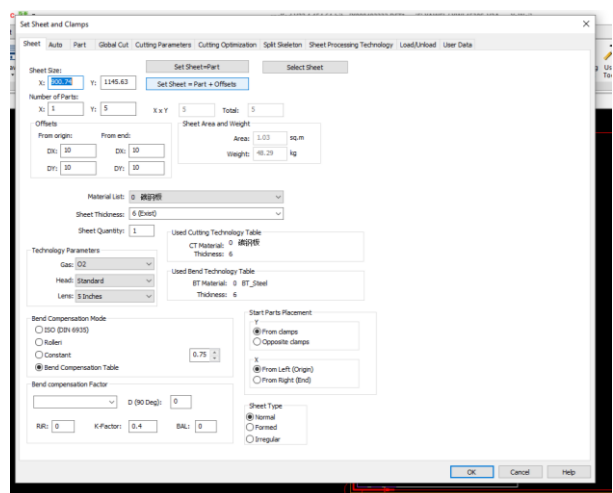
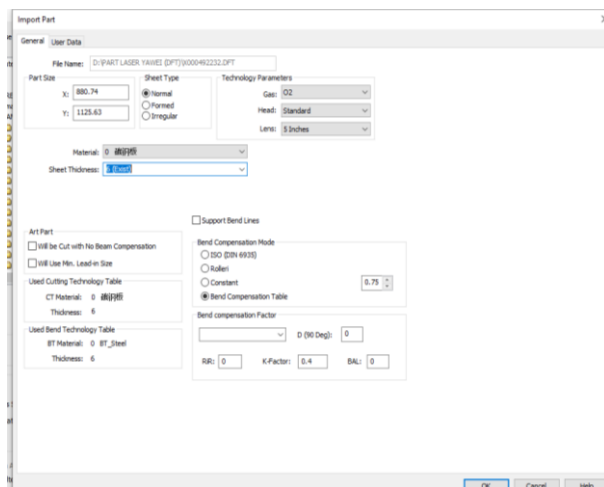
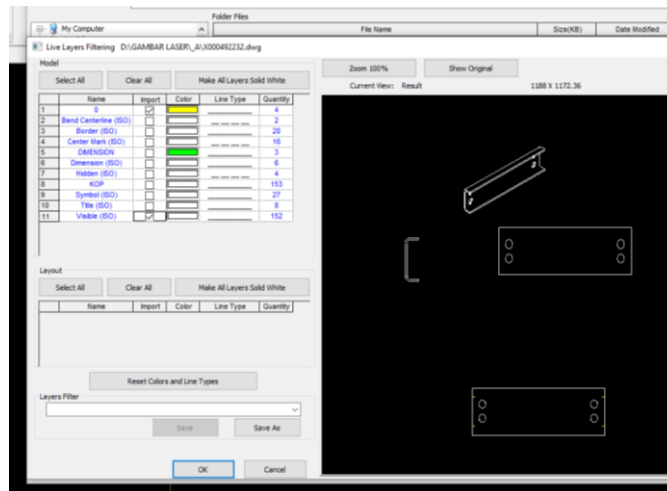
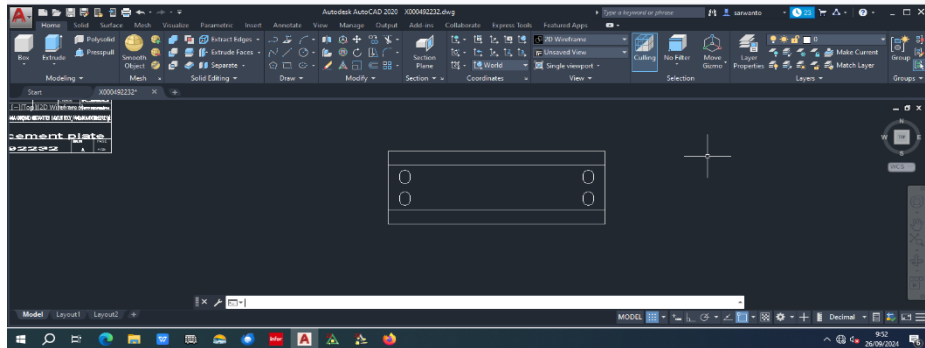


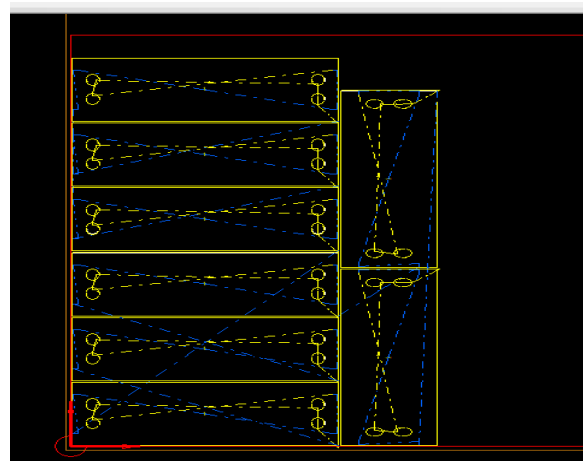
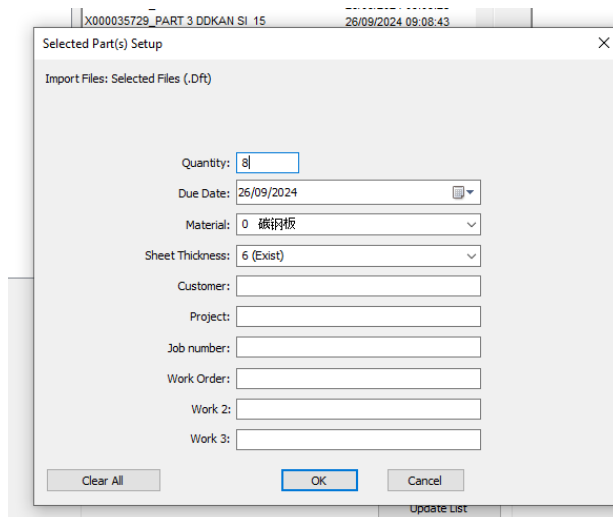
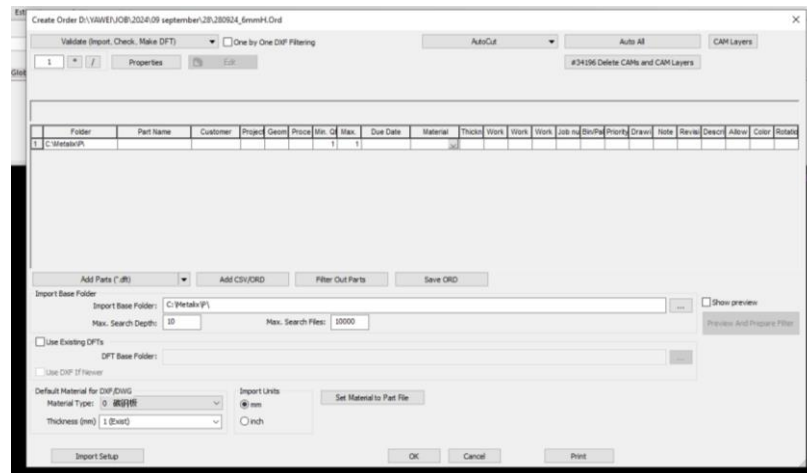
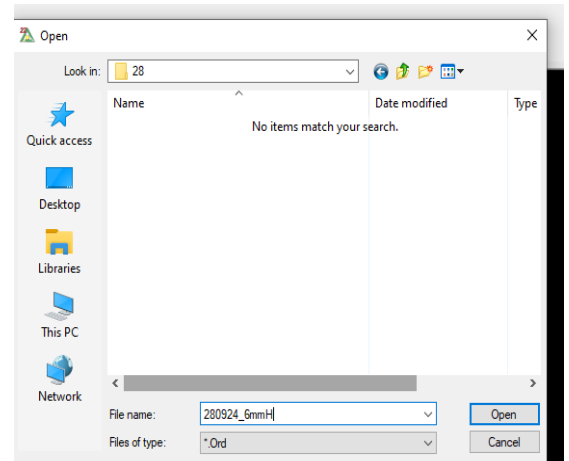
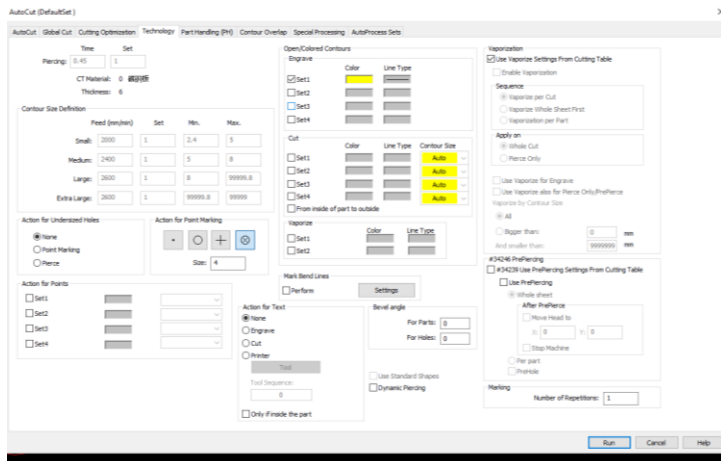
DAFTAR PUSTAKA

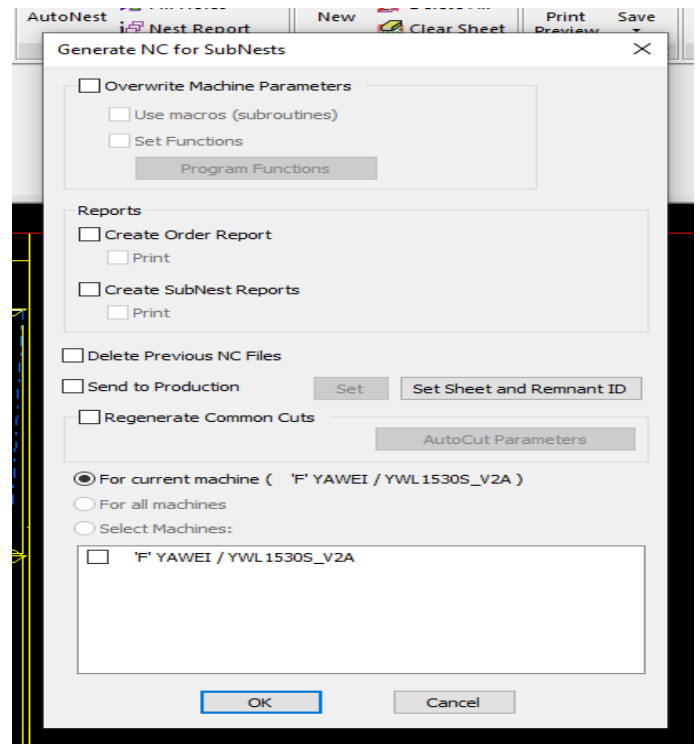
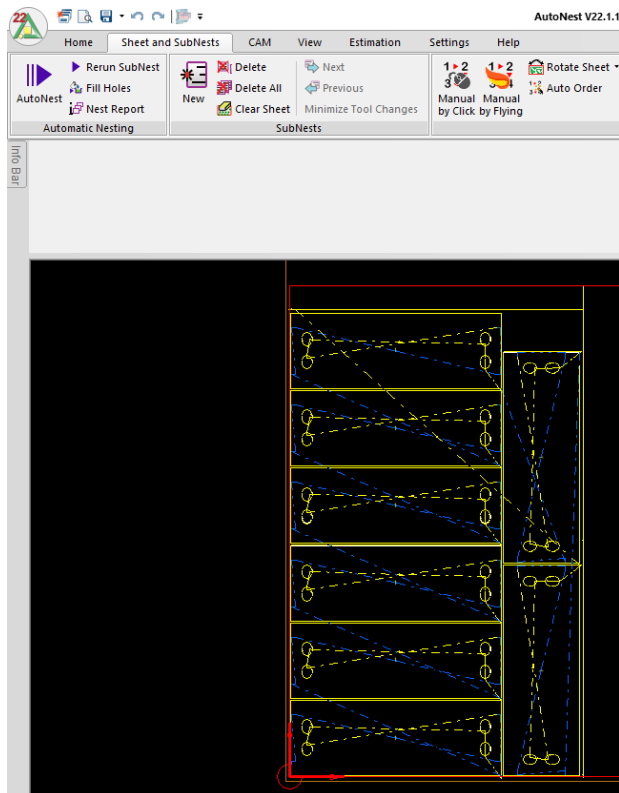
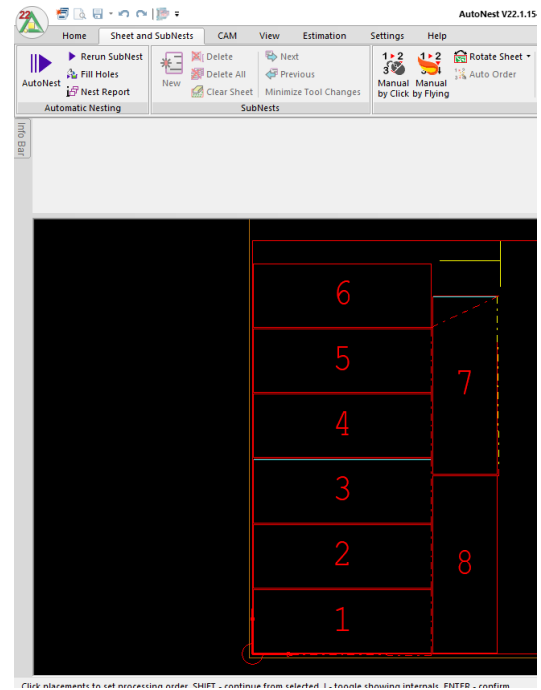
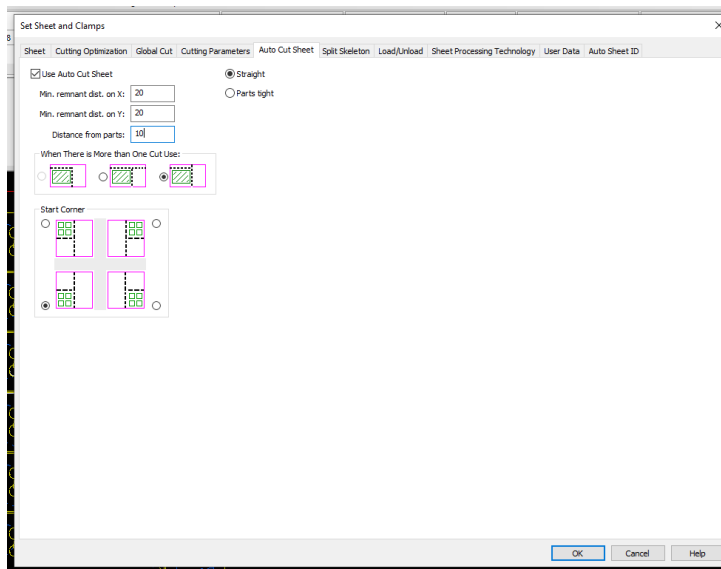
- AtlasCopo. (2024). *Proses Pemotongan Laser dan Gas Bantu: Mengapa Anda Membutuhkan Nitrogen untuk Pemotongan Laser*. Diakses pada 20 Desember 2024, [Dari https://www.atlascopco.com/id-id/compressors/wiki/compressed-air-articles/what-is-laser-cutting#:~:text=Gas bantuan yang paling umum,%2C oksigen%2C dan udara bertekanan.](https://www.atlascopco.com/id-id/compressors/wiki/compressed-air-articles/what-is-laser-cutting#:~:text=Gas%20bantuan%20yang%20paling%20umum,%20C%20oksigen%20dan%20udara%20bertekanan.)
- EZIIL, n.d. (2024). *Mengungkap Rahasia File NC: Panduan Lengkap tentang Apa Itu File NC dan Cara Membukanya*. Diakses pada 25 November 2024, dari [https://eziil-com.translate.goog/nc-file-type/? x tr sl=en& x tr tl=id& x tr hl=id& x tr pto=sge#:~:text=Memahami Jenis File NC&text=File NC \(Numerical Control\) adalah,diperlukan dalam proses manufaktur modern.](https://eziil-com.translate.goog/nc-file-type/?x_tr_sl=en&x_tr_tl=id&x_tr_hl=id&x_tr_pto=sge#:~:text=Memahami%20Jenis%20File%20NC&text=File%20NC%20(Numerical%20Control)%20adalah,diperlukan%20dalam%20proses%20manufaktur%20modern.)
- Manus. (2015) . *What Is CNC Post Processing?*. Diakses pada 24 Februari 2015, <https://manusnc.com/en/blog/what-is-cnc-post-processing.>

LAMPIRAN

Lampiran 1. Proses *Programming Mechine Cutting Laser*







Smart Cut

Change parts entry at NC

Parts

Side:

No change

Corner:

No change

Holes

No change

☐ Run PH for MicroJoints

Part Handling (PH)

☒ Correct lead-in if it destroys a part

☐ Quick MJ

Set

Change +/-

MJ size:

0

 mm

Change Value:

0

 mm

Holes

☐ Perform

For hole bigger than:

0

 mm

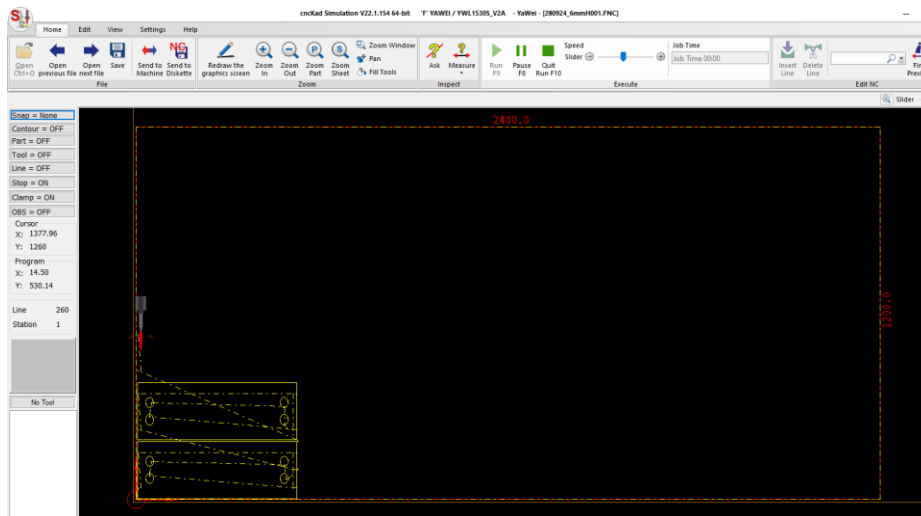
Parts

☒ Perform

Apply to Current SubNest

Apply to All SubNests

Cancel



Production Schedule Routing Report

SPK Tanggal 21-Sep-2024

25/09/2024 1:58:16 PM - Printed By : endah

Schedule ID : P152409A14 Suffix : 36 Whse Tujuan : LP

PS Desc :

Location Gudang Tujuan :

STOCK

Whse

LP

Item

X000492232

Qty Rel

8.00

Qty Com

0.00

Qty Rem

8.00

Start Date

24-Sep-2024

TGL MSK GDG

9/25/2024

TGL PAKAI

12:00:00 AM

Planner

Plan Code

AFC

Description :

T-REINFORCE

PLAT

SMALL_SCMB K360

Whse

On Hand

UM

LKS

0.00

PC

LP

0.00

PC

X000492232.JPG

WORK CENTER

P15001 - LASER

Oper.

Material

Description

Qty

UM

10

0115000

PLAT HITAM 6.0x1200x2400

0.32

PC

P24008 - BENDING MANUAL (KOMPONEN)

Oper.

Material

Description

Qty

UM

20

0.00

QTY COMPLETED :

SUPERVISOR

FOREMAN

GUDANG

Keterangan :

PRIORITAS

Lampiran 2 Dokumentasi Bersama Pembimbing Lapangan



Lampiran 3 Manual Book

Link Manual Book :

https://docs.google.com/document/d/1r2hph8omIo6JAWsyRAm7FbJNAaawhUimVp_o3lWTj1XI/edit?usp=sharing

MANUAL BOOK TUTORIAL PROGRAMING MECHINE CUTTING LASER YAWEY HLF 1530

A. AUTOCAD



Sebelum melakukan tahap programming, file yang akan dibuat perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin, dan disesuaikan dengan spesifikasi mesin. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin.

B. CNC/KAD

CNC/KAD adalah tahap dimana dalam programming, yang dilakukan pada mesin. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin.

1. Import Komponen (Home)

Pada reader di bagian ini, kita akan melakukan import data ke dalam file program. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin.

2. Live Layer Filtering

Untuk live layer filtering, kita akan melakukan proses ini. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin.



3. Input dan Material

Untuk input dan material, kita akan melakukan proses ini. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin.



Untuk input dan material, kita akan melakukan proses ini. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin.

4. Hapus Entitas yang Tidak Dibutuhkan

Untuk menghapus entitas yang tidak dibutuhkan, kita akan melakukan proses ini. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin.

- Milih ke file yang akan dihapus.
- Milih ke file yang akan dihapus.

Untuk input dan material, kita akan melakukan proses ini. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin.

5. Sheet Clamps (Home)

Untuk sheet clamps, kita akan melakukan proses ini. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin.



6. Add Cut (Home)

Untuk add cut, kita akan melakukan proses ini. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin.

Untuk cutting type, kita akan melakukan proses ini. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin.

7. Start Bar

Untuk start bar, kita akan melakukan proses ini. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin.

a. Auto

Untuk auto, kita akan melakukan proses ini. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin.

b. Side

Untuk side, kita akan melakukan proses ini. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin.

c. Tip

Untuk tip, kita akan melakukan proses ini. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin.

Untuk tip, kita akan melakukan proses ini. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin.



8. AutoCut (Global cut _ Cooling Active Run _ Ok)

Untuk auto cut, kita akan melakukan proses ini. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin.



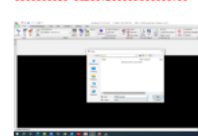
Untuk auto cut, kita akan melakukan proses ini. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin.

Untuk auto cut, kita akan melakukan proses ini. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin.



C. AutoNext

Untuk auto next, kita akan melakukan proses ini. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin.



Untuk auto next, kita akan melakukan proses ini. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin.

2. Penaturan Jarak Part

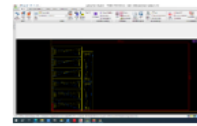
Untuk penaturan jarak part, kita akan melakukan proses ini. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin.

3. Tambah Part

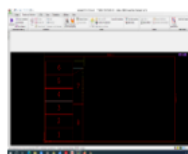
Untuk tambah part, kita akan melakukan proses ini. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin. Sebelum melakukan proses ini, perlu disesuaikan dengan spesifikasi mesin.



Activate Wind

[illegible][illegible]

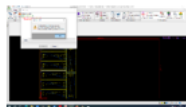
Setelah pemotongan selesai, maka akan muncul tampilan garis batas pemotongan laser seperti gambar dibawah ini.



NC for all benzene

[illegible]

Alur pemakaian Smart Cut : Autonet _Tab
Cam _Edit Cam _Smart Cut _apply to all
subject.



Tekan menu Run (F9) untuk memulai simulasi, kemudian dapat mengatur kontrol gerak laser di bagian speed yang terletak

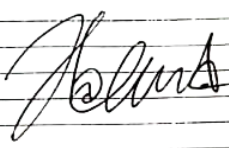
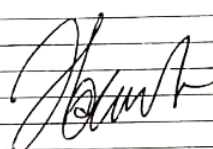
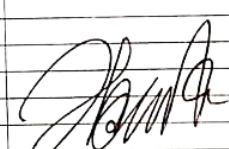
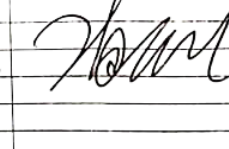
Alur simulation : Run F9 _ send Diskette _
Save

Lampiran 4 Lembar Rekapitulasi Pelaksanaan Magang

BKPM MAGANG KERJA INDUSTRI Program Studi Mesin Otomotif

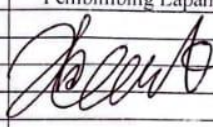
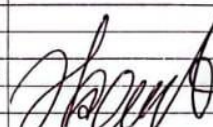
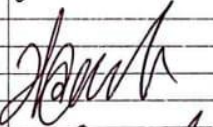
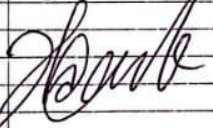
REKAPITULASI PELAKSANAAN MAGANG INDUSTRI BULAN I

❖ Nama Mahasiswa : HARTANTI DWI R.
❖ NIM : H12211341

No.	Tanggal	Kegiatan	Tanda Tangan Pembimbing Lapangan
1.	1 / 8 / 24	Induksi Meeting	
2.	2 / 8 / 24	Pengantar tempat	
3.	3 / 8 / 24	Stakeoprame gudang HE	
4.	4 / 8 / 24	" "	
5.	5 / 8 / 24	" "	
6.	6 / 8 / 24	" "	
7.	7 / 8 / 24		
8.	8 / 8 / 24		
9.	9 / 8 / 24		
10.	10 / 8 / 24		
11.	11 / 8 / 24		
12.	12 / 8 / 24	Nesting Salvagiri	
13.	13 / 8 / 24	Nesting Salvagiri	
14.	14 / 8 / 24	Pengelasan dan coba	
15.	15 / 8 / 24	Gudang	
16.	16 / 8 / 24	Gudang	
17.	17 / 8 / 24		
18.	18 / 8 / 24		
19.	19 / 8 / 24	Nesting Salvagiri	
20.	20 / 8 / 24	Nesting Salvagiri	
21.	21 / 8 / 24	Nesting Salvagiri	
22.	22 / 8 / 24	Input data gudang	
23.	23 / 8 / 24	Input data gudang	
24.	24 / 8 / 24		
25.	25 / 8 / 24		
26.	26 / 8 / 24	Pendataan dan peramaan body bus	
27.	27 / 8 / 24	Pendataan dan peramaan body bus	
28.	28 / 8 / 24	Nesting Salvagiri	
29.	29 / 8 / 24	Nesting Salvagiri	
30.	30 / 8 / 24	Nesting Salvagiri	

REKAPITULASI PELAKSANAAN MAGANG INDUSTRI
BULAN II

❖ Nama Mahasiswa : Harlani bwt R
❖ NIM : 1922134

No.	Tanggal	Kegiatan	Tanda Tangan Pembimbing Lapangan
1.	2 / 9 / 24	Diskusi Penerapan HEAT dan 3S	
2.	3 / 9 / 24	Diskusi Penerapan HEAT dan 3S	
3.	4 / 9 / 24	Program nesting Salvag	
4.	5 / 9 / 24	Program nesting Salvag	
5.	6 / 9 / 24	" "	
6.	9 / 9 / 24	" "	
7.	10 / 9 / 24	" "	
8.	11 / 9 / 24	" "	
9.	12 / 9 / 24	Membantu Kunjungan Industri	
10.	13 / 9 / 24	Membantu KASOP	
11.	17 / 9 / 24	Program nesting Salvag	
12.	18 / 9 / 24	Program nesting Salvag	
13.	19 / 9 / 24	Program nesting Salvag	
14.	22 / 9 / 24	Program nesting Salvag	
15.	23 / 9 / 24	Program nesting Salvag	
16.	24 / 9 / 24	" "	
17.	25 / 9 / 24	" "	
18.	26 / 9 / 24	Program nesting Salvag	
19.	27 / 9 / 24	Program nesting Salvag	
20.	30 / 9 / 24	Program nesting Salvag	
21.			
22.			
23.			
24.			
25.			
26.			
27.			
28.			
29.			
30.			

REKAPITULASI PELAKSANAAN MAGANG INDUSTRI
BULAN III

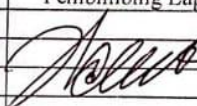
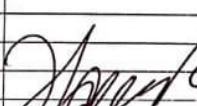
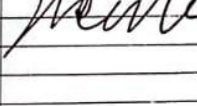
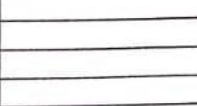
❖ Nama Mahasiswa : Hartono R
❖ NIM : H9211391

No.	Tanggal	Kegiatan	Tanda Tangan Pembimbing Lapangan
1.	1 / 10 / 24	Nesting Jawa	
2.	2 / 10 / 24	Nesting Jawa	
3.	3 / 10 / 24	Nesting Jawa	
4.	4 / 10 / 24	Nesting Jawa	
5.	7 / 10 / 24	Nesting Jawa	
6.	8 / 10 / 24	Nesting Jawa	
7.	9 / 10 / 24	Membantu data gudang	
8.	10 / 10 / 24	Membantu data gudang	
9.	11 / 10 / 24	Nesting Jawa	
10.	14 / 10 / 24	Nesting Jawa	
11.	15 / 10 / 24	Nesting Jawa	
12.	16 / 10 / 24	Nesting Jawa	
13.	17 / 10 / 24	Nesting Jawa	
14.	18 / 10 / 24	Kut ngambil data dempul	
15.	21 / 10 / 24	Kut ngambil data dempul	
16.	22 / 10 / 24	Kut ngambil data dempul	
17.	23 / 10 / 24	Nesting Jawa	
18.	24 / 10 / 24	Nesting Jawa	
19.	25 / 10 / 24	ngamal kursi bus	
20.	28 / 10 / 24	ngamal kursi bus	
21.	29 / 10 / 24	ngamal kursi bus	
22.	30 / 10 / 24	ngamal kursi bus	
23.	31 / 10 / 24	ngamal kursi bus	
24.			
25.			
26.			
27.			
28.			
29.			
30.			

REKAPITULASI PELAKSANAAN MAGANG INDUSTRI

BULAN IV

❖ Nama Mahasiswa : Hartanti Dwi R
❖ NIM : 119201321

No.	Tanggal	Kegiatan	Tanda Tangan Pembimbing Lapangan
1.	1 / 11 / 24	Mencari Referensi di perpustakaan	
2.	4 / 11 / 24	Mencari Referensi di perpustakaan	
3.	5 / 11 / 24	Penyusunan laporan idcarda room	
4.	6 / 11 / 24	Ngemal kura Bus	
5.	7 / 11 / 24	Programming Yawei	
6.	8 / 11 / 24	Programming Yawei	
7.	11 / 11 / 24	" "	
8.	12 / 11 / 24	" "	
9.	13 / 11 / 24	Membantu kunjungan Industri	
10.	14 / 11 / 24	" "	
11.	15 / 11 / 24	Programming Yawei	
12.	18 / 11 / 24	Monitoring Dosen Pembimbing	
13.	19 / 11 / 24	Membantu	
14.	20 / 11 / 24	Kunjungan Industri	
15.	21 / 11 / 24	Kunjungan Industri (mendampingi)	
16.	22 / 11 / 24	Kunjungan Industri (mendampingi)	
17.	25 / 11 / 24	Penyusunan Laporan Magang	
18.	26 / 11 / 24	" "	
19.	27 / 11 / 24	Libur PLEADA	
20.	28 / 11 / 24	Programming Yawei	
21.	29 / 11 / 24	" "	
22.			
23.			
24.			
25.			
26.			
27.			
28.			
29.			
30.			

Lampiran 5 Lembar Penilaian Pembimbing Lapang

BKPM MAGANG KERJA INDUSTRI Program Studi Mesin Otomotif

**LEMBAR PENILAIAN
PEMBIMBING LAPANG MAGANG INDUSTRI**

- Lokasi MAGANG INDUSTRI/MKI *) :
PT LAKSANA : BUS MANUFAKTUR
- Alamat Lokasi MAGANG INDUSTRI/MKI *) :
Jl. SORCarno-Hattu, Gembongan, Karangjati, kec. Berghs Ungaran Jateng
- Waktu Pelaksanaan : 01 Agustus - 30 November 2024
- Nama Pembimbing Lapang : 1. Bpk Agung Ridho Cahyono S.E.M.M
2.
3.

NO	AKTIVITAS YANG DINILAI	NILAI (DALAM ANGKA)
1.	Penguasaan materi/keterampilan di lapang	100
2.	Penguasaan terhadap tugas yang dibebankan di lapang	100
3.	Kreativitas / Daya Cipta	100
4.	Kerjasama	100
5.	Kedisiplinan	100
JUMLAH		500
RATA-RATA		100

Pembimbing Lapang MAGANG INDUSTRI *)


Agung Ridho Cahyono S.E.M.M
NIP. 197903211999031002

- Kriteria Penilaian :

HURUF MUTU	ANGKA MUTU	SKOR PENILAIAN
A	4,00	> 80
AB	3,50	76 - 80
B	3,00	71 - 75



LAKSANA

F.HRD.51.R.00.T.03.11.2014/549

SERTIFIKAT

PRAKTIK KERJA INDUSTRI

DIBERIKAN KEPADA

HARTANTI DWI RAHAYU

Nama di atas telah menyelesaikan Program Praktik Kerja Industri di :
PT LAKSANA BUS MANUFAKTUR
01 Agustus 2024 - 29 November 2024
Dengan Hasil
SANGAT BAIK

Ungaran, 29 November 2024


Agung Ridho Cahyono, S.E., M.M.
HRD & Training Manager

