

**LAPORAN KERJA PRAKTEK**

**PROSES PEMBUATAN MAIN SHAFT EK 300K-PN4  
DI PT.VICTORINDO PRATAMA MANDIRI**

*Di ajukan untuk memenuhi sebagian persyaratan menyelesaikan  
Program Studi Sarjana Terapan Teknik Mesin Produksi dan Perawatan*



**Oleh:**

**MARDIANSYAH**

**NIM. 2204211319**

**PROGRAM STUDI SARJANA TERAPAN  
TEKNIK MESIN PRODUKSI DAN PERAWATAN  
JURUSAN TEKNIK MESIN  
POLITEKNIK NEGERI BENGKALIS  
BENGKALIS  
2024**

**LEMBAR PENGESAHAN**  
**LAPORAN KERJA PRAKTEK**  
**PT VIKTORINDO PRATAMA MANDIRI**

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

Mardiansyah  
2204211319



Medan, 26 Agustus 2024

**Manager Production**  
**PT. VIKTORINDO PRATAMA MANDIRI**



MANSUR SIMANUNGKALIT  
Manager Production

**Dosen pembimbing**



BAMBANG DWI HAPRIPRIADI, S.T.,M.T.  
NIP : 1978013020211004

**Disetujui/Disahkan Oleh :**  
**Kepala Program Studi Teknik Mesin Produksi dan Perawatan**



BAMBANG DWI HAPRIPRIADI, S.T.,M.T.  
NIP :1978013020211004

## **KATA PENGANTAR**

Segala puji dan syukur penulis panjatkan Kehadirat Allah SWT atas karunia– Nya penulis dapat menyusun Laporan Kerja Praktek berdasarkan informasi dan data dari berbagai pihak selama melaksanakan Kerja Praktek dari tanggal 08 Juli s/d 30 Agustus 2024 di PT VICTORINDO PRATAMA MANDIRI.

Kerja Praktek (KP) ini merupakan salah satu program Politeknik Negeri Bengkalis khususnya Jurusan Teknik Mesin, yang wajib diikuti oleh seluruh mahasiswa Politeknik Negeri Bengkalis dalam menerapkan ilmu pengetahuan dan dunia kerja serta untuk menambah ilmu pengetahuan dan pengalaman baru dalam menunjang ilmu yang diperoleh di bangku perkuliahan.

Laporan Kerja Praktek ini dapat disusun dengan baik karena banyak masukan dan dukungan dari berbagai pihak yang berupa informasi, arahan dan bimbingan oleh karena itu penulis mengucapkan terima kasih kepada :

1. Bapak Jhony Custer ST., MT, selaku Direktur Politeknik Negeri Bengkalis.
2. Bapak Ibnu Hajar ST., MT, selaku Ketua Jurusan Teknik Mesin.
3. Bapak Bambang Dwi Haripriadi, ST., MT, selaku Koordinator Program Studi Sarjana Terapan Teknik Mesin Produksi dan Perawatan, Sekaligus Pembimbing Kerja Praktek.
4. Bapak Imran, S.pd., MT. selaku Kordinator Kerja Praktek.
5. Bapak dan Ibu dosen Jurusan Teknik Mesin, Politeknik Negeri Bengkalis
6. Orang Tua tercinta yang telah memberikan dukungan, nasihat, semangat, dan doa kepada penulis untuk menyelesaikan laporan ini.
7. Rekan-rekan mahasiswa Jurusan Teknik Mesin, yang telah membantu dan menemani penulis dalam menyelesaikan laporan ini.

dan juga kepada pihak PT VICTORINDO PRATAMA MANDIRI tidak lupa penulis mengucapkan terima kasih yang tiada terhingga kepada :

1. Bapak Mansur Simanungkalit selaku Manager Production PT. VICTORINDO PRATAMA MANDIRI, atas penyediaan tempat untuk melaksanakan kerja praktek.
2. Bapak Fauzi Azhar selaku Deputy Production PT. VICTORINDO PRATAMA MANDIRI, atas penyediaan tempat untuk melaksanakan lri kerja praktek serta yang telah memberikan ilmu, saran-saran dan masukan selama pelaksanaan kerja praktek.
3. Bapak Susanto selaku Supervisor Production PT. VICTORINDO PRATAMA MANDIRI, yang telah memberikan arahan, ilmu, saran-saran dan masukan selama pelaksanaan kerja praktek.
4. Serta rekan-rekan dan keluarga besar VICTORINDO GROUP.

Laporan kerja praktek ini disusun dengan sedemikian rupa dengan dasar ilmu perkuliahan dan juga berdasarkan pengamatan langsung di PT. VICTORINDO PRATAMA MANDIRI. Serta tanya jawab dengan staff serta karyawan PT. VICTORINDO PRATAMA MANDIRI.

Penulis menyadari sepenuhnya dalam penyusunan Laporan Kerja Praktek ini masih banyak terdapat kekurangan yang dimiliki penulis. Untuk itu penulis mengharapkan kritik dan saran dari berbagai pihak yang berfungsi membangun demi penyempurnaan karya tulis ini. Akhir kata penulis berdo'a semoga segala bantuan yang telah diberikan tersebut mendapat balasan pahala dari Allah SWT.

Medan, 28 Agustus 2024

Mardiansyah

2204211319

## DAFTAR ISI

<b>COVER</b>	
<b>LEMBAR PENGESAHAN .....</b>	<b>i</b>
<b>KATA PENGANTAR.....</b>	<b>ii</b>
<b>DAFTAR ISI.....</b>	<b>iv</b>
<b>DAFTAR GAMBAR.....</b>	<b>vi</b>
<b>DAFTAR TABEL .....</b>	<b>vii</b>
<b>BAB I PENDAHULUAN.....</b>	<b>1</b>
1.1 Latar Belakang .....	1
1.2 Tujuan Kerja Praktek.....	1
1.3 Manfaat Kerja Praktek.....	2
1.4 Batasan Masalah.....	2
1.5 Sistematika Penulisan Laporan .....	2
<b>BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN .....</b>	<b>4</b>
2.1 Profile Perusahaan .....	4
2.2 Sejarah Singkat Perusahaan.....	4
2.3 Anak perusahaan .....	5
2.4 Visi dan misi perusahaan.....	6
2.5 Stuktur organisasi .....	6
2.6 Tugas dan devisi .....	7
2.7 Ruang lingkup perusahaan .....	12
<b>BAB III DESKRIPSI KEGIATAN SELAMA KERJA PRAKTEK .....</b>	<b>15</b>
3.1 Spesifikasi Tugas Yang Dilakukan .....	15
3.2 Target Yang Diharapkan .....	21
3.3 Perangkat keras yang digunakan .....	21
3.4 Data yang Diperlukan.....	23
3.5 Dokumen dan file yang dihasilkan .....	24
3.6 Kendala-kendala yang dihadapi saat pelaksanaan kerja praktek.....	24
3.7 Hal-hal yang dianggap perlu .....	24
<b>BAB IV PROSES PEMBUATAN <i>MAIN SHAFT EK 300K PN4</i> .....</b>	<b>25</b>

4.1 Pengertian <i>Screw Press</i> .....	25
4.2 Fungsi <i>MAIN SHAFT EK 300K-PN4</i> .....	26
4.3 Proses Pembuatan <i>MAIN SHAFT EK 300K-PN4</i> .....	26
4.4 Kendala Yang Dihadapi .....	35
<b>BAB V PENUTUP</b> .....	<b>36</b>
5.1 Kesimpulan.....	36
5.2 Saran.....	36
<b>DAFTAR PUSTAKA</b> .....	<b>38</b>
<b>LAMPIRAN</b> .....	<b>39</b>