

**LAPORAN KERJA PRAKTEK
PEMBUATAN SHAFT TRANSFER CARRIAGE
MENGUNAKAN MESIN BUBUT**

ZAMRI ZAIDI
NIM : 2204201271



**PROGRAM STUDI SARJANA TERAPAN
TEKNIK MESIN PRODUKSI DAN PERAWATAN
JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI BENGKALIS
BENGKALIS-RIAU
2023**

LEMBAR PENGESAHAN

LAPORAN KERJA PRAKTEK PT.MURINI SAM-SAM II Dumai-Pelintung

Ditulis Sebagai Salah Satu Syarat Untuk Menyelesaikan Kerja Praktek (KP)

ZAMRI ZAIDI

2204201271

Dumai, Agustus 2023

Head Manager
PT. Murini Sam-Sam II Dumai-Pelintung


MANGOLOI SIGALINGGING

Desen Pembimbing


RAZALI, ST., MT
NIP : 197312252012121004

Disetujui/Disahkan Oleh :
Kepala Program Studi D-IV Teknik Mesin Produksi dan Perawatan


BAMBANG DWI HARIPRIADI, S.T., M.T.
NIP : 197801302021211004

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT yang memberikan kesehatan, baik kesehatan jasmani maupun kesehatan rohani, dan memberikan kesempatan kepada penulis untuk menyelesaikan laporan kerja praktek (KP). Sholawat dan salam tidak lupa juga kita hadiahkan buat junjungan Nabi besar kita Nabi Muhammad SAW, atas segala perjuangan dan amanah yang diberikannya yang tak pernah hilang yang selalu kita kenang.

Adapun maksud dan tujuan penulis laporan ini adalah merupakan salah satu persyaratan telah selesai mengikuti kegiatan KP di Politeknik Negeri Bengkalis. Pada kesempatan ini penulis mengucapkan terimakasih kepada semua pihak yang telah banyak membantu penulis selama menyelesaikan laporan KP, bimbingan maupun arahan dari pihak bersangkutan, sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan KP ini sampai dengan waktu yang telah ditetapkan. Penulis ingin mengucapkan terimakasih kepada :

1. Direktur Politeknik Negeri Bengkalis Jhony Custer, ST.,MT.
2. Ketua Jurusan Teknik Mesin Politeknik Negeri Bengkalis Ibnu Hajar, ST.,MT.
3. Ketua Program Studi D4 Teknik Mesin Politeknik Negeri Bengkalis Bambang Dwi Haripriadi, ST.,MT.
4. Bapak Razali, ST.,MT. Selaku Dosen pembimbing Kerja Praktek.
5. Ibu Herlina Ginting Selaku HRD yang mengatur keseluruhan anak magang di PT Wilmar Dumai-Pelintung.
6. Bapak Mangoloi Sigalingging selaku Mill Head PT Murini Samsam Dumai.
7. Bapak Janner Pandapotan Selaku Mentor utama di bagian Maintenance.
8. Bapak Marulak Siburian selaku mentor lapangan.
9. Kepada seluruh Teknisi Maintenance yang berada di PT. Murini samsam yang sudah membimbing penulis dari awal KP hingga akhir pelaksanaan KP.

10. Semua pihak yang telah membantu penulis, baik secara langsung maupun tidak langsung dalam penyusunan laporan ini.

Penulis menyadari bahwa laporan ini masih jauh dari kata sempurna. Baik dari segi isi maupun format pada laporan dikarenakan keterbatasan pengetahuan ataupun pengalaman yang dimiliki penulis. Oleh karena itu penulis akan menerima kritik dan saran yang membangun.

Akhir kata penulis berharap penulisan laporan kerja praktek ini dapat bermanfaat dan menambah wawasan bagi pembacanya.

Bengkalis, 31 Agustus 2023

Penulis

ZAMRI ZAIDI
2204201271

KESAN SELAMA KERJA PRAKTEK (KP) DAN PERMOHONAN MAAF

I. Kesan Secara Umum Selama Kerja Praktek (KP)

1. Dapat secara langsung mengenali dan terjun langsung ke lapangan untuk melihat mesin produksi yang ada.
2. Bisa mengenali budaya dan sifat dari masing-masing pekerja.
3. Menjaga satu tim kerja yang kompak dan bertanggung jawab.
4. Lebih menghormati waktu dan menjadi didiplin.
5. Menganggap semua pekerja/karyawan adalah saudara layaknya saudara kandung.
6. Banyak kenangan dan pengalaman yang dapat yang di dapat bersama teman-teman dan tim kerja.

II. Ucapan Permohonan Maaf Kepada Pihak Tertentu

1. Saya selaku Mahasiswa Kerja Praktek (KP) di PT. Murini Samsam, meminta maaf kepada bapak Manggolo Sigalingging selaku Mill Head PT. Murini samsam, yang belum bisa memberikan upaya terbaik pada saat melakukan kerja praktek.
2. Saya selaku Mahasiswa Kerja Praktek (KP) di PT. Murini Samsam, meminta maaf kepada bapak Janner Pandapotan selaku mentor utama dan bapak marulak siburian selaku pembimbing lapangan selama kerja praktek, jika pada saat membimbing kami banyak sikap dan kata-kata kami yang kurang berkenan.
3. Saya selaku Mahasiswa Kerja Praktek (KP) di PT. Murini Samsam. Meminta maaf kepada seluruh operator/karyawan di PT. Murini Samsam, apabila telah melakukan kesalahan kecil maupun besar yang disengaja maupun tidak disengaja.
4. Saya selaku Mahasiswa Kerja Praktek (KP) di PT. Murini Samsam. Meminta maaf kepada saudara maupun rekan rekan kerja yang sama-sama sedang melakukan Kerja Praktek di PT. Murini Samsam

5. Saya selaku Mahasiswa Kerja Praktek (KP) di PT. Murini Samsam. Meminta maaf kepada Bapak Razali, ST.,MT selaku dosen pembimbing selama mengerjakan kerja praktek, serta banyak mengucapkan terimakasih atas bimbingan dan ilmu yang telah diberikan selama mengikuti pembelajaran.

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	iii
KESAN SELAMA KERJA PRAKTEK (KP) DAN PERMOHONAN MAAF	v
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR TABEL	xi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan kerja praktek	2
1.3 Manfaat kerja praktek	2
BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1 Sejarah Singkat PKS PT. Murini Samsam II	3
2.2 Ruang Lingkup PT Murini Sam Sam II	3
2.3 Visi dan Misi Perusahaan.....	3
2.4 Struktur Organisasi Perusahaan	4
BAB III	5
TUGAS KHUSUS/TOPIK LAPORAN KP	5
3.1 Spesifikasi kegiatan yang dilaksanakan	5
3.2 Kegiatan Harian Selama Kerja Praktek (KP).....	5
3.3 Target yang diharapkan.....	11
3.4 Alat Pelindung diri (APD)	11
3.5 Peralatan yang digunakan	14
3.6 Data yang diperlukan	19
3.7 Kendala Yang Dihadapi Penulis	20
3.8 Dokumen-Dokumen File yang Dihasilkan.....	20
3.9 Hal-hal Yang Dianggap Perlu	20
BAB IV	21
PEMBUATAN SHAFT TRANSFER CARRIAGE	21
4.1 Pengertian umum	21
4.2 Spesifikasi Shaft Transfer Carriage	24
4.3 Perancangan Shaft Transfer Carriage	25
4.4 Proses Pembuatan	25
BAB V PENUTUP	34
5.1 Kesimpulan	34

5.2 Saran 34

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR GAMBAR

Gambar 3. 1Baju <i>safety/wearpack</i>	11
Gambar 3. 2 <i>Helmet Safety</i>	12
Gambar 3. 3 <i>Safety Shoes</i>	12
Gambar 3.4 <i>Safety Glasses</i>	13
Gambar 3. 5 topeng/helm las	13
Gambar 3. 6 <i>welding gloves</i>	14
Gambar 3. 7 sarung tangan.....	14
Gambar 3. 8 Mesin Bubut	15
Gambar 3. 9 Mesin Sekrap.....	15
Gambar 3. 10 Mesin Bor Duduk	16
Gambar 3. 11 Kunci Chack	16
Gambar 3.12 Sigmat/Caliper.....	17
Gambar 3. 13 Mata pahat	17
Gambar 3. 14 Kunci <i>chisel holder</i>	17
Gambar 3. 15 kunci pas/ <i>open end wrench</i>	18
Gambar 3.16 <i>dial indikator</i>	18
Gambar 3. 17 pahat ekor burung.....	19
Gambar 3. 18 Mata bor	19
Gambar 4. 1 Mesin bubut.....	21
Gambar 4. 2 Bagian-Bagian.....	22
Gambar 4. 3 Perancangan Ukuran <i>shaft tc</i>	25
Gambar 4. 4 pemasangan benda kerja pada cekam.....	26
Gambar 4. 5 <i>seting</i> benda kerja.....	26
Gambar 4. 6 <i>setting</i> mata pahat.....	27
Gambar 4. 7 <i>setting spindel</i>	27
Gambar 4. 8 pembubutan pemanjang.....	28
Gambar 4. 9 pembubutan bertingkat	28
Gambar 4. 10 pembubutan bertingkat	29
Gambar 4. 11 pemotongan bahan.....	29

Gambar 4. 12 pembubutan poros bertingkat	30
Gambar 4. 13 pembubutan poros bertingkat	30
Gambar 4. 14 proses pengeboran	31
Gambar 4. 15 proses sekrap spie roda.....	32
Gambar 4. 16 <i>shaft transfer carriage</i>	33

DAFTAR TABEL

Tabel 3. 1 kegiatan harian minggu pertama	5
Tabel 3. 2 kegiatan harian minggu kedua	6
Tabel 3. 3 Kegiatan harian minggu ketiga	6
Tabel 3. 4 Kegiatan harian minggu keempat	7
Tabel 3. 5 Kegiatan harian minggu kelima	8
Tabel 3. 6 Kegiatan harian minggu keenam	8
Tabel 3. 7 Kegiatan harian minggu ketujuh	9
Tabel 3. 8 Kegiatan harian minggu kedelapan	9
Tabel 3. 9 Kegiatan harian minggu kesembilan	10