

LAPORAN KERJA PRAKTEK
PEMBUBUTAN *SHAFT PUMP* PF-II VE-IA
PT.INDAH KIAT *PULP AND PAPER* TBK PERAWANG MILL
Sebagai Salah Satu Syarat Untuk Menyelesaikan
Program Studi Sarjana Terapan Teknik Mesin Produksi dan Perawatan

ABDUL LATHIF
NIM.2204211302



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

LAPORAN KERJA PRAKTEK
PT. INDAH KIAT PULP & PAPER Tbk – PERAWANG MILL
PEMBUBUTAN SHAF PUMP PF-II VE-IA



Ditulis Sebagai Salah Satu Syarat Untuk Menyelesaikan Kerja Praktek

ABDUL LATHIF
2204211302

Bengkalis, 31 Agustus 2024

Technical Supervisor
PT. Indah Kiat Pulp & Paper Tbk
Perawang Mill

M. Ilham Kholid, S.T
SAP. 01112656

Dosen Pembimbing
Program Studi Teknik Mesin
Produksi Perawatan

Alfansuri, M.Sc
NIP. 197601172015041001

Disetujui Oleh:
Ka.Prodi D-IV Teknik Mesin Produksi & Perawatan

Bambang Dwi Haripriadi, ST., MT
NIP. 197801302021211004

KATA PENGANTAR

Puji syukur atas kehadiran Allah SWT yang mana atas rahmat dan hidayahNya, sampai detik ini kita masih diberikan kenikmatan, baik berupa nikmat hidup, nikmat umur, nikmat rezeki dan nikmat kesehatan sehingga penulis bisa menyelesaikan laporan Kerja Praktek (KP) di PT. INDAH KIAT PULP AND PAPER TBK PERAWANG MILL ini dengan baik dan tepat waktu sebagaimana mestinya.

Laporan Kerja Praktek ini berjudul *Pembubutan Shaft Pump*. Kerja praktek ini telah penulis laksanakan dengan baik, Laporan Kerja Praktek ini merupakan tugas yang harus diselesaikan oleh Mahasiswa Jurusan Teknik Mesin Produksi & Perawatan program D-IV Teknik Mesin selama 2 bulan.

Kerja Praktek (KP) merupakan salah satu syarat untuk memenuhi satu persyaratan kurikulum pada Program Studi Teknik Mesin Produksi dan Perawatan, Jurusan Teknik Mesin di Politeknik Negeri Bengkalis, sebagai proses pemahaman dan pengaplikasian atas seluruh ilmu pengetahuan yang telah diperoleh penulis. Selama menjalani Kerja Praktek, penulis mendapatkan bantuan dari berbagai pihak.

Dalam proses pembuatan laporan ini tidak lupa saya menghanturkan syukur kepada Orang tua saya yang telah banyak memberikan dorongan semangat dari awal hingga selesainya laporan ini. Dan tidak lupa juga mengucapkan terimakasih kepada teman-teman yang sudah memberikan dorongan semangat dalam menyelesaikan laporan ini.

Oleh karena itu pada kesempatan ini penulis menyampaikan penghargaan ucapan terima kasih kepada :

1. Bapak Jhony Custer, S.T., M.T selaku Direktur Politeknik Negeri Bengkalis
2. Bapak Ibnu Hajar, ST., MT. Selaku jabatan Ketua Jurusan Teknik Mesin Politeknik Negeri Bengkalis
3. Bapak Bambang Dwi Haripriadi, ST., MT. Selaku jabatan Ketua Program Studi D-IV Teknik Mesin Produksi & Perawatan Politeknik Negeri Bengkalis

4. Bapak Alfansuri ,ST.,M.Sc. Selaku Koordinator dan Dosen Pembimbing kerja praktek
5. Dosen dan Tendik Politeknik Negeri Bengkalis
6. Bapak-bapak Staf PT. Indah Kiat *Pulp & Peper*, yang telah mengizinkan pelaksanaan kerja praktek
7. Karyawan PT. Indah Kiat *Pulp & Paper*, khususnya karyawan di *workshop bubut*
8. Kedua orang tua saya yang telah membiayai dan memberikan dukungan motivasi selama perkuliahan
9. Rekan seperjuangan kerja praktek dan teman kelas D-IV Teknik Mesin Produksi & Perawatan juga yang telah memberikan motivasi dan semangat selama pelaksanaan kerja praktek dan penyusunan laporan ini

Penulis menyadari laporan kerja praktek ini masih jauh dari sempurna, untuk itu penulis mengharapkan adanya kritik dan saran dari semua pihak demi kesempurnaan dari laporan kerja praktek ini. Akhir kata dari penulis mohon maaf atas segala kekurangan dalam laporan dan berharap semoga laporan ini dapat bermanfaat bagi rekan-rekan mahasiswa dan pembaca sekaligus demi menambah pengetahuan. Tentang Praktek Kerja Lapangan.

Bengkalis, 30 Agustus 2024

Abdul Lathif
2204211302

DAFTAR ISI

COVER	
HALAMAN PENGESAHAN	i
KATA PENGANTAR	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR ISI	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR TABEL	viii
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	4
2.1 Sejarah Singkat PT. Indah Kiat Pulp & Paper Tbk Perawang Mill .	4
2.2 Visi dan Misi Perusahaan	6
2.2.1 Visi Perusahaan	6
2.2.2 Misi Perusahaan	7
2.3 Struktur Organisasi Perusahaan	7
2.4 Struktur Organisasi Machining Workshop.....	8
2.5 Ruang Lingkup perusahaan	8
BAB III DESKRIPSI KEGIATAN SELAMA KERJA PRAKTEK	9
3.1 Spesifikasi Tugas Yang Di Laksanakan.....	9
3.2 Target Yang Diharapkan	20
3.3 Perangkat Yang digunakan.....	21
3.4 Data - data Yang Diperlukan.....	25
3.5 Dokumen File Yang Dihasilkan.....	25
3.6 Kendala Yang Dihadapi Dalam Menyelesaikan Tugas.....	26
3.7 Hal – hal Yang Dianggap Perlu.....	26

BAB IV PEMBUBUTAN SHAFT PUMP PF-II VE-IA.....	27
4.1 Pengertian Mesin Bubut	27
4.2 Fungsi Utama Mesin Bubut	27
4.3 Prinsip Kerja Mesin Bubut.....	27
4.4 Jenis-Jenis Mesin Bubut Di PT. Indah Kiat <i>Pulp & Paper</i>	28
4.5 Bagian-Bagian Utama Mesin Bubut.....	29
4.6 Pembubutan <i>Shaft Pump PF-II VE-IA</i>	33
4.7 Metode Statistical Quality Control (SQC) Pada Pembubutan.....	40
BAB V PENUTUP.....	41
5.1 Kesimpulan.....	41
5.2 Saran.....	41
DAFTAR PUSAKA.....	42
LAMPIRAN.....	43

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Gambar PT. Indah Kiat Pulp & Paper Products	4
Gambar 2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	7
Gambar 2.3 Struktur Organisasi Machining.....	8
Gambar 3.1 <i>Wearpack</i>	22
Gambar 3.2 <i>Helm</i>	22
Gambar 3.3 Kaca Mata	22
Gambar 3.4 Sepatu <i>Safety</i>	23
Gambar 3.5 Jangka Sorong.....	23
Gambar 3.6 <i>Micro</i>	23
Gambar 3.7 <i>Dial</i>	24
Gambar 3.8 Kunci L	24
Gambar 3.9 Kunci <i>Chuck</i>	24
Gambar 4.1 Mesin Bubut Panjang 2,5 Meter.....	28
Gambar 4.2 Mesin Bubut <i>Fastar Machinery</i>	28
Gambar 4.3 Mesin Bubut <i>CNC VICTOR Vturn-26</i>	29
Gambar 4.4 Mesin Bubut Sedang	29
Gambar 4.5 Mesin Bubut Yang Di Gunakan	29
Gambar 4.6 <i>Head Stock</i>	30
Gambar 4.7 <i>Tail Stock</i>	30
Gambar 4.8 <i>Bed Machine</i>	31
Gambar 4.9 <i>Carriage</i>	31
Gambar 4.10 <i>Chuck</i>	32
Gambar 4.11 <i>Tool Post</i>	32
Gambar 4.12 Rem Mesin Bubut	33
Gambar 4.13 Gambar Kerja	33

Gambar 4.13 Gambar Kerja	36
Gambar 4.14 Bahan	37
Gambar 4.15 Pembuatan <i>Center</i>	37
Gambar 4.16 Pembubutan Rata	38
Gambar 4.17 Pembubutan Kasar (<i>Raouging</i>)	38
Gambar 4.18 Pembubutan Bertingkat.....	39
Gambar 4.19 Pembubutan Halus (<i>Finishing</i>)	39
Gambar 4.20 Pembuatan Ulir	40

DAFTAR TABEL

Tabel 3.1 Kegiatan pada Minggu Pertama (08 Juli-14 Juli 2024)	9
Tabel 3.2 Kegiatan pada Minggu Kedua (15 Juli-21 Juli 2024)	11
Tabel 3.3 Kegiatan pada Minggu Ketiga (22 Juli-28 Juli 2024)	12
Tabel 3.4 Kegiatan pada Minggu Keempat (29 Juli-04 Agustus 2024)	13
Tabel 3.5 Kegiatan pada Minggu Kelima (05 Agustus-11 Agustus 2024)	15
Tabel 3.6 Kegiatan pada Minggu Keenam (12 Agustus-18 Agustus 2024)	16
Tabel 3.7 Kegiatan pada Minggu Ketujuh (19 Agustus-25 Agustus 2024)	18
Tabel 3.8 Kegiatan pada Minggu Kedelapam (26 Agustus-30 Agustus 2024) ...	19