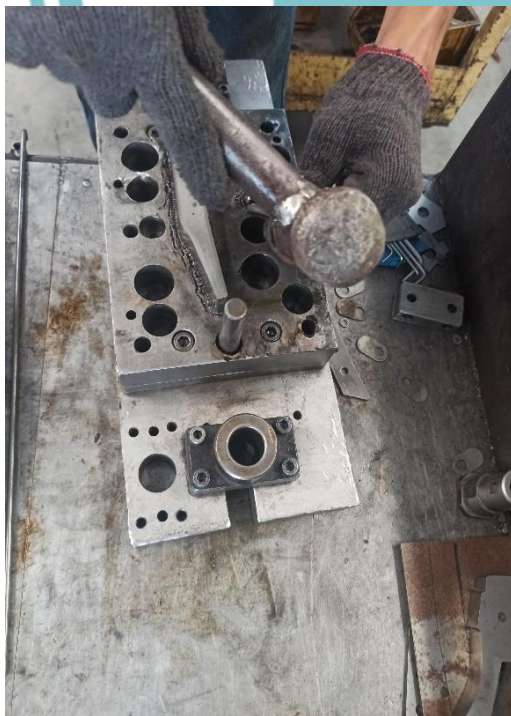
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan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



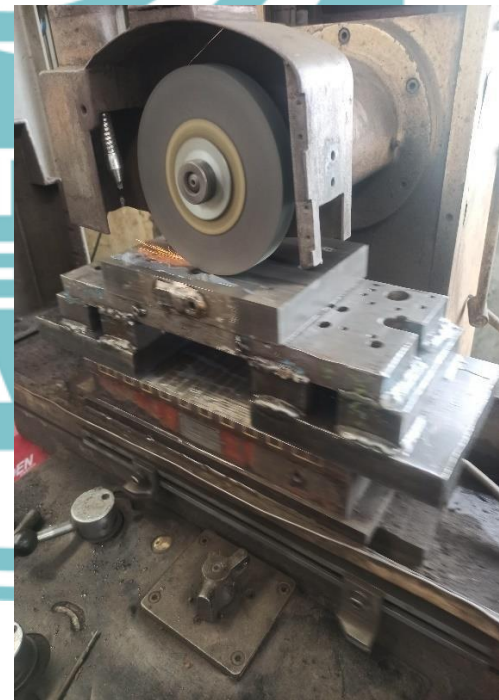
Proses Perakitan Dies



Proses Perakitan Dies



Penyetelan Pin Piercing Dies Patch Tread



Proses Penggrindingan Dies Patch Tread