



**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

**LAPORAN KEGIATAN *ON JOB TRAINING (OJT)***

**PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT INTERMESINDO  
*FORGING PRIMA PADA BAGIAN MACHINING***



Disusun oleh :

Sutan Rayhan Dillah

2202411001

**PROGRAM STUDI TEKNOLOGI REKAYASA MANUFAKTUR**

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

**LEMBAR PENGESAHAN**  
**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT**  
**INTERMESINDO *FORGING* PRIMA**  
**PADA BAGIAN *MACHINING***

Nama : Sutan Rayhan Dillah  
NIM : 2202411001  
Program Studi : Teknologi Rekayasa Manufaktur  
Jurusan : Teknik Mesin  
Perguruan Tinggi : Politeknik Negeri Jakarta  
Tanggal Praktik : 15 September 2025 – 24 Desember 2025

Disahkan Oleh :

Pembimbing Industri  
Wakil Kepala Bagian *Machining*  
PT Intermesindo Forging Prima

Dosen Pembimbing  
Politeknik Negeri Jakarta



**Nurrokhman**  
NIK. 010122-027

**Azam Milah Muhamad, M.T.**  
NIP. 199608232024061001



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 DI PT**  
**INTERMESINDO *FORGING* PRIMA**  
**PADA BAGIAN *MACHINING***

Nama : Sutan Rayhan Dillah  
NIM : 2202411001  
Program Studi : Teknologi Rekayasa Manufaktur  
Jurusan : Teknik Mesin  
Perguruan Tinggi : Politeknik Negeri Jakarta  
Tanggal Praktik : 15 September 2025 – 24 Desember 2025

Disahkan Oleh :

Ketua Jurusan Teknik Mesin  
Politeknik Negeri Jakarta

**Dr. Fuad Zainuri, S.T., M.Si.**  
NIP. 197602252000121002

Ketua Program Studi  
Teknologi Rekayasa Manufaktur  
Politeknik Negeri Jakarta

**Radhi Maladzi, S.Tr., M.T.**  
NIP. 199307282024061001



## KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan ke hadirat Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat melaksanakan kegiatan *On the Job Training (OJT)* di PT Intermesindo Forging Prima dan menyelesaikan laporan ini dengan baik. Laporan ini disusun sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan program Sarjana Terapan (S1 Terapan) pada Program Studi Teknologi Rekayasa Manufaktur, Jurusan Teknik Mesin, Politeknik Negeri Jakarta.

Pelaksanaan kegiatan *OJT* memberikan kesempatan bagi penulis untuk memperoleh pengalaman dan pengetahuan secara langsung mengenai proses manufaktur dan sistem kerja industri, khususnya dalam bidang forging dan pembuatan komponen logam. Pengalaman ini menjadi bekal yang sangat berharga dalam mengembangkan kompetensi teknis maupun profesional di dunia kerja.

Dalam penyusunan laporan ini, penulis menyadari bahwa keberhasilan tidak terlepas dari bantuan, dukungan, serta bimbingan dari berbagai pihak. Oleh karena itu, dengan rasa hormat dan ucapan terima kasih yang sebesar-besarnya, penulis menyampaikan penghargaan kepada:

- 1 Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat melaksanakan *On the Job Training* di PT Intermesindo Forging Prima dengan lancar.
- 2 Dr., Fuad Zainuri, S.T., M.Si. selaku Ketua Jurusan Teknik Mesin Politeknik Negeri Jakarta.
- 3 Radhi Maladzi, S.Tr., M.T. selaku Kepala Program Studi Teknologi Rekayasa Manufaktur Politeknik Negeri Jakarta.
- 4 Azam Milah Muhamad, M.T., selaku Dosen Pembimbing, yang telah membantu, membimbing, dan memberikan arahan kepada penulis selama pelaksanaan kegiatan serta dalam penyusunan laporan *On the Job Training* ini.

### 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

- 5 Pihak manajemen dan seluruh karyawan PT Intermesindo Forging Prima yang telah memberikan kesempatan, bimbingan, serta fasilitas selama kegiatan *OJT* berlangsung.
- 6 Orang tua dan keluarga, atas segala doa, dukungan, dan semangat yang diberikan kepada penulis.
- 7 Rekan-rekan mahasiswa, atas kerja sama dan dukungan selama proses pelaksanaan *OJT* maupun penyusunan laporan ini.

Penulis menyadari bahwa laporan ini masih jauh dari sempurna, baik dari segi isi maupun penyajiannya. Oleh karena itu, penulis sangat mengharapkan kritik dan saran yang membangun demi penyempurnaan laporan ini di masa mendatang.

Akhir kata, semoga laporan ini dapat memberikan manfaat bagi penulis, pihak kampus, serta pembaca yang ingin mengetahui lebih dalam mengenai pelaksanaan *On the Job Training* di PT Intermesindo *Forging* Prima.

POLITEKNIK  
NEGERI  
JAKARTA

Depok, 11 Desember 2025

Sutan Rayhan Dillah



**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

**DAFTAR ISI**

KATA PENGANTAR .....	iii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR TABEL.....	vii
DAFTAR GAMBAR .....	viii
DAFTAR LAMPIRAN.....	x
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar belakang PKL/magang.....	1
1.2 Ruang Lingkup PKL/magang.....	2
1.3 Tujuan Magang.....	3
1.4 Manfaat Magang.....	3
1.4.1 Manfaat Bagi Mahasiswa.....	3
1.4.2 Manfaat Bagi Instansi .....	4
1.4.3 Manfaat Bagi Perguruan Tinggi .....	5
BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN.....	6
2.1 Sejarah PT. Intermesindo Forging Prima .....	6
2.2 Profil Perusahaan PT. Intermesindo Forging Prima.....	8
2.2.1 Visi PT. Intermesindo Forging Prima.....	8
2.2.2 Misi PT. Intermesindo Forging Prima .....	9
2.2.3 Sertifikasi PT. Intermesindo Forging Prima .....	9
2.2.4 Data Perusahaan.....	11
2.2.5 Jadwal dan Pakaian Kerja Karyawan di PT. Intermesindo Forging Prima .....	12
2.3 Struktur Organisasi di PT. Intermesindo Forging Prima.....	13



**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 satu 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

2.4 Tugas dan Fungsi Divisi Perusahaan.....	14
2.5 Pengenalan Produk PT. Intermesindo Forging Prima .....	16
2.6 Proses Produksi PT. Intermesindo Forging Prima .....	24
<b>BAB III PELAKSANAAN PKL/MAGANG .....</b>	<b>25</b>
3.1 Bentuk Kegiatan Praktik Kerja Lapangan .....	25
3.1.1 Waktu dan Tempat.....	25
3.1.2 Bidang Kerja Departemen Machining .....	25
3.2 Prosedur Kerja Praktik Kerja Lapangan.....	26
3.2.1 Prosedur Kerja Divisi Machining.....	26
3.2.2 Prosedur Keselamatan dan Etika Kerja .....	27
3.2.3 Prosedur Kerja Operator Mesin .....	29
3.2.4 Prosedur Kerja Bagian Finishing.....	31
3.2.5 Prosedur Pengoperasian Mesin Milling Produk Untuk Handle BS 7 Dengan Proses Facing.....	31
3.2.6 Prosedur Pengoperasian Mesin CNC Bubut Untuk Produk Bottom Plate TU 650 Dengan Proses Turning .....	35
3.2.7 Prosedur Pengoperasian Mesin CNC Milling Untuk Produk Handle BS 7 Dengan Proses Boring Ø47mm & Drill Ø5mm.....	38
3.2.8 Evaluasi dan Pelaporan.....	42
3.3 Kendala Kerja dan Pemecahannya .....	43
<b>BAB IV KESIMPULAN DAN SARAN .....</b>	<b>45</b>
4.1 Kesimpulan.....	45
4.2 Saran .....	45
<b>DAFTAR PUSTAKA .....</b>	<b>46</b>
<b>LAMPIRAN .....</b>	<b>47</b>



**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

**DAFTAR TABEL**

Tabel 2. 1 Jadwal Karyawan Machining di PT. Intermesindo Forging Prima.....	12
Tabel 2. 2 Pakaian karyawan per-hari di PT. Intemesindo Forging Prima .....	12
Tabel 2. 3 Standar Waktu Proses Milling Facing [5] .....	33
Tabel 3. 1 Spesifikasi Mesin Milling .....	32
Tabel 3. 2 Spesifikasi Tool Yang di Pakai .....	32
Tabel 3. 3 Standar Dimensi Produk Handle BS 7 .....	32
Tabel 3. 4 Tabel Spesifikasi Tool .....	35
Tabel 3. 5 Tabel Standar Dimensi Produk TU 650 .....	36
Tabel 3. 6 sifikasi Mesin CNC Milling .....	38
Tabel 3. 7 Spesifikasi Tool Mesin CNC Milling .....	38



## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Logo PT. Intermesindo Forging Prima .....	6
Gambar 2. 2 Sertifikat dari ISO 9001:2015 .....	10
Gambar 2. 3 Sertifikat dari IATF 16949:2016.....	11
Gambar 2. 4 Struktur Organisasi PT Intermesindo Forging Prima.....	13
Gambar 2. 5 Kick Starter .....	16
Gambar 2. 6 Under Bracket .....	17
Gambar 2. 7 Handle .....	17
Gambar 2. 8 Gear .....	17
Gambar 2. 9 Joint .....	18
Gambar 2. 10 Shaft .....	18
Gambar 2. 11 Spindle .....	19
Gambar 2. 12 End Rear.....	19
Gambar 2. 13 Hook .....	19
Gambar 2. 14 Blank Shaft .....	20
Gambar 2. 15 Hook Mounting .....	20
Gambar 2. 16 Shocket Forging .....	20
Gambar 2. 17 Power Tools .....	21
Gambar 2. 18 Connecting Rod .....	21
Gambar 2. 19 Crank Shaft .....	22
Gambar 2. 20 Joint .....	22
Gambar 2. 21 ElectRICT Part .....	22
Gambar 2. 22 Contruccion part .....	23
Gambar 2. 23 <i>Contruccion part (Valve)</i> .....	23
Gambar 2. 24 Metal Core.....	24
Gambar 3. 1 Toleransi Produk Handle BS 7.....	33
Gambar 3. 2 Proses Flow Produk Handle BS 7 .....	33
Gambar 3. 3 Mesin Milling dan JIG Proses Facing Pada Produk Handle BS 7 ...	34
Gambar 3. 4 Pemasangan Produk Handle BS 7 ke JIG [5].....	34
Gambar 3. 5 Tombol Auto Start [5].....	35

### 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 satu 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 satu 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

Gambar 3. 6 Hasil Sesudah Proses Facing Pada Produk Handle BS 7 .....	35
Gambar 3. 7 7 Kondisi Mesin,Tool dan JIG Mesin CNC Bubut .....	36
Gambar 3. 8 JIG Untuk Produk TU 650 Pada Proses Turning .....	36
Gambar 3. 9 Proses Pemasangan TU 650 ke JIG .....	37
Gambar 3. 10 Tombol Start .....	37
Gambar 3. 11 Hasil Produk TU 650.....	37
Gambar 3. 12 Produk TU 650 di Susun Dalam Tong .....	38
Gambar 3. 13 Proses Flow Boring Ø47 mm Pada Produk Handle BS 7 .....	39
Gambar 3. 14 Standar Waktu Proses Boring .....	39
Gambar 3. 15 Standar Dimensi Produk Handle BS 7 Pada Proses Boring .....	39
Gambar 3. 16 Sortir Thickness Produs Handle BS 7 .....	40
Gambar 3. 17 Kondisi Mesin CNC Milling .....	40
Gambar 3. 18 Setting Program Sesuai Range Thickness .....	41
Gambar 3. 19 Pemasangan Benda Kerja Handle BS 7 ke JIG .....	41
Gambar 3. 20 Sebelum dan Sesudah dilakukan Proses Boring .....	42

**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

**DAFTAR LAMPIRAN**

Lampiran 1. Daftar Isian Praktik Kerja Industri .....	47
Lampiran 2. Daftar Hadir Praktik Kerja Industri .....	49
Lampiran 3. Catatan Kegiatan Harian.....	51
Lampiran 4. Surat Pernyataan Pengisian Lembar Penilaian .....	55
Lampiran 5. Lembar Penilaian Praktik Kerja Industri .....	56
Lampiran 6. Kesan Industri Terhadap Praktikan .....	58
Lampiran 7. Lembar Penilaian Praktik Kerja Industri .....	59
Lampiran 8. Lembar Asistensi Praktik Kerja Industri Mahasiswa .....	60
Lampiran 9. Dokumentasi Selama Magang .....	61





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 PKL/magang

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu mata kuliah wajib yang harus dilaksanakan oleh mahasiswa Program Studi Teknologi Rekayasa Manufaktur, Jurusan Teknik Mesin, Politeknik Negeri Jakarta pada semester 7. Kegiatan ini menjadi salah satu syarat untuk lulus program Sarjana Terapan (S1 Terapan) dan bertujuan untuk memberikan pengalaman langsung kepada mahasiswa dalam dunia industri agar dapat memahami penerapan ilmu yang telah diperoleh selama perkuliahan ke dalam situasi nyata di lapangan. Melalui kegiatan PKL, mahasiswa diharapkan mampu mengembangkan keterampilan teknis, kemampuan analisis, serta sikap profesional dalam lingkungan kerja yang sesungguhnya.

Pelaksanaan PKL juga berfungsi sebagai sarana untuk menjembatani antara teori dan praktik, sehingga mahasiswa dapat memperoleh wawasan yang lebih komprehensif mengenai proses produksi, sistem manajemen, serta teknologi yang digunakan di industri. Hal ini sejalan dengan tujuan pendidikan vokasi, yaitu menghasilkan lulusan yang kompeten dan siap kerja sesuai kebutuhan dunia industri.

Pemilihan PT Intermesindo Forging Prima sebagai tempat pelaksanaan PKL didasarkan atas rekomendasi dari dosen pembimbing dan pertimbangan relevansi antara bidang industri perusahaan dengan program studi yang ditempuh. PT Intermesindo *Forging* Prima merupakan perusahaan yang bergerak di bidang forging dan manufaktur komponen logam, terutama untuk industri otomotif dan alat berat. Proses produksi di perusahaan ini melibatkan berbagai tahapan seperti pemanasan logam, pembentukan melalui penempaan (*forging*), serta proses machining dan *quality control*, yang sangat sesuai dengan kompetensi mahasiswa Teknik Mesin khususnya dalam bidang manufaktur dan proses produksi.

Selain itu, perusahaan ini memiliki sistem kerja yang terstruktur serta



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

penggunaan teknologi yang cukup modern, sehingga menjadi lingkungan yang ideal untuk menambah wawasan dan pengalaman kerja mahasiswa. Melalui kegiatan magang di PT Intermesindo *Forging* Prima, mahasiswa dapat mempelajari bagaimana penerapan prinsip efisiensi, keselamatan kerja, serta pengendalian mutu dalam proses manufaktur berlangsung secara nyata di industri.

Dengan demikian, pelaksanaan PKL diharapkan tidak hanya menjadi sarana pembelajaran praktis, tetapi juga sebagai bekal mahasiswa untuk memahami dinamika industri, memperluas jejaring profesional, serta meningkatkan kesiapan kerja setelah lulus dari perguruan tinggi

## 1.2 Ruang Lingkup PKL/magang

Praktik kerja lapangan dilaksanakan pada:

Waktu : 15 September 2025 – 24 Desember 2025

Tempat : PT Intermesindo Forging Prima

Divisi : *Machining*

Aktivitas : Aktivitas yang dilakukan meliputi proses produksi menggunakan mesin seperti milling, bubut, dan mesin bor. Pekerjaan dimulai dengan melakukan proses facing pada mesin milling, dilanjutkan proses *chamfer* di mesin bor, serta melakukan boring berdiameter 47 mm pada produk *Handle BS 7* menggunakan mesin *CNC milling*. Selain itu, dilakukan juga kegiatan sortir dan perbaikan (*repair*) pada produk *guide* untuk memastikan kualitas tetap terjaga. Operator juga melakukan proses *turning* pada produk *front cover* dan membersihkan *scrap* pada setiap lubang agar produk siap diproses ke tahap berikutnya. Secara berkala setiap satu jam, dilakukan pengecekan produk untuk memastikan kesesuaian dengan standar, sekaligus mengisi *check sheet* dan melakukan pencatatan *life time tool*.



**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

### 1.3 Tujuan Magang

Tujuan dari kegiatan magang ini adalah untuk memberikan pengalaman langsung kepada mahasiswa dalam memahami proses kerja di lingkungan industri, khususnya pada bidang manufaktur dan proses penempaan (*forging*) yang dijalankan oleh PT. Intermesindo *Forging* Prima. Melalui kegiatan magang, mahasiswa diharapkan mampu menerapkan ilmu yang telah diperoleh selama perkuliahan ke dalam praktik nyata, memahami alur produksi secara menyeluruh, serta mempelajari sistem manajemen mutu yang digunakan perusahaan. Selain itu, magang ini bertujuan untuk meningkatkan kemampuan analisis, kedisiplinan, kemampuan bekerja dalam tim, serta pemahaman mengenai standar keselamatan dan prosedur operasional perusahaan. Dengan mengikuti program ini, mahasiswa dapat menambah wawasan, keterampilan teknis, dan pengalaman profesional yang relevan dengan dunia industri.

### 1.4 Manfaat Magang

Manfaat yang diperoleh dari kegiatan magang ini meliputi peningkatan pemahaman mahasiswa terhadap proses kerja nyata di lingkungan industri, khususnya dalam bidang manufaktur dan proses penempaan yang diterapkan oleh PT. Intermesindo *Forging* Prima. Melalui keterlibatan langsung dalam aktivitas produksi, mahasiswa mendapatkan wawasan praktis mengenai penggunaan mesin, alur proses produksi, pengendalian mutu, serta standar keselamatan kerja perusahaan. Selain itu, magang ini memberikan kesempatan untuk mengembangkan keterampilan teknis, kemampuan analisis masalah, serta kemampuan berkomunikasi dan bekerja sama dalam tim. Pengalaman ini juga membantu mahasiswa mempersiapkan diri menghadapi dunia kerja dengan lebih percaya diri, memahami budaya industri, dan meningkatkan kompetensi profesional yang relevan dengan bidang studi.

#### 1.4.1 Manfaat Bagi Mahasiswa

Magang memberikan kesempatan bagi mahasiswa untuk memperoleh pengalaman nyata di dunia industri sehingga dapat memahami bagaimana ilmu yang dipelajari di kampus diterapkan dalam proses 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

sesungguhnya. Melalui kegiatan magang, mahasiswa dapat mengembangkan kompetensi teknis, soft skill, serta etos kerja yang diperlukan ketika memasuki dunia profesional. Adapun manfaat yang diperoleh mahasiswa antara lain:

1. Menambah pemahaman praktis mengenai proses produksi dan operasional perusahaan.
2. Mengembangkan keterampilan teknis sesuai bidang studi.
3. Meningkatkan kemampuan analisis dan pemecahan masalah di lingkungan kerja nyata.
4. Membiasakan diri dengan budaya kerja perusahaan, kedisiplinan, dan tanggung jawab.
5. Memperluas keterampilan komunikasi serta kemampuan bekerja dalam tim.
6. Mendapat pengalaman langsung yang menjadi nilai tambah saat memasuki dunia kerja.
7. Memahami penerapan standar kualitas, keselamatan, dan prosedur kerja industri.

#### 1.4.2 Manfaat Bagi Instansi

Kegiatan magang tidak hanya memberikan keuntungan bagi mahasiswa, tetapi juga bagi instansi atau perusahaan yang menjadi tempat pelaksanaan magang. Dengan menerima mahasiswa magang, perusahaan dapat memperoleh tambahan tenaga kerja yang dapat membantu proses operasional, sekaligus menjadi sarana untuk menemukan calon tenaga kerja potensial di masa depan. Selain itu, kegiatan magang memungkinkan perusahaan berkontribusi dalam pengembangan pendidikan melalui transfer ilmu dan pengalaman industri kepada mahasiswa. Adapun manfaat bagi instansi antara lain:

1. Mendapat tambahan tenaga bantuan untuk mendukung pekerjaan operasional.
2. Mempercepat penyelesaian tugas atau proyek tertentu melalui



**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 satu 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

dukungan mahasiswa.

3. Menjadi sarana perusahaan untuk menilai dan menemukan calon karyawan potensial.
4. Memperkuat kerja sama antara dunia industri dan institusi pendidikan.
5. Memberikan kontribusi dalam pengembangan sumber daya manusia melalui pembinaan mahasiswa.
6. Meningkatkan citra perusahaan sebagai instansi yang peduli terhadap pendidikan dan pengembangan kompetensi generasi muda.

### 1.4.3 Manfaat Bagi Perguruan Tinggi

Kegiatan magang tidak hanya memberikan manfaat bagi mahasiswa dan instansi tempat magang, tetapi juga memberikan kontribusi penting bagi perguruan tinggi. Melalui program ini, perguruan tinggi dapat memperkuat hubungan kerja sama dengan berbagai perusahaan atau industri, sehingga membuka peluang kolaborasi yang lebih luas pada bidang penelitian, kurikulum, maupun pengembangan kompetensi mahasiswa. Selain itu, data dan pengalaman lapangan yang diperoleh mahasiswa selama magang menjadi umpan balik yang berguna bagi perguruan tinggi dalam mengevaluasi dan menyempurnakan kurikulum agar tetap relevan dengan kebutuhan industri. Program magang juga dapat meningkatkan reputasi perguruan tinggi melalui kualitas lulusan yang lebih siap kerja, adaptif, dan kompeten.



- 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 magang yang telah dilaksanakan di PT. Intermesindo Forging Prima, dapat disimpulkan bahwa proses produksi khususnya pada Divisi memiliki alur kerja yang sistematis dan membutuhkan kedisiplinan tinggi dalam hal ketepatan dimensi, ketelitian, serta pemenuhan prosedur keselamatan kerja. Kegiatan magang ini memberikan pengalaman langsung kepada mahasiswa untuk memahami proses operasional industri, mulai dari penggunaan berbagai jenis mesin seperti CNC Turning dan CNC Milling, hingga pengenalan sistem pengendalian kualitas produk. Selain itu, mahasiswa juga memperoleh pemahaman mengenai kendala teknis yang sering muncul di lapangan serta cara perusahaan menerapkan solusi untuk menjaga standar kualitas dan efisiensi produksi. Secara keseluruhan, program magang ini memberikan wawasan praktis yang sangat bermanfaat dan memperkuat kompetensi mahasiswa di bidang manufaktur dan teknik industri.

#### 4.2 Saran

Berdasarkan hasil pembahasan, disarankan agar dilakukan perawatan rutin pada mesin, tool, dan jig untuk menjaga stabilitas proses serta meminimalkan kemungkinan terjadinya cacat produk. Kebersihan area kerja dan jig proses juga perlu ditingkatkan guna mendukung kualitas hasil produksi. Selain itu, pelatihan operator mengenai prosedur pemasangan dan pengukuran dimensi sebaiknya dilakukan secara berkala agar tingkat ketelitian tetap terjaga. Dokumentasi proses juga perlu diperbarui dan disosialisasikan secara merata sehingga seluruh operator dapat mengikuti standar kerja yang sama dan konsisten.



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 PUSTAKA

1. Tim Jurusan Teknik Mesin. “Panduan Praktik Kerja Lapangan atau Industri”, Politeknik Negeri Jakarta, Depok.
2. Profil Perusahaan PT Intermesindo Forging Prima
3. Katalog Produk PT Intermesindo Forging Prima
4. SOP PT Intermesindo Forging Prima
5. IK PT Intermesindo Forging Prima
6. A. Sutrisno, *Manajemen Operasional Industri Manufaktur*. Jakarta: Gramedia, 2020.
7. M. Ginting, “Penerapan Sistem Organisasi pada Industri Forging,” *Jurnal Teknik Industri*, vol. 12, no. 2, pp. 45–53, 2021.
8. S. Harahap, *Pengantar Teknik Produksi dan Proses Manufaktur*. Bandung: Alfabeta, 2019.
9. B. Kurniawan and R. Wahyudi, “Analisis Efektivitas Struktur Organisasi pada Perusahaan Otomotif,” *Prosiding Seminar Nasional Teknik Mesin*, pp. 112–118, 2022.
10. D. P. Setiawan, “Manajemen Sumber Daya Manusia pada Industri Berskala Besar,” *Jurnal Manajemen Mutu*, vol. 8, no. 1, pp. 23–31, 2020.



**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

## LAMPIRAN

### Lampiran 1. Daftar Isian Praktik Kerja Industri

#### DAFTAR ISIAN PRAKTIK KERJA INDUSTRI

Nama Mahasiswa : Sutan Rayhan Dillah NIM : 2202411001  
Program studi : D4 Teknologi Rekayasa Manufaktur  
Tempat Praktik Kerja Lapangan  
Nama Perusahaan/Industri : PT. Intermesindo Forging Prima  
Alamat Perusahaan/Industri : Jl. Pajajaran Raya No.3 Cibodas Jatiuwung  
Kota Tangerang Banten - Indonesia

Tangerang, 5 Desember 2025

Sutan Rayhan Dillah

NIM. 2202411001



Lanjutan Lampiran-1



**P.T. INTERMESINDO FORGING PRIMA**

JL. PAJAJARAN RAYA NO. 3 JATI UWUNG - CIBODAS  
TANGERANG, BANTEN-INDONESIA  
TELP. : (021) 55657279, FAX. : (021) 55657216



Certificate No. ID 10/1612/1612.1

Nomor : 26/E/PRS-IMFP/VIII/2025

Tangerang, 06 Agustus 2025

Lamp :-

Perihal : Surat Penerimaan Kegiatan Magang Industri

Kepada Yth :

Ketua PIC Kerjasama Jurusan Teknik Mesin

Politeknik Negeri Jakarta

Up : Bapak Azam Milah Muhamad, M.T.

Dengan hormat,

Sesuai dengan surat permohonan magang mahasiswa Bapak kami **bersedia** untuk menerima mahasiswa Bapak yang akan dilaksanakan selama 3 bulan pada tanggal 15 September 2025 s/d 24 Desember 2025 dengan peserta 2 mahasiswa yaitu:

No	Nama	NIM	Program Studi
1	Sutan Rayhan Dillah	2202411001	Teknologi Rekayasa Manufaktur
2	Fajarayhan Afrillio	2202411026	Teknologi Rekayasa Manufaktur

Mengingat padatnya aktifitas kerja , mengharapkan kehadiran mahasiswa sesuai aturan yang telah kami tentukan.

Demikian surat balasan ini kami sampaikan atas perhatian dan kerjasamanya kami mengucapkan terimakasih.

Hormat kami,

PT. INTERMESINDO FORGING PRIMA

Syahrudin  
(Manager HR & GA)

Catatan :

Mahasiswa diwajibkan untuk memakai sepatu safety pada saat pelaksanaan magang 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 satu 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. Daftar Hadir Praktik Kerja Industri

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

No	Nama Mahasiswa	Tanda Tangan																																																																																
		September 2025																																																																																
1	Sutan Rayhan Dillah			1		2		3		4			5		6		7		8		9			10		11		12		13		14			15	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	16	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	17	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	18	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	19	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>			20		21		22	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	23	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	24	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>			25	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	26	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	27		28		29	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>			30	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>										
		5		6		7		8		9			10		11		12		13		14			15	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	16	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	17	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	18	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	19	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>			20		21		22	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	23	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	24	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>			25	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	26	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	27		28		29	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>			30	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>																					
		10		11		12		13		14			15	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	16	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	17	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	18	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	19	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>			20		21		22	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	23	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	24	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>			25	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	26	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	27		28		29	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>			30	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>																																
		15	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	16	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	17	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	18	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	19	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>			20		21		22	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	23	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	24	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>			25	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	26	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	27		28		29	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>			30	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>																																											
		20		21		22	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	23	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	24	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>			25	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	26	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	27		28		29	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>			30	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>																																																							
		25	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	26	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	27		28		29	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>			30	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>																																																																			
		30	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>																																																																															

No	Nama Mahasiswa	Tanda Tangan																																																																												
		Oktober 2025																																																																												
2	Sutan Rayhan Dillah			1	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	2	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	3	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	4			5		6	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	7	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	8	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	9	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>		10		11		12		13	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	14	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>		15	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	16	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	17	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	18		19			20	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	21	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	22	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	23	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	24	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>		25	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	26		27	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	28	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	29	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>		30	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	31	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>							
		5		6	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	7	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	8	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	9	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>		10		11		12		13	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	14	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>		15	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	16	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	17	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	18		19			20	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	21	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	22	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	23	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	24	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>		25	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	26		27	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	28	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	29	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>		30	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	31	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>																		
		10		11		12		13	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	14	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>		15	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	16	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	17	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	18		19			20	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	21	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	22	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	23	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	24	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>		25	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	26		27	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	28	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	29	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>		30	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	31	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>																													
		15	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	16	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	17	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	18		19			20	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	21	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	22	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	23	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	24	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>		25	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	26		27	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	28	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	29	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>		30	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	31	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>																																								
		20	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	21	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	22	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	23	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	24	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>		25	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	26		27	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	28	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	29	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>		30	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	31	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>																																																			
		25	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	26		27	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	28	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	29	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>		30	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	31	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>																																																														
		30	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	31	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>																																																																									

No	Nama Mahasiswa	Tanda Tangan																																																																												
		November 2025																																																																												
3	Sutan Rayhan Dillah				1		2		3	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>			4	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	5	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	6	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	7	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	8			9		10	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	11	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	12	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	13	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>		14	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	15		16		17	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	18	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>		19	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	20	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	21	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	22		23			24	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	25	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	26	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	27		28			29		30								
		4	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	5	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	6	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	7	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	8			9		10	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	11	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	12	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	13	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>		14	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	15		16		17	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	18	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>		19	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	20	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	21	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	22		23			24	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	25	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	26	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	27		28			29		30																			
		9		10	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	11	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	12	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	13	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>		14	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	15		16		17	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	18	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>		19	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	20	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	21	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	22		23			24	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	25	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	26	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	27		28			29		30																														
		14	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	15		16		17	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	18	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>		19	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	20	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	21	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	22		23			24	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	25	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	26	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	27		28			29		30																																									
		19	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	20	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	21	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	22		23			24	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	25	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	26	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	27		28			29		30																																																				
		24	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	25	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	26	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	27		28			29		30																																																															
		29		30																																																																										

**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



Lanjutan Lampiran-2

- 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 satu 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

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

No	Nama Mahasiswa	Tanda Tangan															
		Desember 2025															
4	Sutan Rayhan Dillah				1	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	2	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	3	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>							
		4	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	5	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	6	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	7	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>	8	<i>Sutan Rayhan Dillah</i>						
		9		10		11		12		13							
		14		15		16		17		18							
		19		20		21		22		23							
		24		25		26		27		28							
		29		30		31											

Tangerang, 09 Desember 2025  
Pembimbing Industri


Nurrokhman  
NIK. 010122-027



Lampiran 3. Catatan Kegiatan Harian

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

Bulan September 2025

No	Tanggal	Uraian Kegiatan	Paraf Pembimbing
1	15/09/2025	Melakukan proses turning 1 dan 2 pada produk Front Cover di CNC Bubut	 Nurrokhman
2	16/09/2025	Melakukan proses turning 1 dan 2 pada produk Front Cover di CNC Bubut	
3	17/09/2025	Melakukan proses turning 1 dan 2 pada produk Front Cover di CNC Bubut	
4	18/09/2025	Melakukan proses turning 1 dan 2 pada produk Front Cover di CNC Bubut	
5	19/09/2025	Melakukan proses turning 1 dan 2 pada produk Front Cover di CNC Bubut	
6	22/09/2025	Melakukan proses turning 1 dan 2 pada produk Front Cover di CNC Bubut	
7	23/09/2025	Melakukan proses turning 1 dan 2 pada produk Front Cover di CNC Bubut	
8	24/09/2025	Melakukan proses turning 1 dan 2 pada produk Front Cover di CNC Bubut	
9	25/09/2025	Melakukan proses turning 1 dan 2 pada produk Front Cover di CNC Bubut	
10	26/09/2025	Melakukan proses turning 1 dan 2 pada produk Front Cover di CNC Bubut	
11	29/09/2025	Melakukan proses turning pada produk Bottom Plate TU-650 Ø 100 +0 /-0.5 dan tebal 9.0 +0.5/-0 di CNC Bubut	
12	30/09/2025	Melakukan proses turning pada produk Bottom Plate TU-650 Ø 100 +0 /-0.5 dan tebal 9.0 +0.5/-0 di CNC Bubut	

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 satu 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

### Lanjutan Lampiran-3

#### Bulan Oktober 2025

No	Tanggal	Uraian Kegiatan	Paraf Pembimbing
1	01/10/2025	Melakukan proses turning pada produk Bottom Plate TU-650 Ø 100 +0 /-0.5 dan tebal 9.0 +0.5/-0 di CNC Bubut	 Nurrochman
2	02/10/2025	Melakukan proses turning pada produk Bottom Plate TU-650 Ø 100 +0 /-0.5 dan tebal 9.0 +0.5/-0 di CNC Bubut	
3	03/10/2025	Melakukan proses turning pada produk Bottom Plate TU-650 Ø 100 +0 /-0.5 dan tebal 9.0 +0.5/-0 di CNC Bubut	
4	06/10/2025	Melakukan proses turning pada produk Bottom Plate TU-650 Ø 100 +0 /-0.5 dan tebal 9.0 +0.5/-0 di CNC Bubut	
5	07/10/2025	Melakukan proses turning pada produk Bottom Plate TU-650 Ø 100 +0 /-0.5 dan tebal 9.0 +0.5/-0 di CNC Bubut	
6	08/10/2025	Libur	
7	09/10/2025	Libur	
8	10/10/2025	Libur	
9	13/10/2025	Melakukan proses champer pada produk Handle BS 7 di mesin bor	
10	14/10/2025	Melakukan proses champer pada produk Handle BS 7 di mesin bor	
11	15/10/2025	Melakukan proses champer pada produk Handle BS 7 di mesin bor	
12	16/10/2025	Melakukan proses champer pada produk Handle BS 7 di mesin bor	
13	17/10/2025	Melakukan proses champer pada produk Handle BS 7 di mesin bor	
14	20/10/2025	Melakukan proses champer pada produk Handle BS 7 di mesin bor	
15	21/10/2025	Melakukan proses champer pada produk Handle BS 7 di mesin bor	
16	22/10/2025	Melakukan proses champer pada produk Handle BS 7 di mesin bor	
17	23/10/2025	Melakukan proses champer pada produk Handle BS 7 di mesin bor	
18	24/10/2025	Melakukan proses champer pada produk Handle BS 7 di mesin bor	
19	27/10/2025	Melakukan proses champer pada produk Handle BS 7 di mesin bor	
20	28/10/2025	Melakukan proses champer pada produk Handle BS 7 di mesin bor	
21	29/10/2025	Melakukan proses champer pada produk Handle BS 7 di mesin bor	
22	30/10/2025	Melakukan proses champer pada produk Handle BS 7 di mesin bor	
23	31/10/2025	Melakukan proses champer pada produk Handle BS 7 di mesin bor	


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



Lanjutan Lampiran-3

Bulan November 2025

No	Tanggal	Uraian Kegiatan	Paraf Pembimbing
1	03/11/2025	Melakukan proses milling facing 0.5 mm pada produk Handle BS 7	 Nurrokhman
2	04/11/2025	Melakukan proses milling facing 0.5 mm pada produk Handle BS 7	
3	05/11/2025	Melakukan proses milling facing 0.5 mm pada produk Handle BS 7	
4	06/11/2025	Melakukan proses milling facing 0.5 mm pada produk Handle BS 7	
5	07/11/2025	Melakukan proses milling facing 0.5 mm pada produk Handle BS 7	
6	10/11/2025	Melakukan proses milling facing 0.5 mm pada produk Handle BS 7	
7	11/11/2025	Melakukan proses milling facing 0.5 mm pada produk Handle BS 7	
8	12/11/2025	Melakukan proses milling facing 0.5 mm pada produk Handle BS 7	
9	13/11/2025	Melakukan proses milling facing 0.5 mm pada produk Handle BS 7	
10	14/11/2025	Melakukan proses center drill pada produk Front Cover	
11	17/11/2025	Melakukan proses milling facing 0.5 mm pada produk Handle BS 7 dan melakukan facing pada produk Hook Mounting di CNC milling	
12	18/11/2025	Melakukan proses milling facing 0.5 mm pada produk Handle BS 7 dan melakukan facing pada produk Hook Mounting di CNC milling	
13	19/11/2025	Membersihkan sisa scrap pada lubang produk Front Cover	
14	20/11/2025	Melakukan proses milling facing 0.5 mm pada produk Handle BS 7 dan melakukan proses bor $\varnothing$ 14.5 mm pada produk Hook Frame 702 di CNC milling	
15	21/11/2025	Melakukan proses milling facing 0.5 mm pada produk Handle BS 7 dan melakukan repair pada produk Guide	
16	24/11/2025	Melakukan proses milling facing 0.5 mm pada produk Handle BS 7 dan melakukan repair pada produk Guide	
17	25/11/2025	Melakukan proses milling facing 0.5 mm pada produk Handle BS 7 dan melakukan repair pada produk Guide	
18	26/11/2025	Melakukan proses milling facing 0.5 mm pada produk Handle BS 7	
19	27/11/2025	Izin	
20	28/11/2025	Izin	


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 satu 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



Lanjutan Lampiran-3

Bulan Desember 2025

No	Tanggal	Uraian Kegiatan	Paraf Pembimbing
1	01/12/2025	Melakukan sortir GO, NG dan repair pada produk Guide	 Nurrokhman
2	02/12/2025	Melakukan proses milling facing 0.5 mm pada produk Handle BS 7 dan melakukan repair pada produk Guide	
3	03/12/2025	Melakukan proses milling facing 0.5 mm pada produk Handle BS 7 dan melakukan repair pada produk Guide	
4	04/12/2025	Melakukan sortir GO, NG dan repair pada produk Guide	
5	05/12/2025	Melakukan sortir GO, NG dan repair pada produk Guide	
6	08/12/2025	Melakukan proses milling facing 0.5 mm pada produk Handle BS 7	
7	09/12/2025	-	
8	10/12/2025	-	
9	11/12/2025	-	
10	12/12/2025	-	
11	15/12/2025	-	
12	16/12/2025	-	
13	17/12/2025	-	
14	18/12/2025	-	
15	19/12/2025	-	
16	22/12/2025	-	
17	23/12/2025	-	
18	24/12/2025	-	

Pembimbing Industri

Nurrokhman

Mahasiswa

Sutan Rayhan Dillah

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 satu 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. Surat Pernyataan Pengisian Lembar Penilaian

### SURAT PERNYATAAN PENGISIAN LEMBAR PENILAIAN

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Nurrokhman  
Jabatan : Wakil Kepala Bagian Machining  
Perusahaan : PT Intermesindo Forging Prima

Dengan ini menyatakan bahwa Lembar Penilaian Praktik Kerja Industri Mahasiswa Jurusan Teknik Mesin Politeknik Negeri Jakarta mahasiswa:

Nama Mahasiswa : Sutan Rayhan Dillah  
NIM : 2202411001  
Program Studi : Teknologi Rekayasa Manufaktur  
Perguruan Tinggi : Politeknik Negeri Jakarta

Telah diisi dan dinilai sepenuhnya oleh Pembimbing Industri, sesuai dengan pelaksanaan kegiatan PKL/Magang di perusahaan.

Surat pernyataan ini dibuat sebagai bukti sah bahwa proses penilaian dilakukan oleh pihak industri dan dapat dipergunakan untuk keperluan akademik.

Tangerang, 18 Desember 2025

Pembimbing Industri,



**Nurrokhman**  
NIK. 010122-027

- 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 satu 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. Lembar Penilaian Praktik Kerja Industri

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

Nama Industri / Perusahaan : PT. Intermesindo Forging Prima  
Alamat Industri / Perusahaan : Jl. Pajajaran Raya No.3 Cibodas Jatiuwung  
Kota Tangerang Banten - Indonesia  
Nama Mahasiswa : Sutan Rayhan Dillah  
Nomor Induk Mahasiswa : 2202411001  
Program Studi : Teknologi Rekayasa Manufaktur

No	Aspek Yang Dinilai	Nilai	Keterangan
1.	Sikap	95	
2.	Kerja sama	95	
3.	Pengetahuan	90	
4.	Inisiatif	90	
5.	Keterampilan	90	
6.	Kehadiran	95	
	Jumlah	555	
	Nilai Rata-rata	92,5	

Tangerang, 09 Desember 2025  
Pembimbing Industri

Nurrokhman  
NIK. 010122-027

- 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 satu 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

Lanjutan Lampiran-5

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)	95				
2	Keahlian berdasarkan bidang ilmu (kompetensi utama)	95				
3	Bahasa Inggris		80			
4	Penggunaan teknologi informasi	85				
5	Komunikasi	85				
6	Kerjasama tim	85				
7	Pengembangan diri		80			
Total		445	160			86,42

Tangerang, 09 Desember 2025  
Pembimbing Industri

Nurrokhman  
NIK. 010122-027

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

Lampiran 6. Kesan Industri Terhadap Praktikan

KESAN INDUSTRI TERHADAP PARA PRAKTIKAN

Nama Industri : PT. Intermesindo Forging Prima  
 Alamat Industri : Jl. Pajajaran Raya No.3 Cibodas Jatiuwung Kota Tangerang  
 Banten – Indonesia  
 Nama Pembimbing : Nurrokhman  
 Jabatan : Wakil Kepala Bagian Machining  
 Nama Mahasiswa : Sutan Rayhan Dillah

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:

*Ditingkatkan berkomunikasi sesama tim*

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

*Di perdulam penjelasan materi alat-alat umum untuk menganalisa problem solving dalam industri manufaktur. Seperti alat untuk mengidentifikasi masalah (5W1H, check sheet, pareto chart). Alat untuk mengidentifikasi penyebab dasar (Fishbone diagram, 5 why, Root cause Analysis)*

Tangerang, 09 Desember 2025  
Pembimbing Industri

*Nurrokhman*  
Nurrokhman  
NIK. 010122-027




Lampiran 7. Lembar Penilaian Praktik Kerja Industri

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

Nama Industri/Perusahaan : PT. Intermesindo Forging Prima  
Alamat Industri/Perusahaan : Jl. Pajajaran Raya No.3 Cibodas Jatiuwung  
Kota Tangerang Banten - Indonesia  
Nama Mahasiswa : Sutan Rayhan Dillah  
Nomor Induk Mahasiswa : 2202411001  
Program Studi : Teknologi Rekayasa Manufaktur

No.	Aspek yang dinilai	Nilai	Keterangan
1.	Hasil pengamatan dari lapangan	85	
2.	Kesimpulan dan saran		
3.	Sistematika penulisan		
4.	Struktur bahasa		
	Jumlah		
	Nilai rata-rata	85	

Depok, 11 Desember 2025  
Pembimbing Jurusan

  
**Azan Milah Muhamad, M.T.**  
NIP. 199608232024061001

- 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 Asistensi Praktik Kerja Industri Mahasiswa

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

LEMBAR ASISTENSI			
Nama	:	Sutan Rayhan Dillah	
NIM	:	2202411001	
Program Studi	:	Teknologi Rekayasa Manufaktur	
Subjek	:	Laporan Praktik Kerja Industri	
Judul	:	Praktik Kerja Lapangan di PT Intermesindo Forging Prima Pada Bagian Machinig	
Pembimbing	:	Azam Milah Muhamad, M.T.	
No	Tanggal	Permasalahan	Paraf
1.	26/09/2025	Pemilihan judul laporan praktik kerja lapangan	
2.	10/10/2025	Bimbingan laporan praktik kerja lapangan Bab 1 dan 2	
3.	14/10/2025	Bimbingan laporan praktik kerja lapangan Bab 1 dan 2	
4.	29/10/2025	Bimbingan praktik kerja lapangan Bab 3	
5.	7/10/2025	Revisian laporan Bab 3	
6.	14/11/2025	Bimbingan laporan praktik kerja lapangan Bab 4	
7.	28/11/2025	Revisian laporan Bab 4	
8.	11/12/2025	Penilaian laporan 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 satu 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 9. Dokumentasi Selama 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 mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta