

**LAPORAN ON THE JOB TRAINING (OJT)
DI PESAWAT AIRBUS A320
BATAM AERO TECHNIC (BAT)
DIVISI BASE MAINTENANCE BATAM**

LAPORAN ON THE JOB TRAINING



Oleh:

AGIL BAYU RAMADHAN
NIT: 30421027

**PROGRAM STUDI DIPLOMA 3 TEKNIK PESAWAT UDARA
POLITEKNIK PENERBANGAN SURABAYA
2024**

**LAPORAN ON THE JOB TRAINING (OJT)
DI PESAWAT AIRBUS A320
BATAM AERO TECHNIC (BAT)
DIVISI BASE MAINTENANCE BATAM**

LAPORAN ON THE JOB TRAINING

Diajukan sebagai Syarat Menempuh Ujian *Basic License* pada
Program Studi Diploma 3 Teknik Pesawat Udara



Oleh:

AGIL BAYU RAMADHAN
NIT: 30421027

**PROGRAM STUDI DIPLOMA 3 TEKNIK PESAWAT UDARA
POLITEKNIK PENERBANGAN SURABAYA
2024**

HALAMAN PERSETUJUAN

LAPORAN ON THE JOB TRAINING DI BATAM AERO TECHNIC

Oleh :

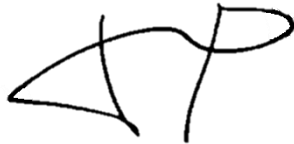
AGIL BAYU RAMADHAN

NIT. 30421027

Laporan *On the Job Training* telah diterima dan disahkan sebagai salah satu syarat penilaian *On the Job Training*

Disetujui Oleh :

Pembimbing Lapangan



SAEPULOH
ID. 83103393

Dosen Pembimbing OJT



AJENG WULANSARI S.T.,M.T.
NIP. 19890606 200912 2 001

Mengetahui
MANAGER HANGGAR G
BATAM AERO TECHNIC



AHMAD YUSUF
ID.63041848

HALAMAN PENGESAHAN

LAPORAN ON THE JOB TRAINING (OJT) DI BATAM AERO TECHNIC

Oleh :

AGIL BAYU RAMADHAN
NIT. 30421027

Telah dipertahankan dan dinyatakan lulus pada ujian
Laporan On The Job Training
Program Pendidikan Diploma 3 Teknik Pesawat Udara
Politeknik Penerbangan Surabaya
pada tanggal : Surabaya, 03 Juli 2024

Panitia Penguji :

Ketua



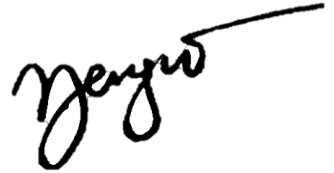
Dr. Ir. SETYO HARIYADI S.P. S.T, M.T.
NIP. 19790824 200912 1 001

Sekretaris



ADE IRFANSYAH, ST, M.T.
NIP. 19801125 200212 1 002

Anggota



AJENG WULANSARI, ST, M.T.
NIP. 19890606 200912 2 001

Ketua Program Studi
D3 TEKNIK PESAWAT UDARA



Ir. BAMBANG JUNIPITOYO, ST, MT
NIP. 19780626 200912 1 001

KATA PENGANTAR

Puji syukur kita panjatkan kepada Allah SWT, yang telah memberikan Ridho, Rahmat dan Hidayah-Nya, sehingga penulis dapat melaksanakan Praktek Kerja Lapangan (*On the Job Training*) di *BATAM AERO TECHNIC* yang dilaksanakan mulai tanggal 01 April 2024 sampai dengan 30 Juni 2024 dan dapat menyelesaikan laporan *On the Job Training*.

Maksud dari pembuatan laporan ini adalah untuk menambah pengetahuan saya dalam menuntut ilmu serta keterampilan yang telah saya dapatkan selama pelaksanaan OJT. Saya mengucapkan terima kasih kepada:

1. Bapak Ahmad Bahrawi, S.E., M.T. selaku Direktur Politeknik Penerbangan Surabaya.
2. Bapak Ir. Bambang Junipitoyo, S.T., M.T. selaku Ketua Program Studi Teknik Pesawat Udara di Politeknik Penerbangan Surabaya.
3. Ibu Ajeng Wulansari, S.T, M.T. selaku dosen pembimbing laporan *On the Job Training (OJT)*.
4. Bapak Ahmad Yusuf selaku Manager Hangar G di Batam Aero Technic.
5. Bapak Saepuloh selaku *Chief Line* 23 Hanggar G di Batam Aero Technic yang senantiasa membimbing dan membantu dalam penyusunan laporan *On the Job Training (OJT)*.
6. Bapak Rizki Ichwan Aziz selaku *Group Leader* Grup B *Line* 23 Hanggar G di Batam Aero Technic.
7. Seluruh *engineer* dan *mechanic* di Grup B *Line* 23 *Unit Base Maintenance* Batam Aero Technic.
8. Kepada Ibu dan Bapak, serta saudara yang telah memberikan doa, kasih sayang, dukungan moral dan material serta dorongan semangat kepada saya.
9. Seluruh rekan *On the Job Training (OJT)* di Batam Aero Technic.

Demikian serta terima kasih, apabila terdapat salah kata dan penulisan bahasa maupun nama, penulis mohon maaf. Semoga laporan ini dapat berguna bagi seluruh yang membaca laporan ini.

Batam, 30 Juni 2024



Agil Bayu Ramadhan
NIT. 30421027

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PERSETUJUAN.....	ii
HALAMAN PENGESAHAN.....	iii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR BAGAN.....	viii
 BAB I PENDAHULUAN.....	 1
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Maksud dan Tujuan Pelaksanaan OJT.....	1
1.3 Dasar Pelaksanaan OJT	2
 BAB II PROFIL LOKASI OJT	 3
2.1 Sejarah Singkat	3
2.2 Data Umum.....	3
2.2.1 Profil Perusahaan	3
2.2.2 Armada Lion Air.....	4
2.2.3 Logo Perusahaan	6
2.2.4 Visi, Misi, dan Value Perusahaan	7
2.2.5 Lingkup dan Bidang Usaha.....	7
2.2.6 Fasilitas	7
2.3 Struktur Organisasi Perusahaan	8
2.4 Budaya Perusahaan	9
 BAB III TINJAUAN TEORI.....	 10
3.1 Airbus A320.....	10
3.2 Jadwal Perawatan Pesawat.....	11
3.3 <i>Slats</i>	11
3.4 <i>Lighting System</i>	12
3.5 <i>Engine</i>	12
3.6 <i>Speed Handle</i>	13
3.7 <i>Locking Tool Flap Slat Lever</i>	13
3.8 <i>Grease Gun</i>	13
3.9 <i>Aeroshell Grease 33</i>	14
3.10 <i>Safety Clip-Circuit Breaker</i>	14
3.11 <i>Push Pull Gauge</i>	15
 BAB IV HASIL PELAKSANAAN OJT	 16
4.1 Lingkup Pelaksanaan OJT	16
4.2 Jadwal Pelaksanaan OJT	16
4.3 Inspeksi dan Permasalahan	17

4.3.1	<i>Slats track lubricate all track rollers and pinions</i>	<i>17</i>
4.3.2	<i>Service area light not illuminate at THS compartment.....</i>	<i>21</i>
4.3.3	<i>Functional check of fan cowl latch tension.....</i>	<i>24</i>
BAB V PENUTUP.....		27
5.1	Kesimpulan	27
5.1.1	Kesimpulan Bab IV	27
5.1.2	Kesimpulan Pelaksanaan OJT.....	27
5.2	Saran	28
5.2.1	Saran Bab IV	28
5.2.2	Saran Pelaksanaan OJT	28
DAFTAR PUSTAKA		29
LAMPIRAN 1		30
LAMPIRAN 2		36
LAMPIRAN 3		46
LAMPIRAN 4		56

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2. 1 Logo Perusahaan	6
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi Perusahaan	8
Gambar 3. 1 Pesawat Airbus A320 PK-SGA.....	10
<i>Gambar 3. 2 Schedule maintenance check</i>	<i>11</i>
Gambar 3. 3 Peta konsep <i>aircraft lighting system</i>	12
Gambar 3. 4 <i>Speed Handle</i>	13
Gambar 3. 5 <i>Locking tool flap slat lever</i>	13
Gambar 3. 6 <i>Grease gun</i>	14
Gambar 3. 7 <i>Aeroshell grease 33</i>	14
Gambar 3. 8 <i>Safety clip-circuit breaker</i>	14
Gambar 3. 9 <i>Tool push pull gauge 150 lb</i>	15
Gambar 4. 1 <i>Slats track</i>	18
<i>Gambar 4. 2 Task card slats track lubricate all track and pinions</i>	<i>18</i>
Gambar 4. 3 <i>Locking tool flap/slat lever</i>	19
Gambar 4. 4 <i>Slats mechanism panel</i>	19
Gambar 4. 5 <i>Slats track grease point</i>	20
Gambar 4. 6 <i>Service area light at THS comparment</i>	22
<i>Gambar 4. 7 Task card Service area light not illuminate at THS compartment</i> ...	<i>22</i>
Gambar 4. 8 <i>Light service area</i>	23
Gambar 4. 9 <i>Light bulb</i>	23
Gambar 4. 10 <i>Fan cowl door</i>	24
<i>Gambar 4. 11 Task card Functional check of fan cowl latch tension</i>	<i>25</i>
Gambar 4. 12 <i>Spigots dan bumpers adjustment</i>	26

DAFTAR BAGAN

	Halaman
Bagan 4. 1 <i>Slats track lubricate all track rollers and pinions</i>	17
Bagan 4. 2 <i>Service area light not illuminate at THS compartment</i>	21
Bagan 4. 3 <i>Functional check of fan cowl latch tension</i>	24

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Pemenuhan materi yang selama ini dilaksanakan oleh Politeknik Penerbangan Surabaya hendaklah ditunjang oleh suatu kegiatan yang dapat membuka wawasan para taruna yang dituntut untuk dapat menerapkan ilmunya di lapangan kerja. Dari sini dapat dilihat betapa pentingnya ilmu dan praktik yang langsung terkait ruang lingkup pekerjaannya. Maka *OJT (On the Job Training)* dianggap perlu untuk menambah wawasan di dalam menerapkan ilmu yang telah diajarkan di kampus.

Para taruna yang mengikuti kegiatan ini juga diberi kesempatan secara langsung untuk menerapkan pengetahuan dan pelatihan di lingkungan pekerjaan yang sesungguhnya didapat selama mengikuti pendidikan teori maupun praktik di Politeknik Penerbangan Surabaya. *OJT* ini merupakan salah satu bentuk nyata dari penerapan ilmu yang didapat dari kegiatan belajar mengajar di Kampus Politeknik Penerbangan Surabaya. Kegiatan *OJT* bagi Taruna Teknik Penerbangan khususnya Diploma 3 Teknik Pesawat Udara angkatan VII dilaksanakan berdasarkan kurikulum dan silabus yang dibuat sesuai dengan kalender akademik yang ditetapkan oleh Politeknik Penerbangan Surabaya. Batam *Aero Technic* sebagai perusahaan yang memiliki semua aspek yang hendak dipelajari dan sesuai dengan program pendidikan di Politeknik Penerbangan Surabaya, maka ditunjuklah Batam *Aero Technic Tbk.* sebagai tempat pelaksanaan *OJT*.

1.2 Maksud dan Tujuan Pelaksanaan *OJT*

Adapun maksud dan tujuan dari kegiatan *On the Job Training* di Batam *Aero Technic* terutama di divisi *base maintenance* yaitu:

1. Meningkatkan pengetahuan dasar yang diperoleh di pendidikan Politeknik Penerbangan Surabaya.
2. Melaksanakan pembelajaran yang tertuang pada kurikulum pendidikan Diploma 3 Teknik Pesawat Udara di Politeknik Penerbangan Surabaya.

3. Menerapkan disiplin ilmu yang sudah diterima di pendidikan Politeknik Penerbangan Surabaya.
4. Mendapatkan gambaran nyata tentang keadaan situasi dan kondisi perawatan pesawat udara.
5. Meningkatkan motivasi belajar untuk menyongsong tentang dunia kerja.
6. Menerapkan pengetahuan tentang perawatan pesawat udara dengan pengawasan *mechanic* dan *engineer* perusahaan perawatan pesawat udara.
7. Mengamati pola kerja perawatan pesawat udara dan standar operasional dan prosedur.
8. Menerapkan dan melaksanakan pekerjaan sesuai dengan *Task Card* yang ada dan bekerja dengan panduan *Maintenance Manual*.

1.3 Dasar Pelaksanaan OJT

Dasar pelaksanaan On the Job Training (OJT) Politeknik Penerbangan Surabaya adalah sebagai berikut:

1. Undang-undang Republik Indonesia Nomor 20 Tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional.
2. Undang-undang Nomor 1 Tahun 2009 Tentang Penerbangan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2009 Nomor 1. Tambahan Lembaran Negara Republik Nomor 4956).
3. Undang Undang Nomor 12 Tahun 2012 Tentang Pendidikan Tinggi (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 158 Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5336).
4. Peraturan Pemerintah Nomor 4 Tahun 2014 Penyelenggaraan Pendidikan Tinggi dan Pengelolaan Perguruan Tinggi (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 16. Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5500).
5. Peraturan Menteri Perhubungan Nomor PM 86 Tahun 2014 Tahun 2014 tanggal 16 Desember 2014 tentang Organisasi dan Tata Kerja Politeknik Penerbangan Surabaya.
6. Peraturan Menteri Perhubungan Nomor PM 88 Tahun 2015 tanggal 06 Mei 2015 tentang Statuta Politeknik Penerbangan Surabaya.

BAB II

PROFIL LOKASI OJT

2.1 Sejarah Singkat

Didirikan pada tanggal 19 Oktober 1999 dan beroperasi pada tanggal 30 Juni 2000. Maskapai Lion Air beroperasi pertama kalinya dengan menggunakan Boeing 737-200 yang disewa untuk membuka rute ke Pontianak. Maskapai penerbangan ini dikomando oleh Rusdi Kirana dan keluarganya.

Lion Air memiliki divisi perawatan pesawat yang di sebut *Lion Technic*, di mana tugasnya meliputi perawatan pesawat di *Line Maintenance* (perawatan kecil) meliputi *preflight check*, *transit check*, *daily check* sampai ‘A’ check dan *heavy Maintenance* (perawatan besar) yang meliputi ‘C’ check.

PT. Lion Teknik adalah perusahaan yang melayani perawatan perbaikan pesawat terbang termasuk *engine* dan komponen pesawat terbang. PT. Lion Teknik didirikan pada tahun 2002 dan telah disahkan oleh otoritas kementerian perhubungan udara indonesia pada tahun 2005 no.145/58600 dan kementerian udara thailand pada tahun 2013. Pada tanggal 13 september 2013 Lion Teknik berubah nama menjadi *Batam Aero Technic*. Secara operasional perusahaan *Batam Aero Technic* berada dibawah naungan PT. *Lion Group*. Dengan demikian *Batam Aero Technic* mempunyai tanggung jawab untuk memberikan dukungan dalam melaksanakan operasi jasa penerbangan dan juga tetap mendukung operasi penerbangan *Lion Group*. Perusahaan *Lion Group* terdiri dari *Lion Air*, *Wings Air*, *Lion Biz Jet*, *Malindo Air*, *Batik Air*, *Super Air Jet*, dan *Thai Lion*.

2.2 Data Umum

2.2.1 Profil Perusahaan

Batam Aero Technic merupakan salah satu Badan Usaha Milik Swasta (BUMS) yang bergerak dibidang jasa transportasi udara. Maskapai penerbangan Lion Air meresmikan hanggar pertama bagi anak perusahaannya, *Batam Aero Technic* di Batam. Anak perusahaan Lion Air ini bergerak dalam bidang *Schedule* dan *Unschedule Maintenance* dan *Repair*

Kode organisasi	: 145D-914
Nama perusahaan	: Batam Aero Technic
<i>Doing business</i>	: Batam Aero Technic
Alamat perusahaan	: Kawasan Bandar Udara Hang Nadim, Batu Besar Nongsa, Batam, Kepulauan Riau
Nomor telepon	: +627788073188
Fax	: +627788073188
Alamat <i>email</i>	: -
Status operasi	: VALID

2.2.2 Armada Lion Air

Lion Air saat ini mengoperasikan pesawat Boeing 737-900ER, Boeing 737-800NG, Boeing 747-400, Airbus A320 dan pesawat Airbus A330-300. Untuk mengakomodasi tingginya permintaan transportasi udara, Lion Air memilih pesawat komersial dengan Lorong tunggal yang sangat efisien untuk penerbangan domestik dan juga pesawat komersial dengan lorong ganda untuk penerbangan internasional yang mampu menampung banyak penumpang.

Lion Air pertama kali menerima Boeing 737-900ER pada April 2007, pesawat tiba dengan skema cat ganda khusus yang dikombinasikan lambang Lion Air pada vertical stabilizer dan design warna Boeing pada badan pesawat. Pesawat dengan penggunaan bahan bakar efisien ini mampu mengurangi emisi karbon hingga 4% sehingga kemungkinan membawa jejak karbon lebih kecil setiap kali Anda bepergian dengan B737-900ER tersebut. Pesawat perkasa ini bisa terbang sekitar 500 mil diatas laut, sampai dengan 3.200 nm (5,925km) dengan tank AUX.

Lion Air merupakan pengguna pertama armada Boeing hybrid di Asia. Lion Air lalu mengambil 15 pengiriman B737-900ER lainnya pada Desember 2008 yang keseluruhan pesawat tersebut dikonfigurasi pada kelas ekonomi dengan total 215 kursi masing-masing pesawatnya. Dan hingga saat ini Lion Air memiliki 71 unit pesawat Boeing 737-900ER.

Setelah merasakan efisiensi penggunaan bahan bakar pada jenis pesawat Boeing 737-900ER, Lion Air juga mencoba jenis pesawat Boeing 737-800NG yang

mulai digunakan sejak tahun 2012. Pesawat Boeing 737- 800NG milik Lion Air ini memiliki konfigurasi kelas tunggal dan mampu membawa penumpang sebanyak 189 orang.

Hingga saat ini Lion Air memiliki 32 unit pesawat Boeing 737- 800NG. Dengan penambahan terbaru dari Boeing 737-800NG pada armada Lion Air, hal tersebut Lion Air saat ini mengoperasikan pesawat Boeing 737-900ER, Boeing 737-800NG, Boeing 747-400, pesawat Airbus A320-200 dan pesawat Airbus A330-300. Untuk mengakomodasi tingginya permintaan transportasi udara, Lion Air memilih pesawat komersial dengan Lorong tunggal yang sangat efisien untuk penerbangan domestik dan juga pesawat komersial dengan lorong ganda untuk penerbangan internasional yang mampu menampung banyak penumpang.

Lion Air pertama kali menerima Boeing 737-900ER pada April 2007, pesawat tiba dengan skema cat ganda khusus yang dikombinasikan lambang Lion Air pada vertical stabilizer dan design warna Boeing pada badan pesawat. Pesawat dengan penggunaan bahan bakar efisien ini mampu mengurangi emisi karbon hingga 4% sehingga kemungkinan membawa jejak karbon lebih kecil setiap kali Anda bepergian dengan B737-900ER tersebut.

Pesawat perkasa ini bisa terbang sekitar 500 mil diatas laut, sampai dengan 3.200 nm (5,925km) dengan tank AUX. Lion Air merupakan pengguna pertama armada Boeing hybrid di Asia. Lion Air lalu mengambil 15 pengiriman B737-900ER lainnya pada Desember 2008 yang keseluruhan pesawat tersebut dikonfigurasi pada kelas ekonomi dengan total 215 kursi masing-masing pesawatnya. Dan hingga saat ini Lion Air memiliki 71 unit pesawat Boeing 737-900ER.

Setelah merasakan efisiensi penggunaan bahan bakar pada jenis pesawat Boeing 737-900ER, Lion Air juga mencoba jenis pesawat Boeing 737 -800NG yang mulai digunakan sejak tahun 2012. Pesawat Boeing 737- 800NG milik Lion Air ini memiliki konfigurasi kelas tunggal dan mampu membawa penumpang sebanyak 189 orang. Hingga saat ini Lion Air memiliki 32 unit pesawat Boeing 737-800NG. Dengan penambahan terbaru dari Boeing 737-800NG pada armada Lion Air, hal

tersebut memungkinkan maskapai menawarkan lebih banyak penerbangan nonstop dengan tarif terjangkau ke banyak tujuan.

Selain pesawat berbadan kecil, Lion Air juga memiliki pesawat Boeing 747-400 yang merupakan armada terbesar pertama yang dimiliki oleh Lion Air. Didatangkan pada tahun 2009, pesawat yang juga dikenal sebagai Jumbo Jet ini memiliki empat mesin dan dapat terbang pada kecepatan 0.85 mach atau 909 kilometer per jam dan mampu terbang dengan jarak maksimum 13.570 km sampai 15.000 km.

2.2.3 Logo Perusahaan



Gambar 2. 1 Logo Perusahaan (Sumber : Lion Air Group)

Untuk memperkenalkan bisnis perusahaannya kepada public, PT Lion Air Group memilih logo singa terbang agar dapat lebih mudah diingat oleh masyarakat. Filosofi dari logo tersebut adalah singa yang menggambarkan semangat dan keberanian. Pada saat itu *founder of* Lion Air Group, Rusdi Kirana memiliki bisnis *tour and travel* kemudian memiliki keberanian dan semangat yang kuat untuk mendirikan bisnis maskapai penerbangan bersama saudaranya. Sayap yang memiliki arti jenis usaha yang dijalankan, yaitu bisnis transportasi udara. Terakhir adalah matahari yang merupakan gambaran dari suatu hal yang menjadi kebutuhan manusia. Dengan semangat dan keberanian yang dimiliki perusahaan yang bergerak dalam bidang transportasi udara hadir untuk memenuhi kebutuhan manusia.

2.2.4 Visi, Misi, dan Value Perusahaan

Adapun visi perusahaan adalah *To be A “World Class MRO” providing service with Highest standard of Quality and Safety.*

Misi perusahaan adalah *Maintaining airworthiness of our products, with excellent quality and placing Safety as first Priority, we are committed to provide the Best Service to our Customer.*

2.2.5 Lingkup dan Bidang Usaha

Batam Aero Technic merupakan perusahaan yang bergerak dibidang usaha perawatan pesawat termasuk *engine* dan komponen pesawat terbang. Dengan sertifikasi DGCA dan FAA, Batam Aero Technic memiliki kapabilitas untuk merawat pesawat jenis ATR 72, Boeing 737 Series, Airbus dan beberapa pesawat kecil.

2.2.6 Fasilitas

Merujuk pada regulasi dari CASR 145 yaitu *Aproved Maintenance Organization* pada *subpart C Housing and facilities requirtment* Batam Aero Technic mempunyai fasilitas yang sesuai dengan prosedur dan layak untuk digunakan. Adapun fasilitas yang dapat menunjang kegiatan perawatan pesawat terbang yang terdapat di Hanggar Batam Aero Technic, seperti berikut:

a. Hangar

Batam Aero Technic memiliki 2 tempat untuk perawatan pesawat terbang yang terletak di Lanud AL Juanda Airport , Surabaya dan Hang Nadim Airport, Batam. Batam Aero Technic di Surabaya berdiri diatas lahan 97805.5 m² dan untuk di Batam berdiri diatas lahan 120.000 m² fasilitasnya termasuk Hangar, *shop*, *apron*, *management building* dan gudang. Batam Aero Technic di Batam memiliki 8 hangar perawatan pesawat terbang, yaitu Hangar A1, A2, B1, B2, C, D, E, dan G

b. Workshop

Workshop merupakan tempat perbaikan komponen yang dilepas dari pesawat. *Workshop* untuk perbaikan *airframe* berada di hanggar tahap 2. *Workshop* lainnya mempunyai kemampuan untuk memperbaiki dan merawat komponen seperti

Landing Gear Build Up Workshop, Engine Build Up Workshop, Cabin Maintenance and Apperance Workshop, dan lainnya.

c. *Management building*

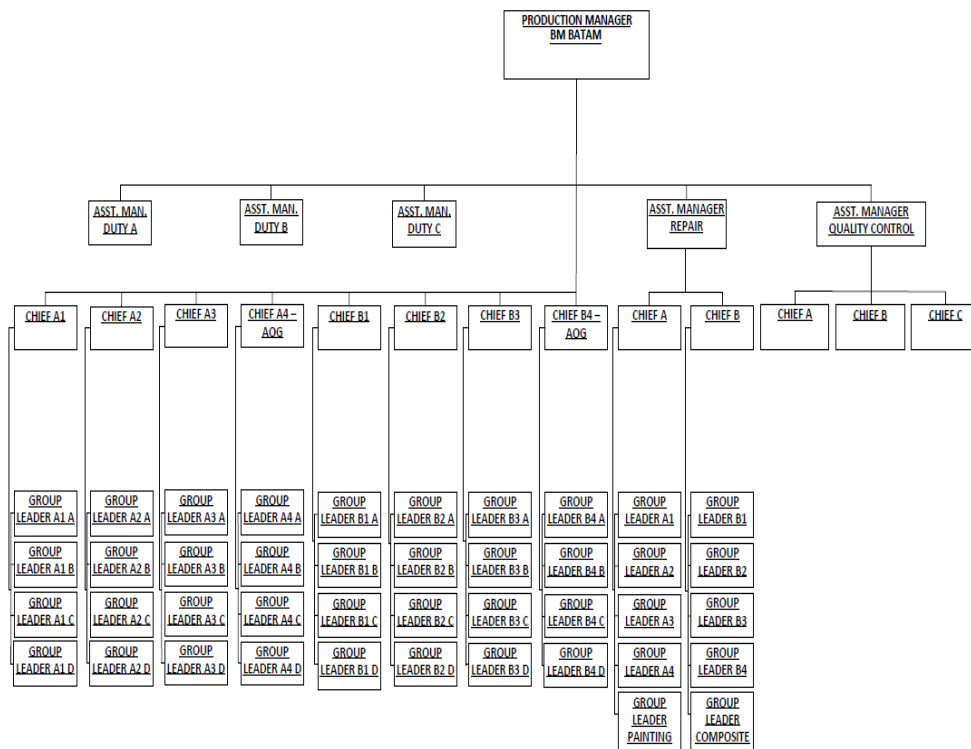
Management Building digunakan sebagai tempat kegiatan administrasi. Ruangan perkantoran dilengkapi dengan ruang pertemuan, ruang kelas, ruangan ibadah, dan ruang *staff*.

2.3 Struktur Organisasi Perusahaan

Seperti halnya suatu organisasi pada umumnya, maka *Batam Aero Technic* juga memiliki suatu pembagian tugas dan tanggung jawab, dimana masing-masing bagian memiliki kewajiban dalam mengelola dan mengerjakan kegiatan masing-masing untuk memperoleh suatu daya guna yang tinggi, semuanya itu tidak dapat terlepas dari sistem manajemen.



HANGGAR DEPUTY AND PRODUCTION DEPARTMENT



Gambar 2. 2 Struktur Organisasi Perusahaan (Sumber : Struktur *Lion Group*)

2.4 Budaya Perusahaan

Pada perusahaan ini hubungan antar karyawan selalu harmonis dan menciptakan iklim kerja yang komunikatif, kontributif, kooperatif, dan koordinatif. Hubungan tersebut dapat terwujud karena berawal dari sikap yang saling menghormati pada profesi masing-masing tanpa memandang tinggi rendahnya status pekerjaan tersebut.

Karyawan wajib mentaati tata tertib setiap masuk kerja, yaitu sebagai berikut:

- a. Mengisi absensi (sidik jari/ kartu hadir) pada waktu masuk dan pulang bekerja.
- b. Memakai tanda pengenal (ID Card) yang dipasang dibagian dada sebelah kiri atau digantung dan terlihat jelas.
- c. Memakai pakaian seragam dinas sesuai ketentuan yang berlaku.
- d. Mentaati waktu masuk kerja, waktu istirahat dan waktu pulang bekerja sesuai yang diberlakukan.
- e. Memberitahu atau meminta izin kepada Atasan bila akan meninggalkan tempat bekerja selama jam kerja masih berlaku.
- f. Mentaati prosedur tata tertib yang berlaku di lingkungan perusahaan.
- g. Wajib menggunakan peralatan safety selama bekerja.
- h. Tidak melanggar tata tertib yang berlaku di perusahaan.

BAB III TINJAUAN TEORI

3.1 Airbus A320

Sebuah pesawat *narrow body* buatan Airbus yang memiliki ukuran sama dengan Boeing 727 dapat menawarkan teknologi lebih maju, meningkatkan keekonomisan operasi dan kapasitas penumpang beragam. Teknologi digital yang dimiliki oleh A320 menjadi lompatan teknologi sebanyak dua generasi dibandingkan 727 yang masih analog dan satu generasi di depan Boeing 737 seri -300/-400/-500. A320 ditargetkan menjadi pengganti armada global dari 727 dan varian awal dari 737.



Gambar 3. 1 Pesawat Airbus A320 PK-SGA

Seri A320 memiliki dua varian, A320-100 dan A320-200. hanya 21 A320-100 yang pernah diproduksi; pesawat ini, yang pertama dibangun, dikirimkan hanya kepada Air Inter (sebuah maskapai yang kemudian dibeli oleh Air France) dan British Airways. A320-200 dilengkapi dengan sayap wingtip dan memiliki kapasitas bahan bakar lebih besar dari A320-100 untuk peningkatan jarak tempuh; sedangkan perbedaan yang lain cukup kecil. Lima dari pesawat A320-100 terakhir, yang dioperasikan oleh British Airways, dihentikan operasinya pada akhir tahun 2007. A320-100 terakhir, yang dioperasikan oleh Air France pensiun pada tahun 2010. Jarak tempuh umum dengan kapasitas 150 penumpang untuk A320-200

adalah sekitar 2.900 mil laut (5.400 km). Pesawat ini dengan mesin CFMI CFM56-5 atau IAE V2500 dengan daya dorong sebesar 113 kN hingga 120 kN.

3.2 Jadwal Perawatan Pesawat

Pemerintah sebagai regulator, telah mengatur seputar keamanan dan keselamatan penerbangan melalui PP Nomor 3/2001. Pesawat harus mempunyai sertifikat perusahaan perawatan pesawat udara, yakni tanda bukti terpenuhinya standar dan prosedur dalam perawatan pesawat, mesin pesawat, baling-baling pesawat, dan komponen-komponen lain oleh suatu perusahaan perawatan. Untuk perawatan rutin, interval yang sudah ditetapkan harus diulang dalam interval waktu tersebut. Sementara itu, perawatan nonrutin akan dilakukan berdasarkan temuan yang didapat saat pengoperasian pesawat.

PACKAGE	A320 MPD INTERVAL*	A320 MP INTERVAL*
PHASE CHECK	1000 FH/ 1000 FC/ 6 MO	1000 FH/ 1000 FC/ 6 MO
C- CHECK	12000 FH/ 8000 FC/ 36 MO	12000 FH/ 8000 FC/ 36 MO
STRUCTURE	6 YE and 12 YE	6 YE and 12 YE

Gambar 3. 2 Schedule maintenance check (Sumber: maintenance program Super Air Jet)

Contoh perawatan interval dan penamaan perawatan pada operator *Super Air Jet*, misalnya *Phase Check* yang dilakukan setiap interval *1.000 flight hours/ 1.000 flight cycle/6 month* tergantung mana yang lebih dulu dicapai dan berlaku kelipatan. Pada *1000 flight hours* pertama disebut *Phase Check 1*, lalu *2000 flight hours* disebut *Phase Check 2*, dan berlaku seterusnya.

Setelah menempuh *12.000 flight hours*, pesawat akan mengalami pemeliharaan yang disebut *C Check*. Pada *12.000 flight hours* pertama disebut *C Check 1*, lalu *24.000 flight hours* disebut *C Check 2*, dan berlaku seterusnya.

3.3 Slats

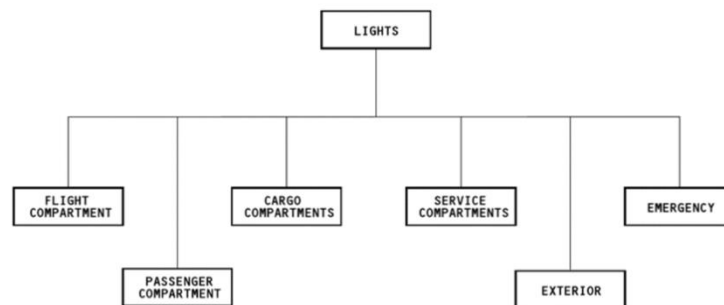
Slats adalah permukaan aerodinamis di tepi muka sayap pesawat sayap tetap, ketika digunakan, memungkinkan sayap untuk beroperasi pada sudut serangan tinggi. Sebuah koefisien angkat tinggi yang dihasilkan sebagai hasil dari *angle of attack* dan kecepatan, sehingga dengan mengerahkan bilah *slats* pesawat terbang dapat terbang pada kecepatan yang lebih lambat, atau lepas landas dan mendarat di

jarak pendek. *Slats* biasanya digunakan ketika mendarat atau melakukan manuver yang mengambil pesawat dekat dengan *stall*, tetapi biasanya dalam penerbangan normal untuk meminimalkan hambatan.

3.4 Lighting System

Lighting system pada pesawat terbang pada dasarnya merupakan sistem yang menghasilkan penerangan atau illumination pada 2 bagian pesawat yaitu *interior* dan *exterior*. Pada *exterior light* di gunakan untuk *lighting* pada saat *landing*, *navigasi in flight* dan *maintenance* pada saat *on ground*. Sedangkan pada *interior* digunakan penerangan pada *instrument*, *cockpit*, *cargo* dan *cabin* penumpang. *Electrical power* nya adalah 115 V AC 400 Hz dari generator AC maupun inverter. Tipe – tipe lampu yang digunakan dalam *aircraft lighting system*:

- *Halogen lamp*
- *Fluorescent lamp*
- *LED*



Gambar 3. 3 Peta konsep *aircraft lighting system*

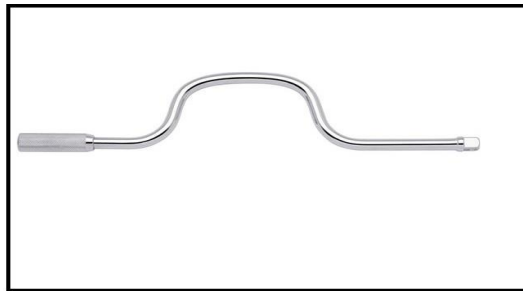
3.5 Engine

Engine pada pesawat adalah suatu alat yang berfungsi sebagai penghasil gaya dorong dengan cara mengubah energi panas pada bahan bakar menjadi energi gerak pada *bleed* kemudian pesawat akan mendapatkan *thrust*. Selain menghasilkan gaya dorong, engine pada pesawat juga menghasilkan *electric*, *hydraulic*, dan *pneumatic*. Ada berbagai macam jenis engine pada pesawat, antara lain *Piston Engine*, *Turbojet Engine*, *Turboprop Engine*, *Turbofan Engine*, dan *Turboshaft Engine*. Engine pada Airbus A320 menggunakan tipe IAE V2500 dan termasuk dalam *turbofan engine*

yang memiliki *high bypass ratio* dan *dual rotor*. Engine ini memiliki berat 2404 kg yang ditempatkan dibagian bawah pada *wing*.

3.6 *Speed Handle*

Speed Handle digunakan untuk melepas/mengencangkan *screw/bolt* yang berada di jangkauan tangan dan mempersingkat waktu pada saat melepas/mengencangkan *screw/bolt*.



Gambar 3. 4 *Speed Handle* (Sumber: Gerai Teknologi)

3.7 *Locking Tool Flap Slat Lever*

Locking Tool Flap Slat Lever digunakan untuk mengunci *flap slat lever* pada saat melakukan *maintenance* agar *flap* dan *slats* tidak dioperasikan terlebih dahulu sebelum *maintenance* itu dinyatakan selesai.



Gambar 3. 5 *Locking tool flap slat lever* (Sumber: Aviotools)

3.8 *Grease Gun*

Grease Gun digunakan untuk menambahkan *grease*. *Grease gun* digunakan dalam keadaan sewaktu lubrikasi yang harus diberikan pada *grease point*. Cara kerjanya dengan cara memompa tuas *grease gun* dan akan mengeluarkan *grease* tersebut.



Gambar 3. 6 Grease gun (Sumber: Supermarketbangunan.com)

3.9 *Aeroshell Grease 33*

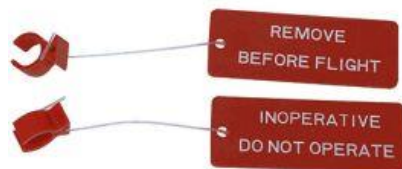
Aeroshell grease 33 adalah *grease* sintetis yang sering digunakan pada pesawat yang terdiri dari *lithium complex thickened synthetic base oil* dengan penghambat korosi, oksidasi, dan aditif pembawa beban.



Gambar 3. 7 Aeroshell grease 33 (Sumber: Skyfuel)

3.10 *Safety Clip-Circuit Breaker*

Alat ini berfungsi untuk kunci pengaman *circuit breaker* agar pada saat *maintenance* tidak ada arus pendek yang membahayakan pada saat *maintenance* pesawat.



Gambar 3. 8 Safety clip-circuit breaker (Sumber: Chief Aircraft)

3.11 *Push Pull Gauge*

Push pull gauge adalah alat ukur yang digunakan untuk mengukur gaya, baik gaya dorong (kompresi) atau gaya tarik (ketegangan) suatu objek. *Push pull gauge* umumnya berukuran kecil, sederhana, dan portabel dengan sistem yang dioperasikan secara digital (layar LCD) maupun mekanik (dial).

Push pull gauge berfungsi untuk mengukur gaya suatu objek, meliputi gaya tarik, gaya dorong, daya rekat, gaya koefisien gesek, dan gaya lainnya. *Push pull gauge* dapat digunakan sebagai alat pengukur genggam sederhana, atau sebagai penguji gaya yang akurat dalam kombinasi denganudukan uji khusus.



Gambar 3. 9 *Tool push pull gauge 150 lb* (Sumber: Ravi Scientific Industries)

BAB IV

HASIL PELAKSANAAN OJT

Kegiatan *On the Job Training* yang dilaksanakan di PT. Batam Aero Technic pada *Base Maintenance* dikelompokkan menjadi unit-unit kerja dan pada tiap-tiap unit dipecah lagi menjadi dua kelompok shift kerja yaitu shift pagi dan shift siang. Shift pagi bekerja mulai pukul 08.00 WIB sampai 17.00 WIB. Shift siang bekerja mulai pukul 17.00 WIB sampai 01.00 WIB. Kelompok shift pagi tidak selamanya bekerja pada shift pagi dan shift siang tidak selamanya bekerja pada shift siang, karena tiap satu minggu yang shift pagi bergantian dengan shift siang. Kegiatan *On the Job Training* tersebut dilakukan pada waktu dan tempat berikut ini. Untuk sistem kerja *shift* di perusahaan yaitu 6 hari kerja dan 3 hari libur.

4.1 Lingkup Pelaksanaan OJT

OJT ini dilaksanakan selama 3 bulan, terhitung mulai tanggal 01 April 2024 sampai dengan 30 Juni 2024. Karena keterbatasan waktu yang dimiliki, maka pada *OJT* ini hanya dilaksanakan pada divisi yang tetap tidak berpindah pindah unit. Dalam hal ini penulis mendapatkan unit *Base Maintenance* yang ada di hangar G Batam Aero Technic.

4.2 Jadwal Pelaksanaan OJT

Pelaksanaan *On the Job Training (OJT)* ini dilaksanakan dengan data sebagai berikut:

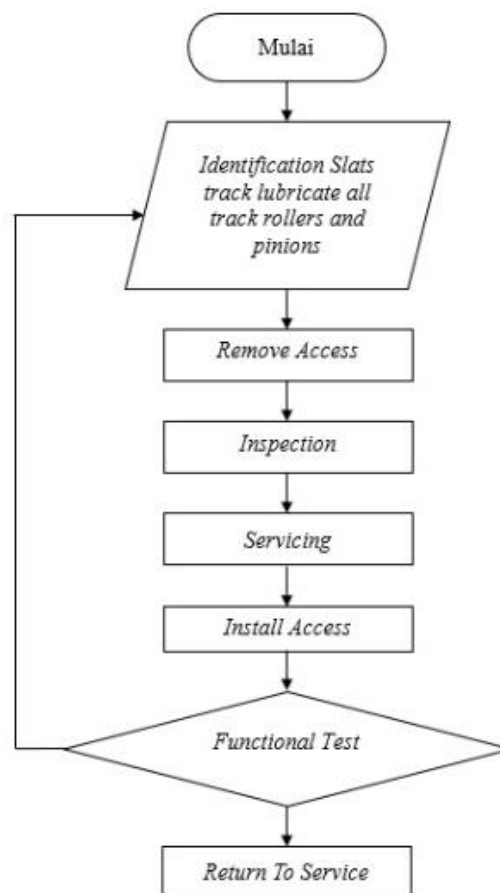
Peserta	: Taruna Diploma III Teknik Pesawat Udara Angkatan VII A dan B Politeknik Penerbangan Surabaya.
Jumlah	: 18 (Delapan belas) orang.
Waktu	: 01 April 2024 sampai dengan 30 Juni 2024.
Tempat	: Hangar G Batam Aero Technic, Kawasan Bandar Udara Hang Nadim Batu Besar, Kecamatan Nongsa, Kota Batam, Kepulauan Riau.

4.3 Inspeksi dan Permasalahan

Pada saat melaksanakan *On the Job Training* di Batam Aero Technic, Taruna mengerjakan perawatan interval *C-Check 04* pada pesawat Airbus A320 dengan registrasi PK-SGA. Semasa perawatan interval *C-Check 04* ini, diperoleh beberapa taskcard dan permasalahan antara lain:

- a. *Slat tracks lubricate all track rollers and pinions.*
- b. *Service area light not illuminate at THS compartment.*
- c. *Functional check of fan cowl latch tension.*

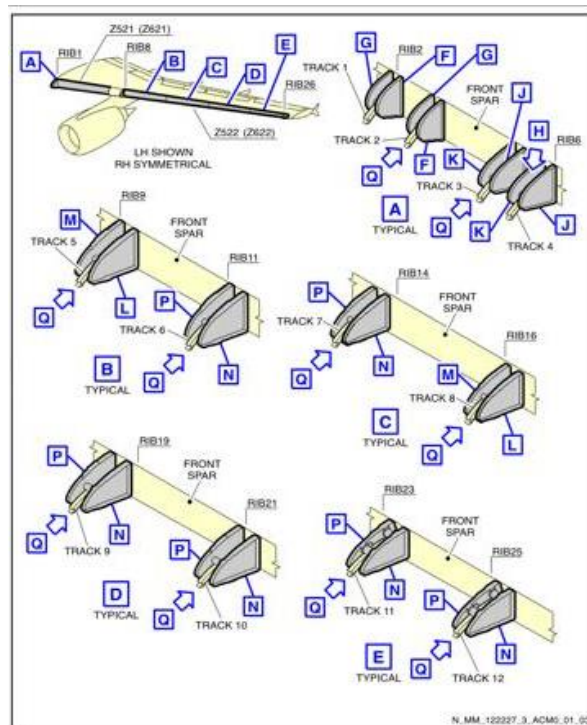
4.3.1 Slat track lubricate all track rollers and pinions



Bagan 4. 1 Slat track lubricate all track rollers and pinions

1. Identification

Tanggal 23 April 2024, pesawat Airbus A320 dengan registrasi PK-SGA dilakukan *schedule maintenance* sudah memasuki masa waktu *C-Check 04* yang harus dilakukan *lubricate* pada bagian *slats track* yang berada di *leading edge*.



Gambar 4. 1 Slat track (Sumber: AMM Airbus)

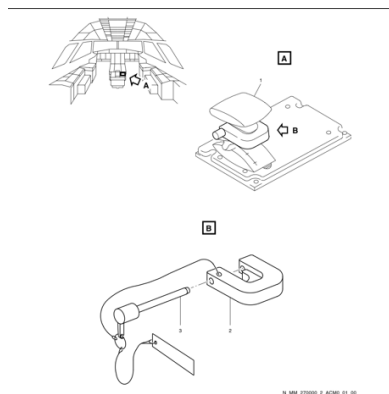
Tahap ini *mechanic* dan *engineer* melakukan tahap lubrikasi pada *slat track* agar mencegah terjadinya *stuck* dan korosi pada *rollers*, *rack teet* dan *pinions* pada bagian *slats track* dengan langkah-langkah yang sesuai pada *task card* dengan nomor A320-278468-01-1-2-SJV-IDN.

TASKCARD			
A/C TYPE	Efficiency	DESCRIPTION	WORK ORDER NO.
A320	A/C MSN	SLAT TRACKS LUBRICATE ALL TRACK ROLLERS AND PINIONS	031755
A/C REG.	PR-500	ACSES	TASKCARD NO.
A/C TSN	A/C CSN		ADD-278468-01-1-2-SJV-IDN
PILOT	PLACES	ZONE	INTERVAL
OPERATOR	PLACE		01-0000 C
FLYER AIR-JET			01-0000 C
START DATE	FINISH DATE	NOTE	01-0000 C
		ETOPS RVSM RNP10 RII CDEEL	01-0000 C
REFERENCE			
Doc No.	Doc Description	Doc No.	Doc Description
AMM 12-22-27-640-009-A	Lubricate all Track Rollers and Pinions. Rev 3/08/01 80-00-858-004-A	AMM 12-22-27-640-009-A	Extending the Slats on the Ground
AMM 12-22-27-640-009-A	Installation of the Access Panels	AMM 12-22-27-640-009-A	Removal of the Pressure-Relief Panels
AMM 12-22-27-640-009-A	Removal of the Access Panels	AMM 12-22-27-640-009-A	Installation of the Pressure-Relief Panels
AMM 12-22-27-640-009-A	Lubrication - DESCRIPTION AND OPERATION	AMM 12-22-27-640-009-A	Retracting the Slats on the Ground
TOOLS REQUIRED			
PART NUMBER	DESCRIPTION	QUANTITY	
901303-1	SAFETY BARRIERS	1	
901303-1	LOCKING TOOL FLAP SLAT LEVER IN POSITION	1	
901303-1	LUBRICATOR KIT	1	
901303-1	SCREW LIFT	1	
MATERIAL REQUIRED			
PART NUMBER	DESCRIPTION	QUANTITY	
901303-1	HYDRA-7 GENERAL PURPOSE GREASE, PISTON/MS-31 TYPE 1	1	
901303-1	TAG - DO NOT OPERATE	1	
901303-1	GREASE AEROSHELL NO. 1A	1	
ACCOMPLISHMENT			
NO.	INSTRUCTION	PERFORMED BY	INSPECTED BY
1	ON A/C FSN ALL TASK 12-22-27-640-009-A Lubricate all Track Rollers and Pinions WARNING: PUT THE SAFETY DEVICES AND THE WARNING NOTICES IN POSITION BEFORE YOU START A TASK ON OR NEAR: - THE FLIGHT CONTROLS - THE FLIGHT CONTROL SURFACES - THE LANDING GEAR AND THE RELATED DOORS - COMPONENTS THAT MOVE MOVEMENT OF COMPONENTS CAN KILL OR CAUSE INJURY TO PERSONS		
BARCODE: 031755 ADD-278468-01-1-2-SJV-IDN			

Gambar 4. 2 Task card slats track lubricate all track and pinions

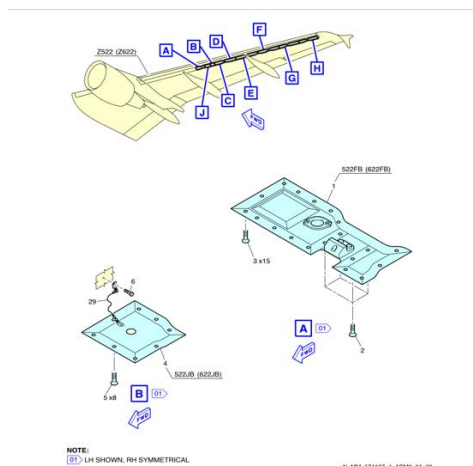
2. Remove Access

Pada proses ini, membutuhkan *extend slats* dengan tahap mengoperasikan *flap/slats control lever* pada posisi *full extension*. Setelah dioperasikan *slats*, *flap/slats control lever* akan dipasang *locking tool flap/slat lever* agar tidak dioperasikan pada saat *maintenance* dengan prosedur AMM TASK 27-80-00-866-052-B.



Gambar 4. 3 Locking tool flap/slat lever (Sumber: AMM Airbus)

Pada tahap berikutnya melakukan *removal of the access panels* dengan melepas *screw* pada bagian *slats mechanism panel* dari *inboard* sampai *outboard* menggunakan *speed handle* dengan prosedur AMM TASK 57-41-37-000-006-A. Agar mempermudah pada saat *lubricate* di bagian *slat track* terutama pada bagian *grease point*.



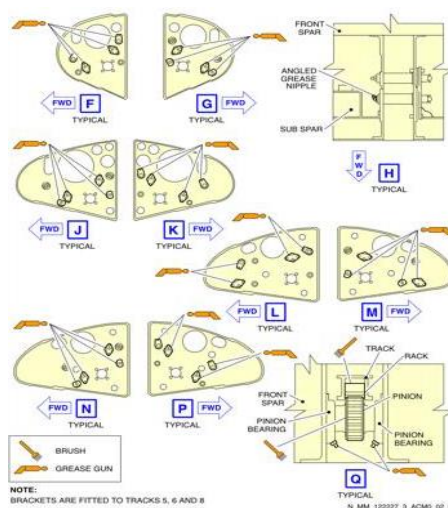
Gambar 4. 4 Slats mechanism panel (Sumber: AMM)

3. Inspection

Inspection dilakukan *mechanic* dengan melakukan *cleaning* untuk membersihkan bekas *grease* yang lama menggunakan majun untuk memastikan area *slats track* tidak ada yang *crack* dan *dent*.

4. Servicing

Servicing dilakukan dengan proses *lubrication* menggunakan material *grease* 33 dan *tool grease gun*. Tahap *servicing* ini dengan cara memompa tuas *grease gun* yang akan memasukkan *grease* pada *grease point* sesuai dengan prosedur AMM TASK 12-22-27-640-006-A.



Gambar 4. 5 *Slats track grease point* (Sumber: AMM Airbus)

5. Install Access

Pada proses ini *mechanic* melakukan *cleaning* pada area *slats track* untuk membersihkan dari sisa *lubrication* yang tidak dibutuhkan. Setelah dilakukan *cleaning*, *mechanic* akan melakukan proses *installation of the access panels* menggunakan *speed handel* dan mengencangkan *screw slats mechanism panel* dengan prosedur AMM TASK 57-41-37-400-006-A.

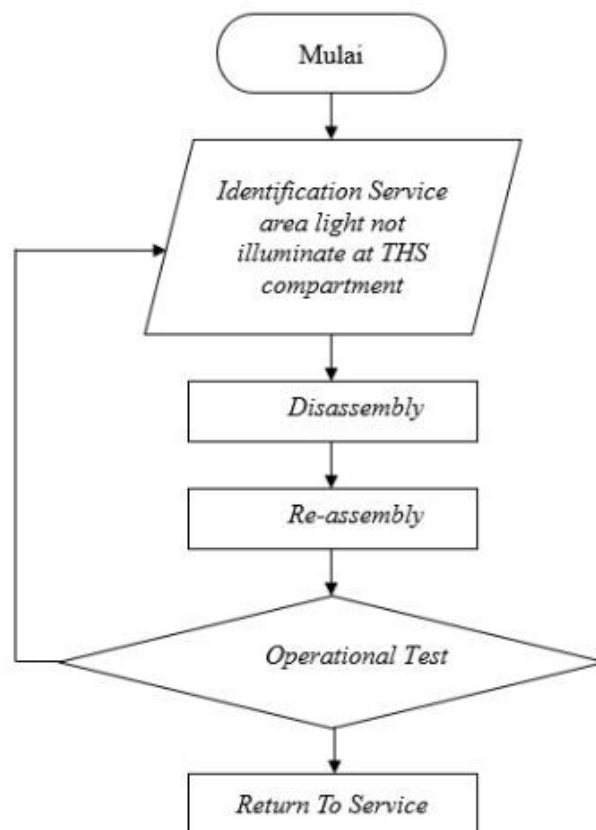
6. Functional Test

Pada tahap ini *engineer* akan melakukan *double check* setelah *mechanic* menyelesaikan *lubrication* pada *slats track*. Selanjutnya, melepas *locking tool flap/slat lever* agar bisa dioperasikan. Setelah itu melakukan *flight control test* untuk memaksimalkan hasil dari *lubrication*. Dan setelah dilakukannya *flight control test* posisikan *flap/slats control lever* berada di posisi 0.

7. *Return To Service*

Engineer akan melakukan *close taskcard* sesuai dengan yang dikerjakan dan menambahkan *sign* dan *stamp engineer* pada *taskcard* tersebut, kemudian *task card* tersebut akan diserahkan kepada *Production Planing Control*.

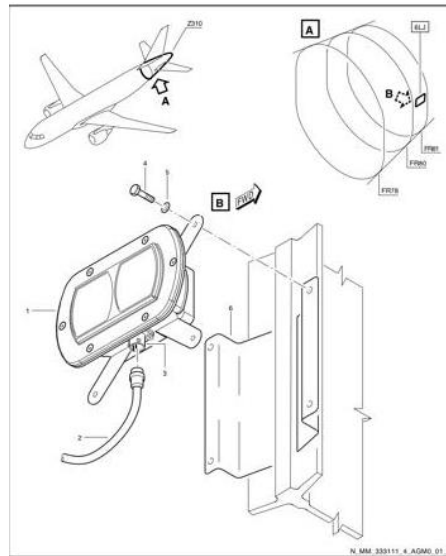
4.3.2 *Service area light not illuminate at THS compartment*



Bagan 4. 2 *Service area light not illuminate at THS compartment*

1. *Identification*

Tanggal 11 Mei 2024 pesawat Airbus A320 dengan registrasi PK-SGA dilakukan *schedule maintenance* sudah memasuki masa waktu *C-Check 04*. Ketika melakukan *general visual inspection* pada *aft fuselage tail section (EWIS)* di *area trailing horizontal stabilizer compartment* ditemukan *service area light* dengan keadaan tidak menyala karena *light bulb* tersebut putus.



Gambar 4. 6 Service area light at THS compartment (Sumber: AMM Airbus)

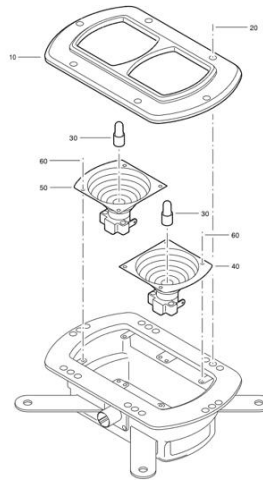
Ditahap ini *mechanic* dan *engineer* akan melakukan *disassembly* dan *re-assembly service area light* berdasarkan task card dengan nomor N/R-00014.

Batam Aero Technic			
TASKCARD			
AC TYPE	Effektiv	DESCRIPTION	WORK ORDER NO.
A320		(MORR 13272) SERVICE AREA LIGHT NOT ILLUMINATE AT THIS COMPARTMENT	188719
AC REG.	AC MEN.	ACCESS	TASKCARD NO.
PK SGA	000		N/R-00014
AC TRN	AC CBN	THRESHOLD	INTERVAL
350/23	0115		
OPERATOR	PLACE	ZONE	TASK
SUPER AIR JET			REVISION
START DATE	FINISH DATE	NOTE	ATA
		ETOPS RVSM RNP10 R0 CDOCL	SKILL
REFERENCE			
Doc No.	Doc Description	Doc No.	Doc Description
	NONE		
TOOLS REQUIRED			
PART NUMBER	DESCRIPTION	QUANTITY	
NONE	NONE	NONE	
MATERIAL REQUIRED			
PART NUMBER	DESCRIPTION	QUANTITY	
NONE	NONE	NONE	
ACCOMPLISHMENT			
NO.		PERFORMED BY / INSPECTED BY	
START TIME(UTC)	FINISH TIME(UTC)	TOTAL MAN HOUR	DEFECT FOUND
		EST. ACTUAL	Y N
		0.30	
TASK CARD RELEASE			
DATE (UTC)	TIME (UTC)	SIGNATURE	AUTHORIZATION NO.

Gambar 4. 7 Task card Service area light not illuminate at THS compartment

2. Disassembly

Pada proses ini, Sebelum *disassembly light bulb* memastikan *circuit breaker* sudah *open* dan memasang *safety clip-circuit breaker* di *cockpit*. Setelah itu melepas *screw* pada *cover assembly* dari *housing* menggunakan *speed handle*. Dan lepas *light bulb* yang sudah putus untuk diganti dengan yang baru berdasarkan AMM TASK 33-31-11 000-004-A.



Gambar 4. 8 *Light service area* (Sumber: IPC Airbus)

3. *Re-assembly*

Pada tahap ini, pasang *light bulb* yang baru ke *reflector* dengan benar. Selanjutnya, pasang *cover assembly* ke *housing* dan kencangkan *screw* menggunakan *speed handle* dengan prosedur AMM TASK 33-31-11-400-004-A.



Gambar 4. 9 *Light bulb* (Sumber: Skygeek)

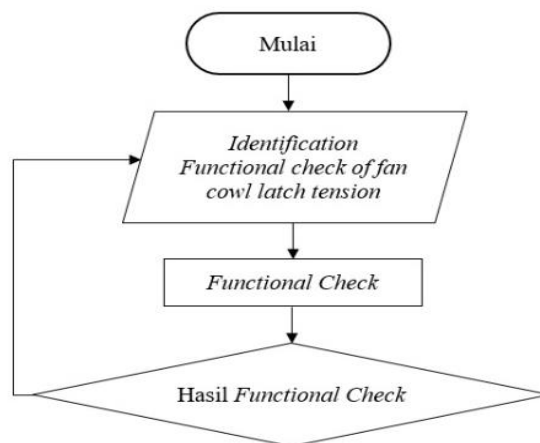
4. *Operational Test*

Pada tahap ini *engineer* akan melakukan *double check* setelah *mechanic* menyelesaikan *disassembly* dan *re-assembly of the light bulb* di *area trailing horizontal stabilizer compartment*. Sebelum mengoperasikan pastikan *safety clip-circuit breaker* sudah terlepas dan *circuit breaker* pada posisi *close*. Selanjutnya dilakukan pengoperasian pada *service area light* untuk memastikan agar berfungsi dengan semestinya pada *area trailing horizontal stabilizer compartment*, dengan prosedur AMM TASK 33-31-00-710-001.

5. Return To Service

Engineer akan melakukan *close taskcard* sesuai dengan yang dikerjakan dan menambahkan *sign* dan *stamp engineer* pada *taskcard* tersebut, kemudian *task card* tersebut akan diserahkan kepada *Production Planing Control*.

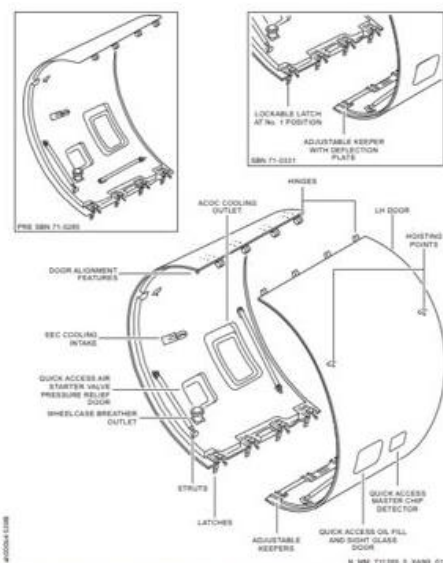
4.3.3 Functional check of fan cowl latch tension



Bagan 4. 3 Functional check of fan cowl latch tension

1. Identification

Tanggal 06 Mei 2024 pesawat Airbus A320 dengan registrasi PK-SGA dilakukan *schedule maintenance* sudah memasuki masa waktu *C-Check 04*. Pada bagian *latch* digunakan untuk mengunci pada *fan cowl door* pada *engine*.



Gambar 4. 10 Fan cowl door (Sumber: AMM Airbus)

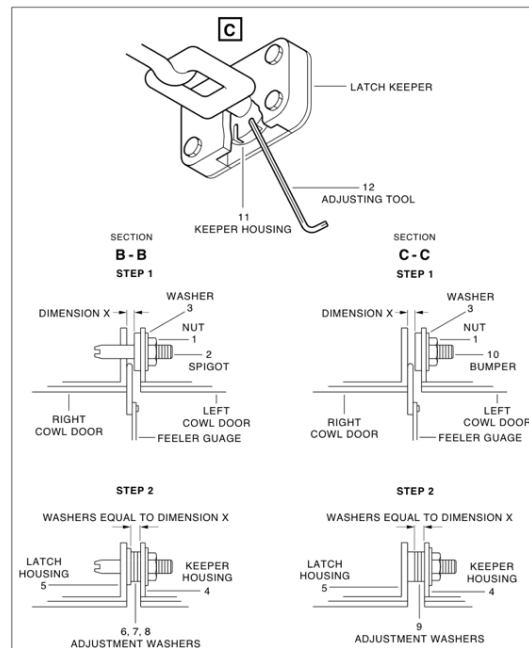
Dimana *mechanic/engineer* mendapatkan *task card functional check of fan cowl latch tension* yang bertujuan untuk memastikan *fan cowl latch* masih sesuai dengan spesifikasi yang ditentukan pada AMM, dengan prosedur *task card* nomor A320-711300-12-1-2-SJV-IDN.

TASKCARD			
A/C TYPE	Effectivity	DESCRIPTION	WORK ORDER NO.
A320		FAN COWL FUNCTIONAL CHECK OF FAN COWL LATCH TENSION	1581765
A/C REG.	A/C MSN	ACCESS	TASKCARD NO.
PK-SCA	5090		A320-711300-12-1-2-SJV-IDN
A/C TEN.	A/C CSN		THRESHOLD
75688-07	20024		0
OPERATOR	PLACE	ZONE	TASK
SUPER AIR JET			71-13
START DATE	FINISH DATE	NOTE	ATA
		ETOPS RVSM RNP10 RII CDDCL	SKILL
			A/P
REFERENCE			
Doc No.	Doc Description	Doc No.	Doc Description
AMM 71-13-00-800-010-A	Functional Check of Fan Cowl Latch Tension AMM 71-13-00-800-011-A Rev 3 (01-May-2022)	AMM 71-13-00-800-011-A	Adjustment of the Fan Cowl Spigots and Bumpers
AMM 71-13-00-010-010-A	Closing of the Fan Cowl 437AL(447AL) 438AR(448AR)	AMM 71-13-00-410-010-A	Closing of the Fan Cowl 437AL(447AL) 438AR(448AR)
TOOLS REQUIRED			
PART NUMBER	DESCRIPTION	QUANTITY	
W08120	PUSH PULL GAUGE 150 LB	1	
F80106	FEELER GAGE	1	
MATERIAL REQUIRED			
PART NUMBER	DESCRIPTION	QUANTITY	
0007340-1	TAG - DO NOT OPERATE	1	
ACCOMPLISHMENT			
NO.	INSTRUCTION	PERFORMED BY	INSPECTED BY
1	ON A/C FSN ALL TASK 71-13-00-800-010-A Functional Check of Fan Cowl Latch Tension		
2	Reason for the Job Refer to the MFD TASK 711300-02 FUNCTIONAL CHECK OF FAN COWL LATCH TENSION NOTE: 55N71-0331 (equivalent to Airbus service bulletin SB 71-1069) introduces a lockable latch in the forward position (latch number 1) that must be opened and closed and locked with a key and tag assembly. The key and tag assembly are provided in the cockpit and must not be used if there is damage to the key or tag.		
3	Job Setup SUBTASK 71-13-00-841-096-A A. Safety Precautions (1) On the center pedestal, on the ENG panel 115VU.	MECH	
BARCODE: 1581765 A320-711300-12-1-2-SJV-IDN			

Gambar 4. 11 Task card Functional check of fan cowl latch tension

2. Functional Check

Pada kegiatan ini, *mechanic/engineer* akan melakukan *functional check* menggunakan *tool push pull gauge 150 lbf* yang akan ditekan pada *latch* untuk memastikan *latch* tersebut masih di angka 45-55 lbf yang sesuai dengan AMM TASK 71-13-00-800-010-A. Pada saat pengerjaan terdapat *latch* tidak sesuai dengan batas limitasi yang menunjukkan angka 35-40 lbf, maka *mechanic/engineer* perlu melakukan *adjustment* pada *fan cowl spigots* dan *bumpers* menggunakan *hexagonal key/adjusting tool* berdasarkan dengan AMM TASK 71-13-00-800-011-A.



Gambar 4. 12 Spigots dan bumpers adjustment (Sumber: AMM Airbus)

3. Hasil Functional Check

Setelah dilakukannya tahap sebelumnya, *mechanic/engineer* akan melakukan *double check* memakai *tool push pull gauge* 150 lbf dengan cara menekan *tool* pada *latch* dan akan menunjukkan hasil dari penekanan tersebut. Dengan tujuan untuk memastikan bahwa *fan cowl latch* sudah sesuai dengan batas limitasi diangka 45-55 lbf yang ditentukan pada AMM. Dan *Engineer* akan melakukan *close taskcard* sesuai dengan yang dikerjakan dan menambahkan *sign* dan *stamp engineer* pada *taskcard* tersebut, kemudian *task card* tersebut akan diserahkan kepada *Production Planing Control*.

BAB V PENUTUP

5.1 Kesimpulan

5.1.1 Kesimpulan Bab IV

1. Pelaksanaan lubrikasi pada *slats track* untuk pencegahan kerusakan dan agar pergerakan tetap lancar dan sesuai dengan yang tertera pada prosedur *Aircraft Maintenance Manual (AMM)*.
2. *Disassembly* dan *Re-assembly light bulb* pada *service area light* di THS *compartment* berfungsi untuk mempermudah pekerjaan pada saat berada di *aft fuselage tail section*. Dilakukan *Disassembly* dan *Re-assembly lamp* karena sudah rusak atau *not illuminate* sesuai dengan yang tertera pada prosedur *Aircraft Maintenance Manual (AMM)*.
3. *Functional check* pada *fan cowl latch* bertujuan untuk memastikan *latch* tersebut masih berada dibatas limitasi diangka 45-55 lbf yang sesuai pada prosedur *Aircraft Maintenance Manual (AMM)*.

5.1.2 Kesimpulan Pelaksanaan OJT

Berdasarkan kegiatan *On the Job Training* yang telah dilaksanakan, maka dapat diambil kesimpulan bahwa *On the Job Training* bermanfaat bagi taruna. Pelaksanaan kegiatan sangat bermanfaat ditinjau dari:

1. Kemampuan Kerja

Taruna dapat mengaplikasikan teori yang diperoleh dari pendidikan dengan praktek sebenarnya yang ada di lapangan. Jadi, dengan mengikuti kegiatan tersebut, taruna dapat mengukur kemampuan kerjanya masing – masing.

2. Pengembangan Wawasan dan Kreatifitas

Dengan kegiatan ini, taruna dapat mengembangkan wawasan dan kreatifitas sehingga dapat menumbuhkan profesionalisme. Oleh karena itu, kegiatan ini sangat perlu dilaksanakan oleh taruna untuk menambah gambaran dan pengalaman dalam dunia kerja.

3. Inisiatif dan Kreativitas

Dari pemaparan diatas dapat disimpulkan bahwa ketika mengalami pengalaman pekerjaan disuatu perusahaan dibidang apapun, sangat menunjang dalam berkarir terutama keberanian berspekulasi dengan kesempatan yang ada untuk menuju kesuksesan. Kreativitas untuk memperoleh ilmu harus diterapkan supaya mendapatkan pengetahuan yang luas dalam dunia penerbangan terutama saat terjun di lapangan.

4. Disiplin dan Tanggung Jawab

Selain itu, kegiatan ini dapat menambah kedisiplinan, disiplin dalam waktu, efisiensi kerja dan digunakan untuk mematuhi aturan yang berlaku, serta belajar bertanggung jawab dari setiap tindakan maupun keputusan yang diambil.

5.2 Saran

5.2.1 Saran Bab IV

1. Jangan mengambil inisiatif sendiri dalam mengerjakan sesuatu dan selalu berkomunikasi dengan *engineer*, *mechanic*, maupun *inspector*.
2. Selalu melihat referensi dari *Maintenance Manual* dan *Troubleshoot Manual* untuk menyelesaikan masalah yang ditemukan dan dihadapi di lapangan.

5.2.2 Saran Pelaksanaan OJT

1. Mengikuti semua arahan dari *group leader* atau yang mewakilkan pimpinan *group* sebelum memulai sebuah pekerjaan.
2. Selalu mengutamakan *safety* dalam setiap pekerjaan.
3. Mengawali dan mengakhiri dengan berdoa dalam setiap melakukan pekerjaan.
4. Membentuk *team work* agar pekerjaan dapat berjalan dengan efektif dan menjalin hubungan baik antar *crew*/anggota *maintenance*.
5. Bersikap disiplin dan selalu sigap serta tanggap dalam melakukan pekerjaan.
6. Mencatat setiap kegiatan yang dilakukan dan menerapkan setiap apa yang dicatat.
7. Peduli dengan kebersihan lingkungan sekitar *work area*.

DAFTAR PUSTAKA

- A320 Family. (2024). AIRCRAFT MAINTENANCE MANUAL.
- AMM. (2024). AIRCRAFT MAINTENANCE MANUAL AIRBUS A320 FAMILY, Chapter 27 Flight Control.
- AMM. (2024). AIRCRAFT MAINTENANCE MANUAL AIRBUS A320 FAMILY, Chapter 33 Lights.
- AMM. (2024). AIRCRAFT MAINTENANCE MANUAL AIRBUS A320 FAMILY, Chapter 71 Power Plant.
- A320 Family. (2024). ILLUSTRATED PARTS CATALOG.
- Batam Aero Technic. (2019). Sejarah Batam Aero Technic. Batam, Indonesia.
- Batam Aero Technic. (2019). Visi Dan Misi Perusahaan. Batam, Indonesia.
Diambil dari <http://batamaerotechnic.com/helpdesk/news/index.php>
- Buku Pedoman *On The Job Training*. (2020). Politeknik Penerbangan Surabaya.
- FAA. (2012). Aviation Maintenance Technician .
- IPC. (2024). ILLUSTRATED PARTS CATALOG AIRBUS A320 FAMILY, Chapter 33 Lights.
- Suhendra (2021), Sejarah Lion Air. Diambil dari <https://tirto.id/sejarah-lion-air>
- Wikipedia. (2022). Airbus. Jakarta, Indonesia. Diambil dari <https://id.wikipedia.org/wiki/Airbus>
- Wikipedia (2022), Lion Air. Diambil dari https://id.wikipedia.org/wiki/Lion_Air.

LAMPIRAN 1

Task Card Slats Tracks Lubricate All Track Rollers and Pinions

(175)

W/O Task Card P/N Pre-Draw Print Print Date: 04/04/2024 03:25
Page: 1 of 1

P/N	Reserve	P/N Description	P/N Category	QTY	Spare
1056-SE4	☐	LUBRICATOR KIT	TOOLS	1	☐
5001003-1	☐	SAFETY BARRIER(S)	COMM	1	☐
5001340-1	☐	TAG - DO NOT OPERATE	COMM	1	☐
GS-3390RT	☐	SCISSOR LIFT	GSE	1	☐
98D27803000000	☐	LOCKING TOOL-FLAP SLAT LEVER, INT. POSITION	TOOLS	1	☐
NYCO GREASE GN 148	☒	AIRCRAFT GENERAL PURPOSE GREASE, PASTE	ACCON	1	☒
MIL-PRF-23827 TYPE II	☒	GREASE AEROSHELL NO 7A	ACCON	1	☒

TASKCARD

A/C TYPE	Effectivity	DESCRIPTION	WORK ORDER NO.
A320		SLAT TRACKS, LUBRICATE ALL TRACK ROLLERS AND PINIONS	1581765
A/C REG.	A/C MSN.	ACCESS	TASKCARD NO.
PK-SGA	5090		A320-278468-01-1-2-SJV-IDN
A/C TSN.	A/C CSN.	THRESHOLD	INTERVAL
35498 57	20024	0/ 4500 C	0/ 4500 C
OPERATOR	PLACE	ZONE	TASK
SUPER AIR JET			LUB
START DATE	FINISH DATE	NOTE	REVISION
		ETOPS RVSM RNP10 RII CDCCL	02
			ATA
			SKILL
			27-84
			A/P

REFERENCE			
Doc No.	Doc Description	Doc No.	Doc Description
AMM 12-22-27-640-006-A	Lubricate all Track Rollers and Pinions (01-May-2022)	Rev 3AMM 27-80-00-866-004-A	Extending the Slats on the Ground
AMM 57-41-37-400-006-A	Installation of the Access Panels	AMM 57-41-37-000-004-A	Removal of the Pressure-Relief Panels
AMM 57-41-37-000-006-A	Removal of the Access Panels	AMM 57-41-37-400-002-A	Installation of the Pressure-Relief Panels
AMM 12-22-00-00	UBRICATION - DESCRIPTION AND OPERATION	AMM 27-80-00-866-005-A	Retracting the Slats on the Ground

TOOLS REQUIRED		
PART NUMBER	DESCRIPTION	QUANTITY
5001003-1	SAFETY BARRIER(S)	1
98D27803000000	LOCKING TOOL-FLAP SLAT LEVER,INT. POSITION	1
1056-SE4	LUBRICATOR KIT	1
GS-3390RT	SCISSOR LIFT	1

MATERIAL REQUIRED		
PART NUMBER	DESCRIPTION	QUANTITY
NYCO GREASE GN 148	AIRCRAFT GENERAL PURPOSE GREASE, PASTE BMS-33 TYPE 1	1
5001340-1	TAG - DO NOT OPERATE	1
MIL-PRF-23827 TYPE II	GREASE AEROSHELL NO 7A	1

ACCOMPLISHMENT			
NO.	INSTRUCTION	PERFORMED BY	INSPECTED BY
1	ON A/C FSN ALL TASK 12-22-27-640-006-A Lubricate all Track Rollers and Pinions WARNING: PUT THE SAFETY DEVICES AND THE WARNING NOTICES IN POSITION BEFORE YOU START A TASK ON OR NEAR - THE FLIGHT CONTROLS - THE FLIGHT CONTROL SURFACES - THE LANDING GEAR AND THE RELATED DOORS - COMPONENTS THAT MOVE MOVEMENT OF COMPONENTS CAN KILL OR CAUSE INJURY TO PERSONS		

BARCODE:		
	1581765	A320-278468-01-1-2-SJV-IDN

TASKCARD

WORK ORDER NO.	A/C REG.	A/C MSN.	A/C Effectivity	OPERATOR	TASK CARD NO.
1581765	PK-SGA	5090		SUPER AIR JET	A320-278468-01-1-2-SJV-IDN

ACCOMPLISHMENT				PERFORMED BY	INSPECTED BY												
NO.	INSTRUCTION																
	AND/OR CAN CAUSE DAMAGE TO THE EQUIPMENT WARNING: MAKE SURE THAT THE GROUND SAFETY-LOCKS ARE IN POSITION ON THE LANDING GEAR. THIS WILL PREVENT UNWANTED MOVEMENT OF THE LANDING GEAR, AND THUS POSSIBLE INJURY TO PERSONS AND DAMAGE TO THE AIRCRAFT AND/OR EQUIPMENT. WARNING: BE CAREFUL WHEN YOU USE CONSUMABLE MATERIALS. OBEY THE MATERIAL MANUFACTURER'S INSTRUCTIONS AND YOUR LOCAL REGULATIONS.																
2	1. Reason for the Job Refer to the MPD TASK: 278468-01 LUBRICATE ALL TRACK ROLLERS AND PINIONS			MECH													
3	2. Job Set-up Ref. Fig. Slats - Lubrication Points SUBTASK 12-22-27-941-056-A A. Safety Precautions (1) As necessary, use the applicable SAFETY BARRIERS, specified by the operator's instructions and your local regulations.			MECH													
4	SUBTASK 12-22-27-866-056-A B. Aircraft Maintenance Configuration (1) Fully extend the slats Ref. AMM TASK 27-80-00-866-004. (2) On panel 114VU, make sure that the LOCKING TOOL-FLAP SLAT LEVER INT. POSITION (98D27803000000) is installed on the flap/slat control lever. (3) Put a WARNING NOTICE(S) on the flap/slat control lever to tell persons not to operate the slats			MECH													
5	SUBTASK 12-22-27-865-060-A C. Open, safety and tag this(these) circuit breaker(s): <table border="1"> <thead> <tr> <th>PANEL</th> <th>DESIGNATION</th> <th>FIN</th> <th>LOCATION</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>49VU</td> <td>FLIGHT CONTROLS/SLT/CTL AND MONG/SYS1</td> <td>5CV</td> <td>B06</td> </tr> <tr> <td>121VU</td> <td>FLIGHT CONTROLS/SLT/CTL/SYS2</td> <td>7CV</td> <td>R21</td> </tr> </tbody> </table>			PANEL	DESIGNATION	FIN	LOCATION	49VU	FLIGHT CONTROLS/SLT/CTL AND MONG/SYS1	5CV	B06	121VU	FLIGHT CONTROLS/SLT/CTL/SYS2	7CV	R21	MECH	
PANEL	DESIGNATION	FIN	LOCATION														
49VU	FLIGHT CONTROLS/SLT/CTL AND MONG/SYS1	5CV	B06														
121VU	FLIGHT CONTROLS/SLT/CTL/SYS2	7CV	R21														
6	SUBTASK 12-22-27-010-054-A D. Get Access (1) Put the ACCESS PLATFORM 4M (13 FT)-ADJUSTABLE in position below the applicable slat track. (2) Remove the applicable access panels Ref. AMM TASK 57-41-37-000-004 and Ref. AMM TASK 57-41-37-000-006 For the right wing: 621AB, 621CB, 621EB, 622AB, 622CB, 622FB, 622KB, 622LB, 622NB, 622QB, 622SB, 622UB.			MECH													

BARCODE:



1581765



A320-278468-01-1-2-SJV-IDN

TASKCARD

WORK ORDER NO.	A/C REG.	A/C MSN.	A/C Effectivity	OPERATOR	TASK CARD NO.
1581765	PK-SGA	5090		SUPER AIR JET	A320-278468-01-1-2-SJV-IDN

ACCOMPLISHMENT		PERFORMED BY	INSPECTED BY
NO.	INSTRUCTION		
7	3. Procedure Ref. Fig. Slats - Lubrication Points SUBTASK 12-22-27-640-055-A A. Lubricate the Slat-Track Pinion Bearings, Slat Track Rollers, Pinions and Rack Teeth NOTE: For grease specification and lubrication requirements, refer to Ref. AMM D/O 12-22-00-00 (1) Use a GUN - GREASE to lubricate the slat-track pinion bearings and the slat track rollers with a Synthetic Oil base Grease-General Purpose Lithium Thickened - (Material Ref. 03GBD1) or Synthetic Ester base Grease-General Purpose Low Temp. - (Material Ref. 03HBD9) or Synthetic Oil base Grease-General Purpose Lithium Thickened Low Temp. - (Material Ref. 03GBC1) as follows: (a) Clean the grease nipples with a Textile-Lint free Cotton - (Material Ref. 14SBA1) CAUTION: IF YOU USE POWER-OPERATED LUBRICATION EQUIPMENT DO NOT USE AN AIR SUPPLY PRESSURE OF MORE THAN 3 BARS (43.5 PSI). THE AIR PRESSURE CAUSES THE GREASE TO COME OUT OF THE EQUIPMENT WITH MORE FORCE THAN IF YOU USE MANUALLY-OPERATED EQUIPMENT. THUS IF THE AIR PRESSURE IS TOO HIGH, THE GREASE WILL POSSIBLY CAUSE DAMAGE TO THE PINION BEARING SEALS. (b) If you use power-operated lubrication equipment 1 Lubricate the slat-track pinion bearings and the slat track rollers through the grease nipples at a maximum pressure of 3 bar (43.5 psi). (c) If you use manually-operated lubrication equipment 1 Lubricate the slat-track pinion bearings and the slat track rollers through the grease nipples. (d) Lubricate until the new grease comes out. (e) Remove the unwanted grease from the grease nipples, the slat track rollers and the slat-track pinion bearings with a Textile-Lint free Cotton - (Material Ref. 14SBA1). (f) Make sure that the grease nipple balls are in the correct position against their seats after lubrication. (2) Use a BRUSH - BRISTLED to lubricate the pinions and the rack teeth as follows (a) Lightly apply Synthetic Oil base Grease-General Purpose Lithium Thickened - (Material Ref. 03GBD1) or Synthetic Ester base Grease-General Purpose Low Temp. - (Material Ref. 03HBD9) or Synthetic Oil base Grease-General Purpose Lithium Thickened Low Temp. - (Material Ref. 03GBC1) on the pinions and on the rack teeth as far as possible.	AJP	
8	4. Close-up SUBTASK 12-22-27-410-054-A A. Close Access (1) Install the applicable access panels Ref. AMM TASK 57-41-37-400-002 and Ref. AMM TASK 57-41-37-400-006	MECH	

BARCODE:



1581765



A320-278468-01-1-2-SJV-IDN

TASKCARD

WORK ORDER NO.	A/C REG.	A/C MSN.	A/C Effectivity	OPERATOR	TASK CARD NO.
1581765	PK-SGA	5090		SUPER AIR JET	A320-278468-01-1-2-SJV-IDN

ACCOMPLISHMENT					PERFORMED BY	INSPECTED BY
NO.	INSTRUCTION					
	- For the right wing: 621AB, 621CB, 621EB, 622AB, 622CB, 622FB, 622KB, 622LB, 622NB, 622OB, 622SB, 622UB. (2) Remove the access platform(s).				MECH	
9	SUBTASK 12-22-27-865-061-A B. Remove the safety clip(s) and the tag(s) and close this(these) circuit breaker(s):					
	PANEL	DESIGNATION	FIN	LOCATION		
	49VU	FLIGHT CONTROLS/SLT/CTL AND MONG/SYS1	5CV	B05		
	121VU	FLIGHT CONTROLS/SLT/CTL/SYS2	7CV	R21		
10	SUBTASK 12-22-27-866-057-A C. Aircraft Configuration (1) Make sure that the work area is clean and clear of tools and other items. (2) Retract the slats fully Ref: AMM TASK 27-80-00-866-005				MECH	
11	SUBTASK 12-22-27-942-056-A D. Removal of Equipment (1) Remove the safety barriers. (2) Remove the WARNING NOTICE(S). (3) Remove the ground support and maintenance equipment, the special and standard tools and all other items.				MECH	
12	-----END OF TASK-----					

START TIME(UTC)	FINISH TIME(UTC)	TOTAL MAN HOUR		DEFECT FOUND M.D.R.R. No:	Y	N
		EST.	ACTUAL			
		18.90				
TASK CARD RELEASE						
DATE (UTC):	TIME (UTC):	SIGNATURE:	AUTHORIZATION NO:			

BARCODE:



1581765



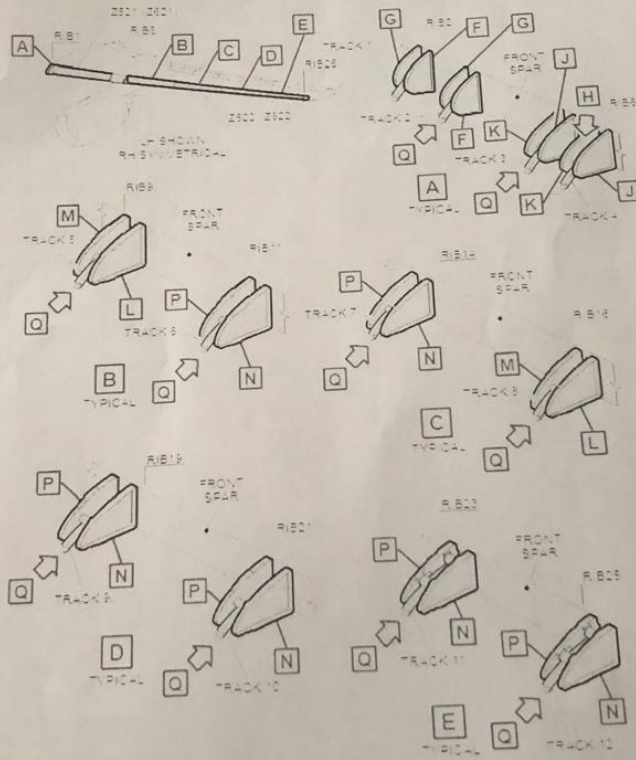
A320-278468-01-1-2-SJV-IDN

TASKCARD

WORK ORDER NO.	A/C REG.	A/C MSN.	A/C Effectivity	OPERATOR	TASK CARD NO.
1581765	PK-SGA	5090		SUPER AIR JET	A320-278468-01-1-2-SJV-IDN

APPENDIX

GRAPHIC
FIG 12-22-27-991-00200-00-A (SHEET 1 OF 2).PNG



GRAPHIC
FIG 12-22-27-991-00200-00-A (SHEET 2 OF 2).PNG

BARCODE:



1581765



A320-278468-01-1-2-SJV-IDN

LAMPIRAN 2

Task Card Service Area Light Not Illuminate at THS Compartment

Batam Aero Technic

TASKCARD

A/C TYPE	Effectivity	DESCRIPTION	WORK ORDER NO.	
A320		(MDRR 132725) SERVICE AREA LIGHT NOT ILLUMINATE AT THS COMPARTMENT	1581765	
A/C REG.	A/C MSN.	ACCESS	TASKCARD NO.	
PK-SGA	5090		N/R-00014	
A/C TSN.	A/C CSN.		THRESHOLD	INTERVAL
35638:23	20118			
OPERATOR	PLACE	ZONE	TASK	REVISION
SUPER AIR JET				
START DATE	FINISH DATE	NOTE	ATA	SKILL
		ETOPS RVSM RNP10 RII CDCCL		

REFERENCE			
Doc No.	Doc Description	Doc No.	Doc Description
NONE			

TOOLS REQUIRED		
PART NUMBER	DESCRIPTION	QUANTITY
NONE	NONE	NONE

MATERIAL REQUIRED		
PART NUMBER	DESCRIPTION	QUANTITY
NONE	NONE	NONE

ACCOMPLISHMENT			
NO.	INSTRUCTION	PERFORMED BY	INSPECTED BY

START TIME(UTC)	FINISH TIME(UTC)	TOTAL MAN HOUR		DEFECT FOUND M.D.R.R. No:
		EST.	ACTUAL	
		0.00		Y N

TASK CARD RELEASE

DATE (UTC) : TIME (UTC) : SIGNATURE : AUTHORIZATION NO. :

AIRBUS

CUSTOMIZATION	AIRCRAFT TYPES	DOCTYPES	REVISION DATE	REVISION NUMBER	TITLE
SJV	A318 A319 A321 A320	IPC	01-Feb-2024	10	FIG. 33-31-11-02 - LIGHT-SERVICE AREA (Aug 01/21)

TAIL NUMBER - MSN - FSN:

Print date: 2024-04-25 11:40:32

See AMM

Figure 33-31-11-02 SHEET 01/1

This is a Maintenance Figure - Select the below link - Installation context - to find the aircraft applicability

FIG. 33-31-11-02 - LIGHT-SERVICE AREA				FAPE3
ITEM	PART NUMBER	NOMENCLATURE	FIN ACCESS/PANEL	UNIT P ER ASS Y
-001 Installation context	F1000955-01	LIGHT-SERVICE AREA FOR OPERATING DATA SEE 33-31-0 4-01A 010 FOR NHA FOR OPERATING DATA SEE 33-31-0 4-10A 010 FOR NHA FOR OPERATING DATA SEE 33-31-0 4-10B 010 FOR NHA		REF

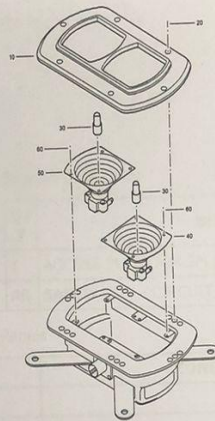
** ON A/C USED WITH ALL NHA

010	F1001031-00	.COVER ASSY-LENS		001
020	F9503050-01	.SCREW		006
030	998502-13	.LAMP		002
040	F1001025-00	.REFLECTOR		001
050	F1001025-01	.REFLECTOR		001
060	DIN7985M3X5A2	.SCREW		008

-ITEM NOT ILLUSTRATED

AIRBUS

CUSTOMIZATION	AIRCRAFT TYPES	DOCTYPES	REVISION DATE	REVISION NUMBER	TITLE
SJV	A318 A319 A321 A320	IPC	01-Feb-2024	10	FIG. 33-31-11-02 - LIGHT-SERVICE AREA (Aug 01/21)
TAIL NUMBER - MSN - FSN:					
Print date: 2024-04-25 11:40:32					



N_PC_333111_02_3_01_00

Figure 33-31-11-02 (SHEET 1)
Select the Installation context to find the aircraft applicability

1:40 PM

SJV - A318 / A319 / A320 / A321 - AMM - 01-Feb-2024 - 33-31-11-000-004-A - Removal of the Lamp of the Service Area Light

AIRBUS

CUSTOMIZATION	AIRCRAFT TYPES	DOCTYPES	REVISION DATE	REVISION NUMBER	TITLE
SJV	A318 A319 A321 A320	AMM	01-Feb-2024	10	33-31-11-000-004-A - Removal of the Lamp of the Service Area Light

TAIL NUMBER - MSN - FSN:

Print date: 2024-04-26 08:39:58

**** ON A/C FSN 001-045, 047-048, 050-100**

TASK 33-31-11-000-004-A

Removal of the Lamp of the Service Area Light

FIN: 4LJ 5LJ

- Reason for the Job
Self explanatory
- Job Set-up Information

A. Fixtures, Tools, Test and Support Equipment

REFERENCE	QTY	DESIGNATION
No specific	1	ACCESS PLATFORM 3M (10 FT)- ADJUSTABLE
No specific	AR	SAFETY CLIP - CIRCUIT BREAKER

B. Work Zones and Access Panels

ZONE/ACCESS	ZONE DESCRIPTION
312AR	

C. Referenced Information

REFERENCE	DESIGNATION
	Ref. Fig., Service Area Light

3. Job Set-up

SUBTASK 33-31-11-865-072-A

- Open, safety and tag the circuit breaker(s) that follow(s). Use the SAFETY CLIP - CIRCUIT BREAKER as necessary.

PANEL	DESIGNATION	FIN	LOCATION
-------	-------------	-----	----------

**** ON A/C FSN 001-004, 006-045, 047-048, 050-100**

2001VU	LIGHT-SEC19	1LJ	E07
--------	-------------	-----	-----

**** ON A/C FSN 005-005**

2001VU	LIGHT/SEC19	1LJ	E07
--------	-------------	-----	-----

**** ON A/C FSN 001-045, 047-048, 050-100**

SUBTASK 33-31-11-010-053-A

B. Get Access

- Put a warning notice in the cockpit to tell persons not to operate the flight controls.
- Put the ACCESS PLATFORM 3M (10 FT)- ADJUSTABLE in position at zone 312.
- Open the access door 312AR.
- Set the switch 3LJ at zone 312 to the OFF position.

© AIRBUS S.A.S. ALL RIGHTS RESERVED. CONFIDENTIAL AND PROPRIETARY DOCUMENT.

1/3

about:blank

AIRBUS

CUSTOMIZATION	AIRCRAFT TYPES	DOCTYPES	REVISION DATE	REVISION NUMBER	TITLE
SJV	A318 A319 A321 A320	AMM	01-Feb-2024	10	33-31-11-000-004-A - Removal of the Lamp of the Service Area Light
TAIL NUMBER - MSN - FSN:					
Print date: 2024-04-26 08:39:58					

4. Procedure

Ref. Fig. Service Area Light

SUBTASK 33-31-11-020-053-A

A. Removal of the Lamp of the Service Area Light

- (1) Loosen the captive screws (5).
- (2) Remove the cover assembly (4) from the housing (1).

NOTE: The lens is bonded in the cover assembly and cannot be replaced.

- (3) Remove the lamp (3) from the light assembly (2) and discard the lamp.

4:40 PM

SJV - A318 / A319 / A320 / A321 - AMM - 01-Feb-2024 - 33-31-11-000-004-A - Removal of the Lamp of the Service Area Light

AIRBUS

CUSTOMIZATION	AIRCRAFT TYPES	DOCTYPES	REVISION DATE	REVISION NUMBER	TITLE
SJV	A318 A319 A321 A320	AMM	01-Feb-2024	10	33-31-11-000-004-A - Removal of the Lamp of the Service Area Light
TAIL NUMBER - MSN - FSN:					
Print date: 2024-04-26 08:39:58					

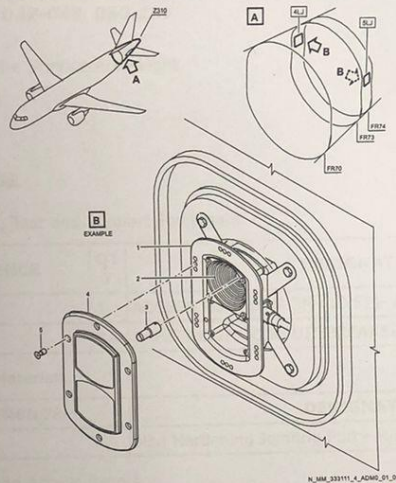


Figure 33-31-11-991-00400-00-A (SHEET 1) - Service Area Light
** ON A/C FSN 001-045, 047-048, 050-100

AIRBUS

CUSTOMIZATION	AIRCRAFT TYPES	DOCTYPES	REVISION DATE	REVISION NUMBER	TITLE
SJV	A318 A319 A321 A320	AMM	01-Feb-2024	10	33-31-11-400-004-A - Installation of the Lamp of the Service Area Light

TAIL NUMBER - MSN - FSN:

Print date: 2024-04-26 08:39:00

**** ON A/C FSN 001-045, 047-048, 050-100**

TASK 33-31-11-400-004-A
Installation of the Lamp of the Service Area Light
FIN: 4LJ 5LJ

1. Reason for the Job
Self explanatory

2. Job Set-up Information

- A. Fixtures, Tools, Test and Support Equipment

REFERENCE	QTY	DESIGNATION
No specific	1	ACCESS PLATFORM 3M (10 FT)- ADJUSTABLE
No specific	AR	SAFETY CLIP - CIRCUIT BREAKER

- B. Consumable Materials

REFERENCE	DESIGNATION
06LCG9	Non Hardening Jointing Putty-Medium Temp. Area - -

- C. Work Zones and Access Panels

ZONE/ACCESS	ZONE DESCRIPTION
312AR	

- D. Referenced Information

REFERENCE	DESIGNATION
Ref. 33-31-00-710-001-A	Operational Test of the Service Area Lighting
	Ref. Fig. Service Area Light

3. Job Set-up

SUBTASK 33-31-11-865-073-A

- A. Open, safety and tag the circuit breaker(s) that follow(s). Use the SAFETY CLIP - CIRCUIT BREAKER as necessary.

PANEL	DESIGNATION	FIN	LOCATION
-------	-------------	-----	----------

**** ON A/C FSN 001-004, 006-045, 047-048, 050-100**

2001VU	LIGHT-SEC19	1LJ	E07
--------	-------------	-----	-----

**** ON A/C FSN 005-005**

2001VU	LIGHT/SEC19	1LJ	E07
--------	-------------	-----	-----

**** ON A/C FSN 001-045, 047-048, 050-100**

SUBTASK 33-31-11-860-053-A

- B. Aircraft Maintenance Configuration

AIRBUS

CUSTOMIZATION	AIRCRAFT TYPES	DOCTYPES	REVISION DATE	REVISION NUMBER	TITLE
SJV	A318 A319 A321 A320	AMM	01-Feb-2024	10	33-31-11-400-004-A - Installation of the Lamp of the Service Area Light
TAIL NUMBER - MSN - FSN:					
Print date: 2024-04-26 08:39:00					

- (1) Make sure that the ACCESS PLATFORM 3M (10 FT)- ADJUSTABLE is in position below the access door at zone 312.
- (2) Make sure that the access door 312AR is open.
- (3) Make sure that the switch 3LJ at zone 312 is set to the OFF position.

4. Procedure

Ref. Fig. Service Area Light

SUBTASK 33-31-11-910-053-A.

A. Preparation for Installation

- (1) Clean the component interfaces and the adjacent area.
- (2) Do an inspection of the component interfaces and the adjacent area.
- (3) Apply the Non Hardening Jointing Putty-Medium Temp. Area - - (Material Ref. 06LC G9) to the captive screws (5).

SUBTASK 33-31-11-420-054-A

WARNING: MAKE SURE THAT ALL THE CIRCUITS IN MAINTENANCE ARE ISOLATED BEFORE YOU SUPPLY ELECTRICAL POWER TO THE AIRCRAFT. UNWANTED ELECTRICAL POWER CAN BE DANGEROUS.

CAUTION: DO NOT TOUCH THE LAMP GLASS WITH YOUR FINGERS. THE OILS FROM YOUR SKIN WILL QUICKLY CAUSE DETERIORATION OF THE LAMP. IF YOU ACCIDENTALLY TOUCH THE LAMP GLASS, CLEAN IT WITH A LINT-FREE CLOTH.

B. Installation of the Lamp of the Service Area Light

NOTE: When it is necessary to replace one lamp, it is recommended that you replace the second lamp at the same time.

- (1) Put the lamp (3) in the light assembly (2) and turn it clockwise to lock the lamp in position.
- (2) Correctly align the cover assembly (4) with the screw holes of the housing (1).
- (3) Install the captive screws (5) and tighten.

SUBTASK 33-31-11-865-077-A

C. Remove the SAFETY CLIP - CIRCUIT BREAKER and the tag(s) and close this (these) circuit breaker(s):

PANEL	DESIGNATION	FIN	LOCATION
** ON A/C FSN 001-004, 006-045, 047-048, 050-100			
2001VU	LIGHT-SEC19	1LJ	E07
** ON A/C FSN 005-005			
2001VU	LIGHT/SEC19	1LJ	E07

**** ON A/C FSN 001-045, 047-048, 050-100**

SUBTASK 33-31-11-710-053-A

D. Do the operational test of the service area light Ref. AMM TASK 33-31-00-710-001.

AIRBUS

CUSTOMIZATION	AIRCRAFT TYPES	DOCTYPES	REVISION DATE	REVISION NUMBER	TITLE
SJV	A318 A319 A321 A320	AMM	01-Feb-2024	10	33-31-11-400-004-A - Installation of the Lamp of the Service Area Light
TAIL NUMBER - MSN - FSN:					
Print date: 2024-04-26 08:39:00					

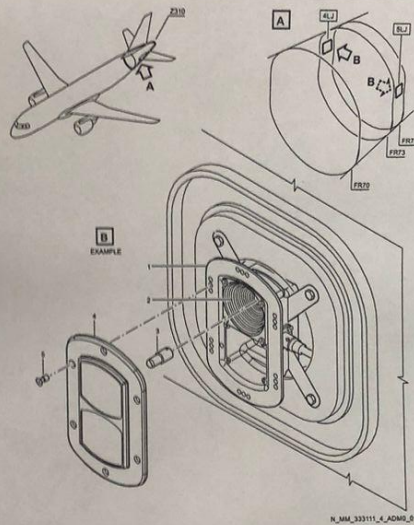


Figure 33-31-11-991-00400-00-A (SHEET 1) - Service Area Light
** ON A/C FSN 001-045, 047-048, 050-100

AIRBUS

CUSTOMIZATION	AIRCRAFT TYPES	DOCTYPES	REVISION DATE	REVISION NUMBER	TITLE
SJV	A318 A319 A321 A320	AMM	01-Feb-2024	10	33-31-11-400-004-A - Installation of the Lamp of the Service Area Light
TAIL NUMBER - MSN - FSN:					
Print date: 2024-04-26 08:39:00					

5. Close-up

SUBTASK 33-31-11-410-055-A

A. Close Access

- (1) Make sure that the work area is clean and clear of tools and other items.
- (2) Close the access door 312AR.
- (3) Remove the access platform(s).

LAMPIRAN 3

Task Card Functional Check of Fan Cowl Latch Tension

788

Botam aero technic

W/O Task Card P/N Pre-Draw Print

Print Date: 04/04/2024 03:23
Page: 1 of 1

W/O:	1581765	Task Card:	A320-711300-I2-1-2-SJV-IDN	FAN COWL FUNCTIONAL CHECK OF FAN COWL LATCH TENSION
------	---------	------------	----------------------------	--

P/N	Reserve	P/N Description	P/N Category	QTY	Spare
AWB120	☐	PUSH-PULL GAUGE 150 LB	TOOLS		1 ☐
FB310B	☐	FEELER GAGE	TOOLS		1 ☐
5001340-1	☐	TAG - DO NOT OPERATE	COMM		1 ☐

TASKCARD

A/C TYPE	Effectivity	DESCRIPTION	WORK ORDER NO.	
A320		FAN COWL. FUNCTIONAL CHECK OF FAN COWL LATCH TENSION	1581765	
A/C REG.	A/C MSN.	ACCESS	TASKCARD NO.	
PK-SGA	5090		A320-711300-12-1-2-SJV-IDN	
A/C TSN.	A/C CSN.		THRESHOLD	INTERVAL
35498/57	20024		0	0
OPERATOR	PLACE	ZONE	TASK	REVISION
SUPER AIR JET			FNC	02
START DATE	FINISH DATE	NOTE	ATA	SKILL
		ETOPS RVSM RNP10 RII CDCCL	71-13	A/P

REFERENCE			
Doc No.	Doc Description	Doc No.	Doc Description
AMM 71-13-00-800-010-A	Functional Check of Fan Cowl Latch Tension Rev 3 (01-May-2022)	AMM 71-13-00-800-011-A	Adjustment of the Fan Cowl Spigots and Bumpers
AMM 71-13-00-010-010-A	Opening of the Fan Cows 437AL(447AL),438AR(448AR)	AMM 71-13-00-410-010-A	Closing of the Fan Cows 437AL(447AL),438AR(448AR)

TOOLS REQUIRED		
PART NUMBER	DESCRIPTION	QUANTITY
AWB120	PUSH-PULL GAUGE 150 LB	1
FB310B	FEELER GAGE	1

MATERIAL REQUIRED		
PART NUMBER	DESCRIPTION	QUANTITY
5001340-1	TAG - DO NOT OPERATE	1

ACCOMPLISHMENT			
NO.	INSTRUCTION	PERFORMED BY	INSPECTED BY
1	ON A/C FSN ALL TASK 71-13-00-800-010-A Functional Check of Fan Cowl Latch Tension		
2	1. Reason for the Job Refer to the MPD TASK: 711300-12 FUNCTIONAL CHECK OF FAN COWL LATCH TENSION NOTE: SBN71-0331 (equivalent to Airbus service bulletin SB 71-1069) introduces a lockable latch in the forward position (latch number 1) that must be opened and closed and locked with a key and flag assembly. The key and flag assembly are stowed in the cockpit and must not be used if there is damage to the key or flag.		
3	2. Job Set-up SUBTASK 71-13-00-941-054-A A. Safety Precautions (1) On the center pedestal, on the ENG panel 115VU:	MECH	

BARCODE:



1581765



A320-711300-12-1-2-SJV-IDN

TASKCARD

WORK ORDER NO.	A/C REG.	A/C MSN.	A/C Effectivity	OPERATOR	TASK CARD NO.
1581765	PK-SGA	5090		SUPER AIR JET	A320-711300-I2-1-2-SJV-IDN

ACCOMPLISHMENT									
NO.	INSTRUCTION	PERFORMED BY	INSPECTED BY						
	(a) Put a WARNING NOTICE(S) to tell persons not to start the engine. (2) Make sure that the engine 1(2) shutdown occurred not less than 5 minutes before you do this procedure. (3) On the overhead maintenance panel 50VU: (a) Make sure that the ON legend of the ENG/FADEC GND PWR/1(2) pushbutton switch is off. (b) Put a WARNING NOTICE(S) to tell persons not to energize the FADEC 1(2).								
4	3. Procedure Ref. Fig. Spigot and Bumper Adjustment SUBTASK 71-13-00-720-050-A A. Do this test: <table border="1"> <thead> <tr> <th>ACTION</th> <th>RESULT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Use feeler gages to measure Dimension X.</td> <td>Dimension X should be 0 in. (0.0 mm).</td> </tr> <tr> <td>If Dimension X is not 0 in. (0.0 mm) adjustment is necessary Ref. AMM TASK 71-13-00-800-011.</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	ACTION	RESULT	Use feeler gages to measure Dimension X.	Dimension X should be 0 in. (0.0 mm).	If Dimension X is not 0 in. (0.0 mm) adjustment is necessary Ref. AMM TASK 71-13-00-800-011.		A/P	
ACTION	RESULT								
Use feeler gages to measure Dimension X.	Dimension X should be 0 in. (0.0 mm).								
If Dimension X is not 0 in. (0.0 mm) adjustment is necessary Ref. AMM TASK 71-13-00-800-011.									
5	SUBTASK 71-13-00-010-053-A B. Open each of the four latches on the fan cowls Ref. AMM TASK 71-13-00-010-010 NOTE: The tension on each latch is measured with the other three latches in the closed position. (1) FOR 1000EM2 (ENGINE-2) 447AL, 448AR.	MECH							
6	** ON A/C FSN 003-003, 006-006, 013-013 PRE SB 71-1069 for A/C 003-003, 006-006, 013-013 SUBTASK 71-13-00-720-051-A C. Do this test: ** ON A/C FSN 003-003, 006-006, 013-013 Ref. Fig. Spigot and Bumper Adjustment ** ON A/C FSN 003-003, 006-006, 013-050 PRE SB 71-1069 for A/C 003-003, 006-006, 013-013 <table border="1"> <thead> <tr> <th>ACTION</th> <th>RESULT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Use the SPRING BALANCE 30 DAN (72 LBF) on the end of the latch handles (15) and measure the force necessary to close each of the four latches.</td> <td>The force necessary to close each of the four latches must be between 45 lbf (20.02 daN) and 55 lbf (24.47 daN). If the force is not in the limits given, adjustment is necessary Ref. AMM TASK 71-13-00-800-011.</td> </tr> </tbody> </table>	ACTION	RESULT	Use the SPRING BALANCE 30 DAN (72 LBF) on the end of the latch handles (15) and measure the force necessary to close each of the four latches.	The force necessary to close each of the four latches must be between 45 lbf (20.02 daN) and 55 lbf (24.47 daN). If the force is not in the limits given, adjustment is necessary Ref. AMM TASK 71-13-00-800-011.	A/P			
ACTION	RESULT								
Use the SPRING BALANCE 30 DAN (72 LBF) on the end of the latch handles (15) and measure the force necessary to close each of the four latches.	The force necessary to close each of the four latches must be between 45 lbf (20.02 daN) and 55 lbf (24.47 daN). If the force is not in the limits given, adjustment is necessary Ref. AMM TASK 71-13-00-800-011.								

BARCODE:



1581765



A320-711300-I2-1-2-SJV-IDN

TASKCARD

WORK ORDER NO.	A/C REG.	A/C MSN.	A/C Effectivity	OPERATOR	TASK CARD NO.
1581765	PK-SGA	5090		SUPER AIR JET	A320-711300-12-1-2-SJV-IDN

ACCOMPLISHMENT							
NO.	INSTRUCTION	PERFORMED BY	INSPECTED BY				
7	** ON A/C FSN 001-002, 004-005, 007-012, 014-050 POST SB 71-1069 for A/C 003-003, 006-006, 013-013 EMB SB 71-1069 for A/C 001-002, 004-005, 007-012, 014-027 SUBTASK 71-13-00-720-051-B C. Do this test: ** ON A/C FSN ALL Ref. Fig. Spigot and Bumper Adjustment ** ON A/C FSN 001-002, 004-005, 007-012, 014-050 POST SB 71-1069 for A/C 003-003, 006-006, 013-013 EMB SB 71-1069 for A/C 001-002, 004-005, 007-012, 014-027 <table border="1"> <thead> <tr> <th>ACTION</th> <th>RESULT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Use the SPRING BALANCE 30 DAN (72 LBF) on the end of the latch handle (15) and measure the force necessary to close each of the four latches.</td> <td>The force necessary to close each of the four latches must be between 30 lbf (13.34 daN) and 40 lbf (17.79 daN). If the force is not in the limits given, adjustment is necessary Ref. AMM TASK 71-13-00-800-011.</td> </tr> </tbody> </table>	ACTION	RESULT	Use the SPRING BALANCE 30 DAN (72 LBF) on the end of the latch handle (15) and measure the force necessary to close each of the four latches.	The force necessary to close each of the four latches must be between 30 lbf (13.34 daN) and 40 lbf (17.79 daN). If the force is not in the limits given, adjustment is necessary Ref. AMM TASK 71-13-00-800-011.	A/P	
ACTION	RESULT						
Use the SPRING BALANCE 30 DAN (72 LBF) on the end of the latch handle (15) and measure the force necessary to close each of the four latches.	The force necessary to close each of the four latches must be between 30 lbf (13.34 daN) and 40 lbf (17.79 daN). If the force is not in the limits given, adjustment is necessary Ref. AMM TASK 71-13-00-800-011.						
8	** ON A/C FSN ALL 4. Close-up SUBTASK 71-13-00-410-053-A A. Close Access (1) Make sure that the work area is clean and clear of tools and other items. (2) Make sure the fan cowls are closed correctly Ref. AMM TASK 71-13-00-410-010. (3) FOR 1000EM2 (ENGINE-2) 447AL, 448AR (4) Remove the WARNING NOTICE(S).	MECH					
9	-----END OF TASK-----						

START TIME(UTC)	FINISH TIME(UTC)	TOTAL MAN HOUR		DEFECT FOUND M.D.R.R. No:	Y	N
		EST.	ACTUAL			
		1.50				

TASK CARD RELEASE

DATE (UTC) : TIME (UTC) : SIGNATURE : AUTHORIZATION NO. :

BARCODE:



1581765



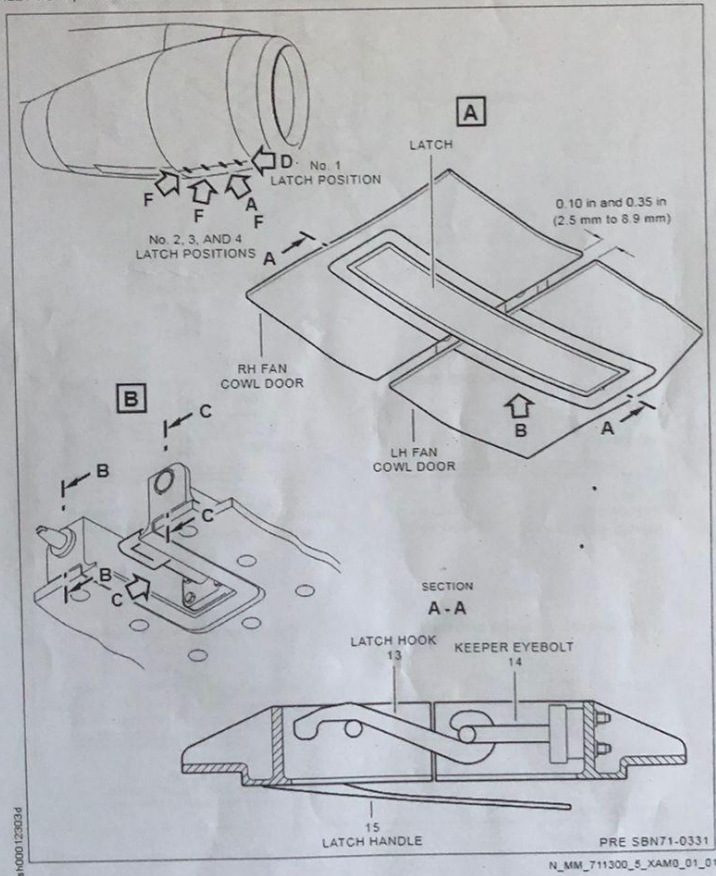
A320-711300-12-1-2-SJV-IDN

TASKCARD

WORK ORDER NO.	A/C REG.	A/C MSN.	A/C Effectivity	OPERATOR	TASK CARD NO.
1581765	PK-SGA	5090		SUPER AIR JET	A320-711300-12-1-2-SJV-IDN

APPENDIX

GRAPHIC
REF. FIG. (SHEET 1 OF 6) - SPIGOT AND BUMPER ADJUSTMENT.PNG



GRAPHIC
REF. FIG. (SHEET 2 OF 6) - SPIGOT AND BUMPER ADJUSTMENT.PNG

BARCODE:



1581765

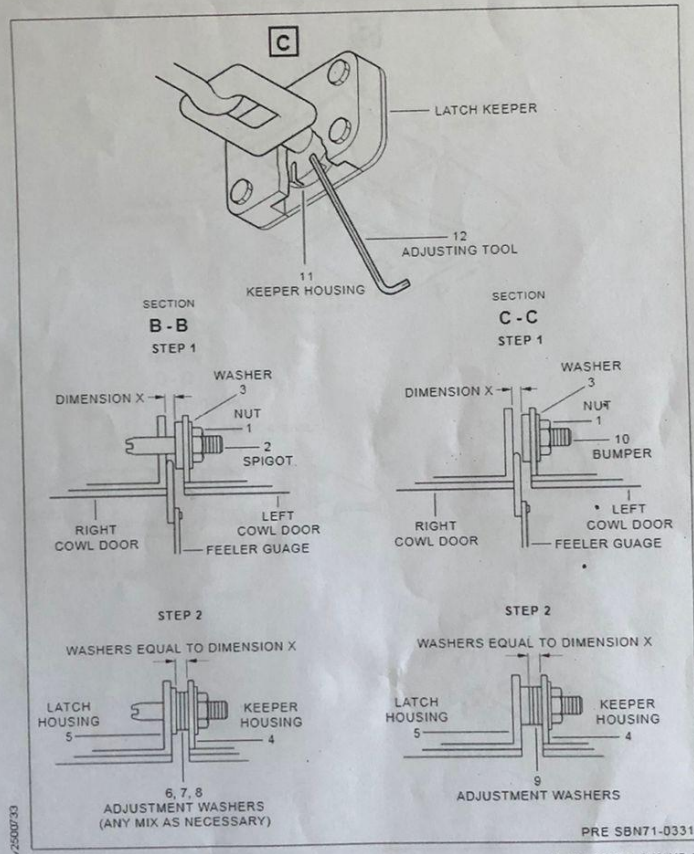


A320-711300-12-1-2-SJV-IDN

TASKCARD

WORK ORDER NO.	A/C REG.	A/C MSN.	A/C Effectivity	OPERATOR	TASK CARD NO.
1581765	PK-SGA	5090		SUPER AIR JET	A320-711300-12-1-2-SJV-IDN

APPENDIX



PRE SBN71-0331

N_MM_711300_5_XAM0_02_01

GRAPHIC
REF. FIG. (SHEET 3 OF 6) - SPIGOT AND BUMPER ADJUSTMENT.PNG

BARCODE:



1581765

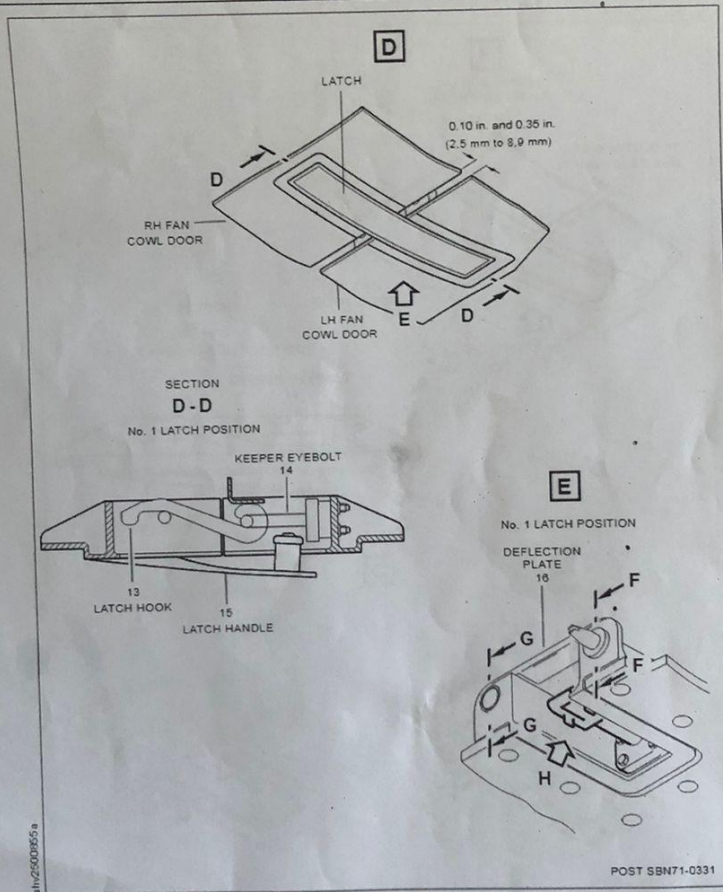


A320-711300-12-1-2-SJV-IDN

TASKCARD

WORK ORDER NO.	A/C REG.	A/C MSN.	A/C Effectivity	OPERATOR	TASK CARD NO.
1581765	PK-SGA	5090		SUPER AIR JET	A320-711300-12-1-2-SJV-IDN

APPENDIX



GRAPHIC
REF. FIG. (SHEET 4 OF 6) - SPIGOT AND BUMPER ADJUSTMENT.PNG

BARCODE:



1581765



A320-711300-12-1-2-SJV-IDN

APPENDIX

GRAPHIC
REF. FIG. (SHEET 5 OF 6) - SPIGOT AND BUMPER ADJUSTMENT.PNG

BARCODE:

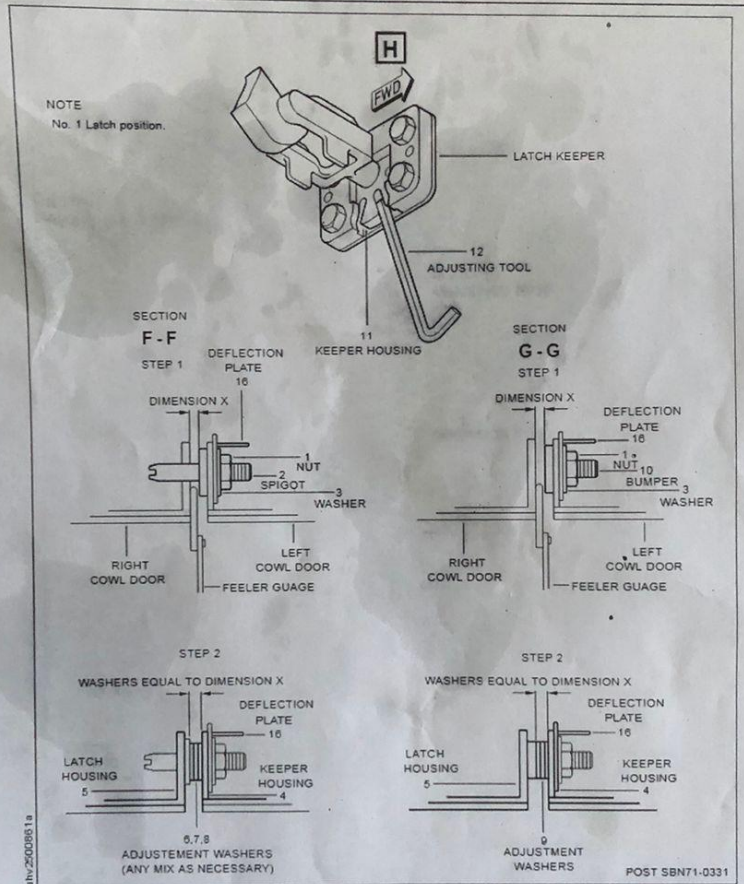


A320-711300-12-1-2-SJV-IDN

TASKCARD

WORK ORDER NO.	A/C REG.	A/C MSN.	A/C Effectivity	OPERATOR	TASK CARD NO.
1581765	PK-SGA	5090		SUPER AIR JET	A320-711300-12-1-2-SJV-IDN

APPENDIX



GRAPHIC
REF. FIG. (SHEET 6 OF 6) - SPIGOT AND BUMPER ADJUSTMENT.PNG

BARCODE:



1581765

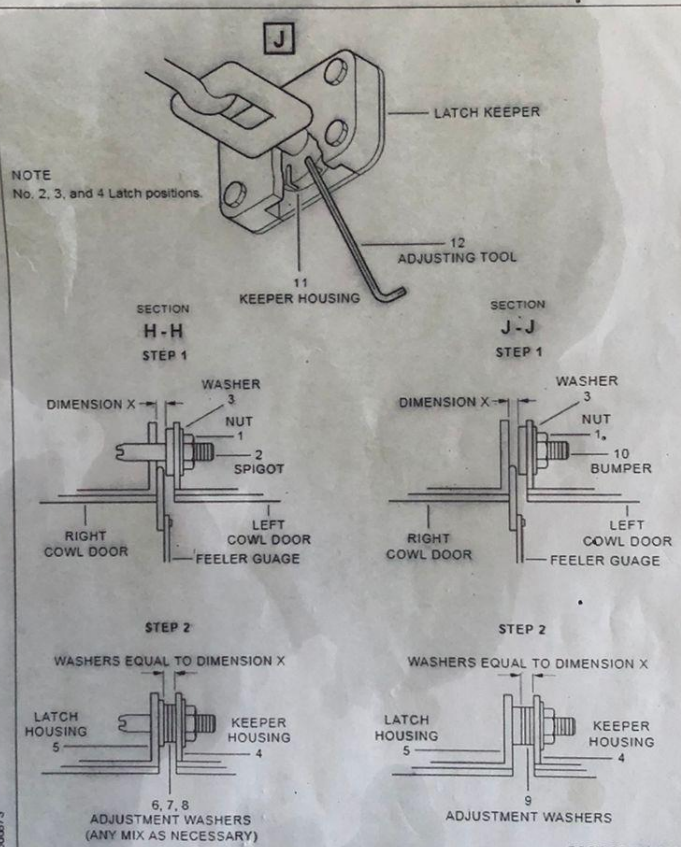


A320-711300-12-1-2-SJV-IDN

TASKCARD

WORK ORDER NO.	A/C REG.	A/C MSN.	A/C Effectivity	OPERATOR	TASK CARD NO.
1581765	PK-SGA	5090		SUPER AIR JET	A320-711300-12-1-2-SJV-IDN

APPENDIX



POST SBN71-0331

N_MM_711300_8_XAMD_06_00

BARCODE:



1581765



A320-711300-12-1-2-SJV-IDN

LAMPIRAN 4

Daily Activity Report

DAILY ACTIVITY REPORT

NAME : Agil Bayu Ramadhan
 N.I.T : 30921022
 COURSE : D-III TPU VII B
 Competency : AIRCRAFT STRUCTURE (HEAVY MAINTENANCE)

No.	Day and Date	Description of Activity	Supervisor Sign and Stamp
1	2	3	4
1.	04 April 2024	Visual Inspection of Pylon and Engine Mounting	HS
2.	05 April 2024	Removal of Slats Mechanical Panel	HS
3.	06 April 2024	Visual Inspection of Wing Tip Area	HS
4.	07 April 2024	Visual Inspection of Trailing Edge	HS
5.	08 April 2024	Fuselage Skin at THS Cutout	HS
6.	09 April 2024	Installation of Leading Edge in THS	HS
7.	12 April 2024	Operational Check of Passenger Door	HS
8.	14 April 2024	Functional Check of Pushbutton Passenger Door	HS
9.	15 April 2024	Operational Check of Cargo Door	HS
10.	16 April 2024	Visual Inspection of Bulk cargo door	HS
11.	17 April 2024	Removal of Taxi Light	HS
12.	18 April 2024	Removal of Panel Landing gear door	HS
13.	22 April 2024	Functional check of Nose Landing Gear Door	HS
14.	23 April 2024	Lubricate all track and pinions at Slats Track	HS
15.	24 April 2024	Removal of Panel Floor cargo	HS
16.	25 April 2024	Functional Check of Main Landing Gear door	HS
17.	26 April 2024	Removal of Panel flap track fairing	HS
18.	27 April 2024	Removal of Panel Lining Service door	HS
19.	01 Mei 2024	Removal of Panel Floor Cabin	HS
20.	02 Mei 2024	Inspection of EWS in Floor Cabin	HS
21.	03 Mei 2024	Installation of Panel Floor Cabin	HS
22.	04 Mei 2024	Installation of Panel Lining Service door	HS
23.	05 Mei 2024	Installation of Flap track fairing	HS
24.	06 Mei 2024	Functional Check of Fan Cool Latch Pinion	HS
25.	10 Mei 2024	Visual Inspection at THS Compartment	HS
26.	11 Mei 2024	Service area light not illuminate at THS Compartment	HS
27.	12 Mei 2024	Removal of The R/H Elevator	HS

DAILY ACTIVITY REPORT

NAME : Agil Bayu Ramadhan
 N.I.T : 30921022
 COURSE : D-11 TPU VII B
 Competency : AIRCRAFT STRUCTURE (HEAVY MAINTENANCE)

No.	Day and Date	Description of Activity	Supervisor Sign and Stamp
1	2	3	4
28.	13 Mei 2024	Removal of The Leading Edge THS	[Signature] HH-1204
29.	14 Mei 2024	Removal of Door Salvin Padder	[Signature] HH-1204
30.	15 Mei 2024	Installation of The P/H Elevator	[Signature] HH-1204
31.	16 Mei 2024	Removal of Panel Trailing Edge THS	[Signature] HH-1204
32.	20 Mei 2024	Replacement of lead bonding at Trailing Edge THS	[Signature] HH-1204
33.	21 Mei 2024	Installation of Panel Trailing Edge THS	[Signature] HH-1204
34.	22 Mei 2024	Apply Sealant at The panel Trailing Edge THS	[Signature] HH-1204
35.	23 Mei 2024	Installation of Door Salvin Padder	[Signature] HH-1204
36.	24 Mei 2024	Apply sealant at The Door Salvin Padder	[Signature] HH-1204
37.	28 Mei 2024	Removal of Main Landing Gear R/H	[Signature] HH-1204
38.	29 Mei 2024	Installation of Main Landing Gear R/H	[Signature] HH-1204
39.	30 Mei 2024	Replacement of Catridge Air Filter Compressor	[Signature] HH-1204
40.	31 Mei 2024	Replacement of Filter Waste Tank	[Signature] HH-1204
41.	1 Juni 2024	Removal of Main Landing Gear L/H	[Signature] HH-1204
42.	2 Juni 2024	Installation of Main Landing Gear L/H	[Signature] HH-1204
43.	6 Juni 2024	Installation of The Panel Floor Cockpit	[Signature] HH-1204
44.	7 Juni 2024	Installation of The Cockpit Seat	[Signature] HH-1204
45.	8 Juni 2024	Installation of The First Officer Seat	[Signature] HH-1204
46.	9 Juni 2024	Installation of The Third Officer Seat	[Signature] HH-1204
47.	10 Juni 2024	Installation of The Panel Ciring Service door	[Signature] HH-1204
48.	11 Juni 2024	Detail Visual Inspection of The Bulk Cargo	[Signature] HH-1204
49.	15 Juni 2024	Replacement of O-ring Fuel Pipe Engine 1	[Signature] HH-1204
50.	16 Juni 2024	Installation of Access panel Pylon Engine 1	[Signature] HH-1204
51.	17 Juni 2024	Installation of Access panel Pylon Engine 2	[Signature] HH-1204
52.	18 Juni 2024	Removal of Stroke Light	[Signature] HH-1204
53.			