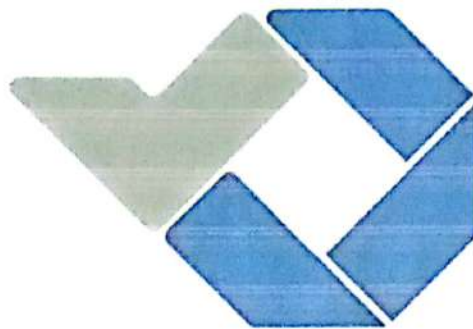


**LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN
DI PT SAISA SUKSES SEJAHTERA**



Disusun Oleh :
Nama : Zhiko Prakita
NPM : 0022230

POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI BANGKA BELITUNG
Tahun 2024/2025



HALAMAN JUDUL
PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SAISA SUKSES SEJAHTERA

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Pada Praktik Kerja Lapangan Politeknik Manufaktur
Negeri Bangka Belitung Yang Wajib Dilaksanakan Selama 1 Semester Pada Semester V.

Disusun Oleh:

Nama	:	Zhiko Prakita
NIM	:	0022230
Kelas	:	3 PCM A
Jurusan	:	Teknik Mesin
Prodi	:	D3 – Teknik Perancangan Mekanik
Semester	:	5
Tahun Ajaran	:	2024/2025

POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI BANGKA BELITUNG
TAHUN 2024/2025



**LEMBAR PERSETUJUAN PERUSAHAAN
LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SAISA SUKSES SEJAHTERA**

Laporan ini telah Disetujui Oleh Perusahaan
Sebagai salah Satu Syarat Praktik Kerja Lapangan
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung
Di PT. Saisa Sukses Sejahtera

Menyetujui,

Pembimbing I

Suyatman

Pembimbing II

Edy Kurniawan

Pembimbing III

Roni

Direktur

Susman Saputra





**LEMBAR PERSETUJUAN PERUSAHAAN
LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT. SAISA SUKSES SEJAHTERA**

Laporan ini telah Disetujui
Sebagai Salah Satu Syarat Praktik Kerja Lapangan
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

Menyetujui,

Pembimbing Institusi

Sugianto, ST., M.T.
NIDN. 0226077501

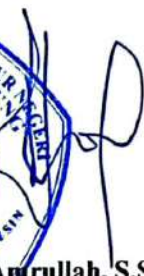
Pembimbing Perusahaan



PT SAISA SUKSES SEJAHTERA
Plastic Industry
Plastic Recycle
Plastic Machinery

Suyatman

Ka. Prodi



M. Haritsah Anrullah, S.S.T., M.
Eng
NIDN. 0022058808

Komisi Magang



Zanu Saputra, M.Tr. T
NIP: 198311032014041001



KATA PENGANTAR

Assalamu'alaikum warahmatullahi wabarakatuh.

Puji syukur penulis panjatkan atas kehadiran Allah SWT, yang telah melimpahkan rahmat dan karunia-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Program Praktik Kerja Lapangan di PT Saisa Sukses Sejahtera serta dapat menyelesaikan penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL). Penyusunan laporan ini merupakan bukti bahwa penulis telah melaksanakan dan menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang dimulai dari 19 Agustus 2024 sampai dengan 20 Desember 2024. Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini disusun sebagai salah satu syarat kelulusan pada mata kuliah wajib mahasiswa/mahasiswi Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung yaitu mata kuliah Praktik Kerja Lapangan pada semester V. Dengan adanya Program Praktik Kerja Lapangan ini, penulis diharapkan dapat mengetahui dan lebih mengenal dunia kerja.

Dalam laporan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini penulis banyak mendapatkan bimbingan dan bantuan dari berbagai pihak terkait. Oleh karena itu, penulis ucapkan terima kasih banyak kepada:

1. Allah SWT atas segala nikmat, rahmat, dan hidayah yang telah diberikan kepada penulis.
2. Kedua orang tua yang telah memberikan dukungan, semangat, dan doa sehingga laporan dan kegiatan PKL dapat terselesaikan.
3. Bapak I Made Andik Setiawan, M.Eng., Ph.D., selaku direktur Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
4. Bapak Zanu Saputra, M.Tr.T., selaku Ketua Komisi Panitia PKL di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
5. Bapak M. Haritsah Amrullah, S.S.T., M. Eng, selaku Kepala Program Studi Teknik Perancangan Mekanik.
6. Bapak Susman Saputra, selaku pimpinan perusahaan PT Saisa Sukses Sejahtera.
7. Bapak Sugianto, M.T., selaku dosen wali di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
8. Bapak Suyatman, selaku mentor penulis di PT Saisa Sukses Sejahtera.
9. Seluruh karyawan/i PT Saisa Sukses Sejahtera yang telah membantu penulis dalam pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL).



10. Staf dosen dan instruktur yang telah memberikan bekal wawasan dan bimbingan kepada penulis.

11. Teman-teman serta semua pihak yang telah membantu penulis dalam menyelesaikan laporan.

Penulis menyadari bahwa laporan ini masih jauh dari kesempurnaan, oleh karena itu, penulis sangat mengharapkan kritik dan saran yang bersifat membangun demi perbaikan laporan di kemudian hari.

Akhir kata penulis ucapkan terima kasih dan mohon maaf yang sebesar-besarnya.

Semoga laporan ini dapat bermanfaat bagi penulis dan pembaca.

Cikarang, 20 Desember 2024

Zhiko Prakita



DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	ii
LEMBAR PENGESAHAN.....	iii
LEMBAR PERSETUJUAN	4
KATA PENGANTAR	5
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR GAMBAR	1
DAFTAR TABLE.....	2
DAFTAR LAMPIRAN	3
BAB I PENDAHULUAN	4
1.1 Profil Perusahaan.....	4
1.1.1 Data Umum Perusahaan	4
1.1.2 Visi dan Misi	5
1.2 Produk yang dihasilkan	5
BAB II URAIAN KEGIATAN.....	7
2.1 Sistem Penugasan Kerja	7
2.1.1 Jam Kerja.....	7
2.2 Rangkuman Pekerjaan	7
2.2.1 Preventive Mesin Injection.....	7
2.2.2 Set Up Moulding.....	8
2.2.3 Setting Parameter.....	9
2.2.4 Maintenance	12
2.2.5 Mixxing Material.....	12
2.2.6 Team Work	13
BAB III PENUTUP	14
3.1 Kesimpulan.....	14
3.2 Saran.....	14
3.2.1 Saran untuk Mahaiswa PKL selanjutnya di PT. Saisa Sukses Sejahtera	14



3.2.2	Saran untuk Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung ...	14
3.2.3	Saran untuk PT Saisa Sukses Sejahtera.....	15
LAMPIRAN.....		16



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 Logo PT Saisa Sukses Sejahtera	4
Gambar 2.2 1 Preventive Mesin.....	8
Gambar 2.2 2 Set Up Mold	9
Gambar 2.2 3 Setting Parameter	9
Gambar 2.2 4 Maintenance	12
Gambar 2.2 5 Mixxing Material	13



DAFTAR TABLE

Tabel 1.2 Produk yang dihasilkan	6
Tabel 2.1. 1 Jam Kerja	7

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Form Absensi Kehadiran	16
------------------------------------	----

Lampiran 2. Lembar Kerja	17
--------------------------	----

PENDAHULUAN

1.1 Profil Perusahaan

PT Saisa Sukses Sejahtera didirikan pada tahun 2020 merupakan perusahaan yang bergerak di bidang *plastic injection* dan *mould making*. PT Saisa Sukses Sejahtera memulai usahanya hanya dengan 3 unit mesin injection dan 10 orang karyawan. Hingga saat ini, PT Saisa Sukses Sejahtera telah memiliki karyawan sebanyak 45 orang, 10 unit mesin injection, dan workshop dengan fasilitas unit CNC, EDM, Surface grinding, Milling. Bubut untuk kebutuhan maintenance dan repair. Dalam kurun waktu empat tahun, PT Saisa Sukses Sejahtera telah memproduksi berbagai *assembly base*, *bracket* dari *polypropylene* kebutuhan *multistage pump* dengan material plastik lainnya.

1.1.1 Data Umum Perusahaan

- Nama Perusahaan: PT Saisa Sukses Sejahtera
- Alamat : Jl. Sadewa, Kp. Bangkongreang RT.01/ RW.01, Desa Wangunharja, Kecamatan Cikarang Utara, Kabupaten Bekasi, Jawa Barat
- Telepon : 081229170188
- Tahun didirikan : 2020

e. Email : saisasuksessejahtera2020@gmail.com

1.1.2 Visi dan Misi

a. Visi

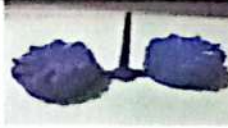
Menjadi perusahaan terdepan dalam industri plastic injection dengan berkomitmen terhadap inovasi dan kualitas terbaik

b. Misi

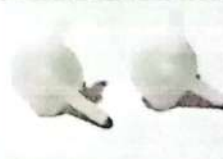
- 1) Menghasilkan produk plastic injection berkualitas tinggi yang memenuhi standar dari customer.
- 2) Mengutamakan inovasi dalam proses produksi dan desain produk untuk meningkatkan efisiensi dan keberlanjutan.
- 3) Menjalin kemitraan yang kuat dengan pelanggan dan pemasok untuk menciptakan nilai tambah bagi semua pihak.
- 4) Memberikan pelatihan dan pengembangan berkelanjutan bagi karyawan untuk meningkatkan keterampilan dan produktivitas.

1.2 Produk yang dihasilkan

Berikut ini adalah contoh beberapa produk dan jasa dari PT. Saisa Sukses Sejahtera :

No	Nama Produk	Gambar Produk
1	Plase Seat K15G	
2	Flip Top N38	
3	Cap Botol DMS	



4	Set Pail Kurma	
5	Pot King Mado 12 cm	
6	Hanger TMK	
7	Se Separator B	
8	Flip Top Indofood	
9	Cap D26/ KBI	
10	Band B3B	

Tabel 1.2 Produk yang dihasilkan



BAB II

URAIAN KEGIATAN

2.1 Sistem Penugasan Kerja

Sistem pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Saisa Sukses Sejahtera dalam kurun waktu Minggu yang mana terhitung sejak tanggal 19 Agustus 2024 – 20 Desember 2024. Dalam penugasan kerja selama kegiatan PKL dilaksanakan diempatkan pada divisi Teknisi dan Maintenance yang fokus pekerjaannya banyak mengerjakan perawatan maupun perbaikan pada mesin – mesin dan mould yang ada pada perusahaan.

2.1.1 Jam Kerja

Sistem jam kerja di PT Saisa Sukses Sejahtera terbagi menjadi 2 yaitu jam *shift* 1 dan *shift* 2. Berikut jam kerja di PT Saisa Sukses Sejahtera:

No	Hari	Shift 1	Shift 2
1	Senin s/d Sabtu	07.00 – 19.00	19.00 – 07.00

Tabel 2.1. 1 Jam Kerja

2.2 Rangkuman Pekerjaan

Selama melaksanakan PKL di PT Saisa Sukses Sejahtera dalam kurun waktu 18 Minggu telah melakukan beberapa pekerjaan seperti Melakukan pemeliharaan rutin dan perbaikan. Rangkuman pekerjaan ini mencakup pekerjaan yang dilakukan selama proses PKL. Berikut pekerjaan pekerjaan serta penjelasan singkatnya:

2.2.1 Preventive Mesin Injection

Mesin Injection Moulding bekerja dalam periode waktu yang cukup lama tanpa istirahat. Bukan tidak mungkin jika mesin akan mengalami gangguan dan pada akhirnya bisa menghambat produksi. Oleh karena itu, perlu dilakukan perawatan mesin injection molding agar mesin tetap berada dalam kondisi prima untuk mendukung

produksi.



Gambar 2.2.1 Preventive Mesin

Bagian yang Perlu Diperhatikan dalam Perawatan Mesin Injection Molding Dalam mesin injection molding, ada banyak bagian yang perlu Anda perhatikan. Inilah beberapa komponen yang dimaksud:

- Body Mesin
- Hopper
- Barrel dan Screw
- Clamping Unit
- Electrical Unit
- Area Hidraulik
- Oli Hidraulik

2.2.2 Set Up Moulding

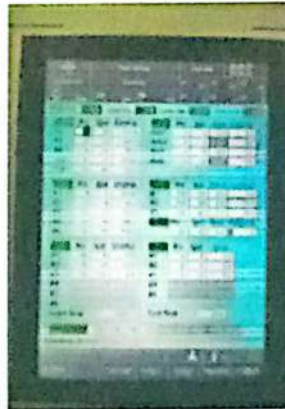
Set up mould adalah proses persiapan untuk memasang dan mengatur cetakan (mould) pada mesin produksi, seperti mesin injection moulding, sebelum proses produksi dimulai. Tujuan dari set up mould adalah memastikan cetakan terpasang dengan benar dan mesin berfungsi optimal untuk menghasilkan produk yang sesuai dengan spesifikasi.



Gambar 2.2 2 Set Up Mold

2.2.3 Setting Parameter

Seting parameter adalah menggabungkan mesin, mold, material, timer, pressure, inject, dan holding. Pada dasarnya ketepatan pengaturan parameter injeksi akan menentukan kualitas produk yang dihasilkan, baik dari ketepatan dimensi, berat produk dan bentuk produk secara keseluruhan. Umumnya parameter injeksi tersebut dapat diatur mesin berdasarkan trial yang dilakukan, akan tetapi ada beberapa parameter tertentu yang harus dicapai terutama yang berhubungan dengan spesifikasi material plastik.



Gambar 2.2 3 Setting Parameter

Parameter injeksi yang berpengaruh diantaranya :

a) Temperatur Injeksi

Temperatur adalah temperatur bahan baku yang dipanaskan sebelum dimasukkan ke dalam cetakan ini sangat penting



karena bahan harus cukup cair agar bisa mengalir dan mengisi ruang cetakan dengan baik. Jika temperatur terlalu rendah, bahan mungkin tidak dapat mengalir dengan lancar. Sebaliknya, jika temperatur terlalu tinggi, bahan bisa terdegradasi atau menyebabkan cacat pada produk.

b) *Cavity Filling Time*

Cavity filling time adalah waktu yang dibutuhkan untuk mengisi ruang (cavity) dalam cetakan dengan bahan cairan atau plastik cair. *Cavity filling time* sangat penting untuk memastikan bahan mengisi cetakan secara merata. Jika waktu pengisian terlalu cepat atau terlalu lambat, dapat menyebabkan produk cacat seperti *voids* (gelembung udara) atau ketidaksempurnaan bentuk.

c) *Injection Pressure*

Injection pressure adalah tekanan yang digunakan untuk mendorong bahan cair ke dalam cetakan selama proses injeksi. *Injection pressure* mempengaruhi bagaimana bahan mengalir dan mengisi cetakan. Tekanan yang terlalu rendah dapat menyebabkan kekosongan atau ketidaksempurnaan dalam produk, sedangkan tekanan yang terlalu tinggi dapat menyebabkan deformasi atau kerusakan pada cetakan.

d) *Clamping Pressure*

Clamping pressure adalah tekanan yang digunakan untuk menjaga cetakan tetap tertutup selama proses injeksi dan pendinginan. *Clamping pressure* sangat penting untuk memastikan cetakan tidak terbuka atau bocor selama injeksi. Jika tekanan clamping tidak cukup, bisa terjadi kebocoran bahan cair dari celah cetakan, yang bisa menghasilkan produk cacat.

e) *Injection Speed*

Injection speed adalah waktu yang dibutuhkan untuk mendinginkan produk yang sudah tercetak di dalam cetakan hingga suhu yang memungkinkan produk untuk dilepaskan dengan aman. Kecepatan injeksi yang terlalu tinggi dapat menyebabkan aliran bahan yang tidak merata atau masalah pengisian, sedangkan kecepatan yang terlalu rendah dapat meningkatkan waktu produksi. Pengaturan kecepatan injeksi yang tepat memungkinkan pengisian cetakan yang efisien dan pengendalian kualitas produk.

f) *Cooling Time*

Cooling time adalah waktu yang dibutuhkan untuk mendinginkan produk yang sudah tercetak di dalam cetakan hingga suhu yang memungkinkan produk untuk dilepaskan dengan aman. *Cooling time* yang optimal sangat penting untuk menghasilkan produk yang memiliki dimensi stabil dan bebas dari cacat seperti warping (melengkung). Waktu pendinginan yang terlalu singkat bisa menyebabkan produk tidak cukup keras, sedangkan waktu yang terlalu lama akan memperpanjang waktu siklus produksi.

g) *Holding Time*

Holding time adalah waktu yang diperlukan setelah injeksi untuk menjaga tekanan pada bahan di dalam cetakan sebelum cetakan dibuka. *Holding time* diperlukan untuk memastikan produk yang dicetak memiliki kekuatan yang cukup setelah bahan padat dan mencegah cacat seperti shrinkage (penyusutan) atau voids. Selama tahap ini, mesin mempertahankan tekanan untuk mengkompensasi penyusutan bahan saat mendingin.

h) *Injection Temperature*

Injection temperature adalah temperatur bahan baku saat

dimasukkan ke dalam mesin injeksi untuk diproses. Temperatur injeksi sangat mempengaruhi viskositas bahan. Temperatur yang tepat memastikan bahwa bahan memiliki kemampuan aliran yang baik untuk mengisi cetakan secara merata. Ini juga mencegah degradasi bahan selama proses.

2.2.4 Maintenance

Injection temperature adalah temperatur bahan baku saat dimasukkan ke dalam mesin injeksi untuk diproses. Temperatur injeksi sangat mempengaruhi viskositas bahan. Temperatur yang tepat memastikan bahwa bahan memiliki kemampuan aliran yang baik untuk mengisi cetakan secara merata. Ini juga mencegah degradasi bahan selama proses.

Tujuan kegiatan *maintenance* untuk memperpanjang daya guna sebuah aset mesin *injection moulding*, mould produk dan kompresor agar kapasitas produksi dan kualitas input tetap terjaga. Menjaga kualitas pada tingkat yang tepat untuk memenuhi apa yang dibutuhkan oleh produk itu sendiri, dan kegiatan produksi yang tidak terganggu alias berjalan dengan lancar



Gambar 2.2.4 Maintenance

2.2.5 Mixing Material

Tujuan dari mixing material plastik adalah untuk memastikan bahan baku plastik yang digunakan dalam proses *injection moulding* memiliki sifat dan kualitas yang optimal untuk

menghasilkan produk yang berkualitas. Proses pencampuran material plastik ini sangat penting karena plastik sering kali digunakan dalam bentuk campuran berbagai jenis polimer dan aditif untuk meningkatkan kinerja, estetika, atau fungsionalitas produk akhir.



Gambar 2.2.5 Mixing Material

2.2.6 Team Work

Suatu kerja sama yang dilakukan oleh beberapa orang dalam suatu kelompok. Faktor keberhasilan kerja sama ada pada sumber daya manusia, karakter, pemimpin, komunikasi, dan cara pemecahan masalah. Dengan adanya teamwork, individu dengan keahlian yang berbeda dapat saling melengkapi dan bekerja secara efektif. Kolaborasi yang baik meningkatkan produktivitas tim dan menghasilkan solusi yang lebih baik. Kerja tim menciptakan lingkungan yang positif di mana anggota tim merasa didukung dan dihargai.



BAB III

PENUTUP

3.1 Kesimpulan

Dapat disimpulkan, selama melakukan Praktik Kerja Lapangan (PKL) 18 minggu di PT Saisa Sukses Sejahtera, penulis mendapatkan banyak pengetahuan serta pengalaman kerja yang baik untuk bisa menunjang langkah yang diambil dikemudian hari. Selain itu, kegiatan yang dilakukan juga sangat membantu dalam meningkatkan potensi keahlian sesuai dengan program studi yang diambil oleh penulis sendiri. Selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan penulis diberikan berbagai pekerjaan yang baik dari pembimbing.

3.2 Saran

3.2.1 Saran untuk Mahasiswa PKL selanjutnya di PT. Saisa Sukses Sejahtera

- a. Sebelum melaksanakan magang sebaiknya mahasiswa mempersiapkan diri dengan mencari tahu tentang perusahaan (bidang pekerjaan ruang lingkup, kebijakan, dll) agar dapat menjalani magang dengan baik dan maksimal dan beradaptasi serta berkomunikasi menggunakan Bahasa Indonesia yang baik dan benar dengan staff maupun karyawan lainnya.
- b. Berkomitmen untuk menjaga nama baik institusi dan nama baik perusahaan.
- c. Bertanggung jawab dengan tugas yang telah diberikan
- d. Aktif bertanya serta mencoba hal baru dalam menambah ilmu pengetahuan yang berguna untuk diterapkan di institusi nanti.

3.2.2 Saran untuk Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

- a. Institusi melakukan komunikasi secara intens kepada mahasiswa PKL dan perusahaan, juga melakukan kunjungan ke tempat pelaksanaan PKL agar tidak terjadi



miss communication terkait kegiatan mahasiswa yang bersifat merugikan mahasiswa PKL maupun institusi saat kegiatan PKL serta menjaga hubungan baik dengan perusahaan tersebut.

- b. Adanya peningkatan kompetensi di tiap semesternya yang sesuai dengan kompetensi yang diperlukan saat terjun di dunia industri.
- c. Diadakan pelatihan karakter bagi mahasiswa. Karena secara praktek, mahasiswa Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung dianggap tidak siap dengan karakter dan mental yang kuat saat menghadapi tekanan dalam dunia kerja oleh pabrik.

3.2.3 Saran untuk PT Saisa Sukses Sejahtera

Selalu profesional dalam melakukan setiap pekerjaan dan tetap terbuka menerima mahasiswa Polman Babel untuk PKL di kemudian hari dan juga memberikan bimbingan kepada mahasiswa tersebut.

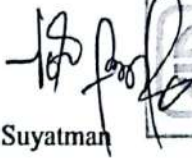
**LAMPIRAN****FORM ABSENSI KEHADIRAN**

Nama : Zhiko Prakita
 NPM : 0022230
 Tempat PKL : PT. Saisa Sukses Sejahtera

Minggu Ke	Tanggal	Hari Kerja						Ket
		Senin	Selas	Rabu	Kami	Juma	Sabtu	
1	19 Agustus – 24 Agustus 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
2	26 Agustus – 31 Agustus 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
3	02 September – 07 September 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
4	09 September – 14 September 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
5	16 September – 21 September 2024	L	✓	✓	✓	✓	✓	Libur Maulid Nabi
6	23 September – 28 September 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
7	30 September – 05 Oktober 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
8	07 Oktober – 12 Oktober 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
9	14 Oktober – 19 Oktober 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
10	21 Oktober – 26 Oktober 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
11	28 Oktober – 02 November 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
12	4 November – 09 November 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
13	11 November – 16 November 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
14	18 November – 23 November 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
15	25 November – 30 November 2024	-	✓	✓	✓	✓	✓	Libur Family Gathering
16	2 Desember – 07 Desember 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
17	9 Desember – 14 Desember 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
18	16 Desember – 20 Desember 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	

Lampiran 1 Form Absensi Kehadiran



Dibuat Oleh: Mahasiswa  Zhiko Prakita	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Suyatman 
--	---

Catatan :

- Absensi mahasiswa dilaksanakan pada saat masuk dan pulang kerja dengan membutuhkan paraf pembimbing,
- Untuk ketidakhadiran diberikan tanda oleh pembimbing pada kolom absensi dengan notasi: S = Sakit, I = Izin, A = Bolos, T = Terlambat
- Pada kolom keterangan digunakan untuk informasi jumlah jam ketidakhadiran mahasiswa PKL,

Kartu harus ditanda tangani pembimbing dan distempel perusahaan.



LAPORAN MINGGUAN
PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)
TAHUN AJARAN 2024/2025

Nama : Zhiko Prakita			
Minggu ke : 1	Tanggal : 19 – 24 Agustus	Tahun : 2024	
Hari	Kegiatan/ Pekerjaan	Waktu	
		Mulai	Selesai
Senin	Pengarahan dan Pengenalan Perusahaan	07.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive Mesin Injection	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Selasa	Preventive Mesin Injection	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	16.00
	Teori	16.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Rabu	Preventive Mesin Injection	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	16.00
	Teori	16.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Kamis	Preventive Mesin Injection	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	16.00
	Teori	16.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Jum'at	Preventive Mesin Injection	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	16.00
	Teori	16.00	18.50



	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Sabtu	Preventive Mesin Injection	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	16.00
	Teori	16.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00

Catatan Pembimbing :

Cikarang, 24 Agustus 2024

Pembimbing



Suyatman



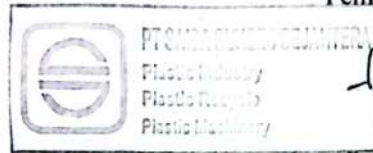
Nama : Zhiko Prakita			
Minggu ke : 2	Tanggal : 26 – 31 Agustus	Tahun : 2024	
Hari	Kegiatan/ Pekerjaan	Waktu	
		Mulai	Selesai
Senin	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00
Selasa	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00
Rabu	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00
Kamis	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00
Jum'at	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00
Sabtu	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00



Catatan Pembimbing :

Cikarang, 31 Agustus 2024

Pembimbing



Suyatman



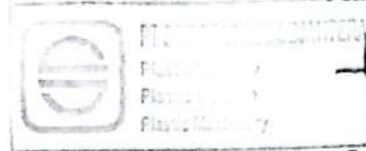
Nama : Zhiko Prakita			
Minggu ke : 3	Tanggal : 02-07 September	Tahun : 2024	
Hari	Kegiatan/ Pekerjaan	Waktu	
		Mulai	Selesai
Senin	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00
Selasa	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00
Rabu	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00
Kamis	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00
Jum'at	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00
Sabtu	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00



Catatan Pembimbing :

Cikarang, 07 September 2024

Pembimbing



Suyatman



Nama : Zhiko Prakita			
Minggu ke : 4	Tanggal : 09 – 14 September	Tahun : 2024	
Hari	Kegiatan/ Pekerjaan	Waktu	
		Mulai	Selesai
Senin	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00
Selasa	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00
Rabu	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00
Kamis	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00
Jum'at	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00
Sabtu	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00



Catatan Pembimbing :

Cikarang, 14 September 2024

Pembimbing



Polman Negeri Bangka Belitung
Jl. ...
Bangka Belitung

Suyatman



Nama Zhiko Prakita			
Minggu ke : 5	Tanggal : 16 – 21 September	Tahun : 2024	
Hari	Kegiatan/ Pekerjaan	Waktu	
		Mulai	Selesai
Senin	Libur Perayaan Maulid Nabi Muhammad SAW		
Selasa	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00
Rabu	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00
Kamis	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00
Jum'at	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00
Sabtu	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00



Catatan Pembimbing :

Cikarang, 21 September 2024

Pembimbing



PT CANTAM BANGKA BELITUNG
Plastic Industry
Plastic Machinery
Plastic Machinery

Suyatman



Nama : Zhiko Prakita			
Shift : 2			
Minggu ke :6	Tanggal : 23 – 28 September	Tahun : 2024	
Hari	Kegiatan/ Pekerjaan	Waktu	
		Mulai	Selesai
Senin	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
	Preventive dan Set Up Mold	19.00	02.30
	Istirahat	02.30	04.00
	Preventive	04.00	06.50
	Briefing Pergantian Shift	06.50	07.00
Selasa	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
	Preventive dan Set Up Mold	19.00	02.30
	Istirahat	02.30	04.00
	Preventive	04.00	06.50
	Briefing Pergantian Shift	06.50	07.00
Rabu	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
	Preventive dan Set Up Mold	19.00	02.30
	Istirahat	02.30	04.00
	Preventive	04.00	06.50
	Briefing Pergantian Shift	06.50	07.00
Kamis	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
	Preventive dan Set Up Mold	19.00	02.30
	Istirahat	02.30	04.00
	Preventive	04.00	06.50
	Briefing Pergantian Shift	06.50	07.00
Jum'at	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
	Preventive dan Set Up Mold	19.00	02.30
	Istirahat	02.30	04.00
	Preventive	04.00	06.50
	Briefing Pergantian Shift	06.50	07.00



Catatan Pembimbing :

Cikarang, 28 September 2024



Pembimbing

Suyatman



Nama : Zhiko Prakita			
Shift :1			
Minggu ke : 7	Tanggal : 30 September-05 oktober	Tahun: 2024	
Hari	Kegiatan/ Pekerjaan	Waktu	
		Mulai	Selesai
Senin	Maintenance	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Selasa	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Rabu	Maintenance	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive dan Set Up Mold	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Kamis	Maintenance	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Maintenance	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Jum'at	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Maintenance	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Sabtu	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00



Catatan Pembimbing :

Cikarang, 05 Oktober 2024

Pembimbing

A.N.

Suyatman



Nama : Zhiko Prakita			
Shift : 1			
Minggu ke : 8	Tanggal : 07 – 12 Oktober	Tahun : 2024	
Hari	Kegiatan/ Pekerjaan	Waktu	
		Mulai	Selesai
Senin	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Selasa	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Rabu	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Kamis	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Jum'at	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Sabtu	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	16.00
	Teori	16.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00



Catatan Pembimbing :

Cikarang, 12 Oktober 2024

Pembimbing



Polman Negeri Bangka Belitung
Jl. ...
Bangka Belitung

Suyatman

Suyatman



Nama : Zhiko Prakita			
Shift : 2			
Minggu ke : 9	Tanggal : 14 – 19 Oktober	Tahun : 2024	
Hari	Kegiatan/ Pekerjaan	Waktu	
		Mulai	Selesai
Senin	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
	Preventive dan Set Up Mold	19.00	02.30
	Istirahat	02.30	04.00
	Preventive	04.00	06.50
	Briefing Pergantian Shift	06.50	07.00
Selasa	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
	Preventive dan Set Up Mold	19.00	02.30
	Istirahat	02.30	04.00
	Preventive	04.00	06.50
	Briefing Pergantian Shift	06.50	07.00
Rabu	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
	Preventive dan Set Up Mold	19.00	02.30
	Istirahat	02.30	04.00
	Preventive	04.00	06.50
	Briefing Pergantian Shift	06.50	07.00
Kamis	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
	Preventive dan Set Up Mold	19.00	02.30
	Istirahat	02.30	04.00
	Preventive	04.00	06.50
	Briefing Pergantian Shift	06.50	07.00
Jum'at	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
	Preventive dan Set Up Mold	19.00	02.30
	Istirahat	02.30	04.00
	Preventive	04.00	06.50
	Briefing Pergantian Shift	06.50	07.00



Sabtu	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
	Preventive dan Set Up Mold	19.00	02.30
	Istirahat	02.30	04.00
	Preventive	04.00	07.00
Catatan Pembimbing : Cikarang, 19 Oktober 2024 Pembimbing A N  Suyatman 			



Nama : Zhiko Prakita			
Minggu ke : 10	Tanggal : 21 – 26 Oktober	Tahun : 2024	
Hari	Kegiatan/ Pekerjaan	Waktu	
		Mulai	Selesai
Senin	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00
Selasa	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00
Rabu	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00
Kamis	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00
Jum'at	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00
Sabtu	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Breafing Pergantian Shift	18.50	19.00



Catatan Pembimbing :

Cikarang, 26 Oktober 2024

Pembimbing



PT. MANAJEMEN
PENGALAMAN
PENGALAMAN
PENGALAMAN

A.N.

Suyatman



Nama : Zhiko Prakita			
Shift : 1			
Minggu ke : 11	Tanggal : 28 Oktober – 02 November	Tahun : 2024	
Hari	Kegiatan/ Pekerjaan	Waktu	
		Mulai	Selesai
Senin	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Selasa	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Rabu	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Kamis	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Jum'at	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Sabtu	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	16.00
	Teori	16.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00



Catatan Pembimbing :

Cikarang, 02 November 2024

Pembimbing



PT SAKA INOVASI KAMPUNG
Plasma Industri
Plasma Industri
Plasma Industri

Suyatman



Nama : Zhiko Prakita			
Shift : 2			
Minggu ke : 12	Tanggal : 04 – 09 November	Tahun : 2024	
Hari	Kegiatan/ Pekerjaan	Waktu	
		Mulai	Selesai
Senin	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
	Preventive dan Set Up Mold	19.00	02.30
	Istirahat	02.30	04.00
	Preventive	04.00	06.50
	Briefing Pergantian Shift	06.50	07.00
Selasa	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
	Preventive dan Set Up Mold	19.00	02.30
	Istirahat	02.30	04.00
	Preventive	04.00	06.50
	Briefing Pergantian Shift	06.50	07.00
Rabu	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
	Preventive dan Set Up Mold	19.00	02.30
	Istirahat	02.30	04.00
	Preventive	04.00	06.50
	Briefing Pergantian Shift	06.50	07.00
Kamis	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
	Preventive dan Set Up Mold	19.00	02.30
	Istirahat	02.30	04.00
	Preventive	04.00	06.50
	Briefing Pergantian Shift	06.50	07.00
Jum'at	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
	Preventive dan Set Up Mold	19.00	02.30
	Istirahat	02.30	04.00
	Preventive	04.00	06.50
	Briefing Pergantian Shift	06.50	07.00



Sabtu	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
	Preventive dan Set Up Mold	19.00	02.30
	Istirahat	02.30	04.00
	Preventive	04.00	07.00
Catatan Pembimbing : Cikarang, 09 November 2024 Pembimbing A.N.  Suyatman 			



Nama : Zhiko Prakita			
Shift :1			
Minggu ke : 13	Tanggal : 11-16 November	Tahun : 2024	
Hari	Kegiatan/ Pekerjaan	Waktu	
		Mulai	Selesai
Senin	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Selasa	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Rabu	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Kamis	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Jum'at	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Sabtu	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00



Catatan Pembimbing :

Cikarang, 16 November 2024



POLMAN NEGERI
BANGKA BELITUNG
PASTORAL
PASTORAL

Pembimbing

[Signature]

Suyatman



Nama : Zhiko Prakita			
Shift : I			
Minggu ke : 14	Tanggal : 18 – 23 November	Tahun : 2024	
Hari	Kegiatan/ Pekerjaan	Waktu	
		Mulai	Selesai
Senin	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Selasa	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Rabu	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Kamis	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Jum'at	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Sabtu	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00



Catatan Pembimbing :

Cikarang, 23 November 2024

Pembimbing



POLMAN NEGERI BANGKA BELITUNG
Pusat Studi
Pusat Studi
Pusat Studi

Suyatman



Nama Zhiko Prakita			
Shift :2			
Minggu ke : 15	Tanggal : 25 - 30 November	Tahun : 2024	
Hari	Kegiatan/ Pekerjaan	Waktu	
		Mulai	Selesai
Senin	Libur kegiatan Family Gathering (Ulang Tahun PT Saisa Sukses Sejahtera yang ke - 4)		
Selasa	Preventive dan Set Up Mold	18.50	19.00
	Istirahat	19.00	02.30
	Preventive	02.30	04.00
	Briefing Pergantian Shift	04.00	07.00
Rabu	Preventive dan Set Up Mold	18.50	19.00
	Istirahat	19.00	02.30
	Preventive	02.30	04.00
	Briefing Pergantian Shift	04.00	07.00
Kamis	Preventive dan Set Up Mold	18.50	19.00
	Istirahat	19.00	02.30
	Preventive	02.30	04.00
	Briefing Pergantian Shift	04.00	07.00
Jum'at	Preventive dan Set Up Mold	18.50	19.00
	Istirahat	19.00	02.30
	Preventive	02.30	04.00
	Briefing Pergantian Shift	04.00	07.00
Sabtu	Preventive dan Set Up Mold	18.50	19.00
	Istirahat	19.00	02.30
	Preventive	02.30	04.00
	Briefing Pergantian Shift	04.00	07.00



Catatan Pembimbing :

Cikarang, 30 November 2024

Pembimbing

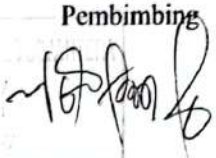


Suyatman



Nama : Zhiko Prakita			
Shift : I			
Minggu ke : 16	Tanggal : 02 – 07 Desember	Tahun : 2024	
Hari	Kegiatan/ Pekerjaan	Waktu	
		Mulai	Selesai
Senin	Briefing Pergantian Shift	08.00	11.30
	Preventive dan Set Up Mold	11.30	13.00
	Istirahat	13.00	18.50
	Preventive	18.50	19.00
	Briefing Pergantian Shift	08.00	11.30
Selasa	Briefing Pergantian Shift	11.30	13.00
	Preventive dan Set Up Mold	13.00	18.50
	Istirahat	18.50	19.00
	Preventive	08.00	11.30
	Briefing Pergantian Shift	11.30	13.00
Rabu	Briefing Pergantian Shift	13.00	18.50
	Preventive dan Set Up Mold	18.50	19.00
	Istirahat	08.00	11.30
	Preventive	11.30	13.00
	Briefing Pergantian Shift	13.00	18.50
Kamis	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Jum'at	Briefing Pergantian Shift	08.00	11.30
	Preventive dan Set Up Mold	11.30	13.00
	Istirahat	13.00	18.50
	Preventive	18.50	19.00
	Briefing Pergantian Shift	08.00	11.30



Sabtu	Briefing Pergantian Shift	11.30	13.00
	Preventive dan Set Up Mold	13.00	18.50
	Istirahat	18.50	19.00
	Preventive	08.00	11.30
Catatan Pembimbing : Cikarang, 07 Desember 2024 Pembimbing  Polman Negeri Bangka Belitung Jl. ... Telp. ... Fax. ... Email. ...  Suyatman			



Nama : Zhiko Prakita			
Shift : 1			
Minggu ke : 17	Tanggal : 09 –14 Desember	Tahun : 2024	
Hari	Kegiatan/ Pekerjaan	Waktu	
		Mulai	Selesai
Senin	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Selasa	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Rabu	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Kamis	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Jum'at	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Sabtu	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00



Catatan Pembimbing :

Cikarang, 14 Desember 2024

Pembimbing



Suyatman



Nama : Zhiko Prakita			
Shift : 1			
Minggu ke : 18	Tanggal : 16 – 20 Desember	Tahun : 2024	
Hari	Kegiatan/ Pekerjaan	Waktu	
		Mulai	Selesai
Senin	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Selasa	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Rabu	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Kamis	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Preventive	13.00	18.50
	Briefing Pergantian Shift	18.50	19.00
Jum'at	Preventive dan Set Up Mold	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	OFF BOARDING	13.00	19.00
Catatan Pembimbing : Cikarang, 20 Desember 2024			
 PT SANGGUNG SEJAHTER Plastic Industry Plastic Recycle Plastic Machinery		Pembimbing	
		 Suyatman	



**LAPORAN DETAIL PEKERJAAN
PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)
TAHUN AJARAN 2024/2025**

Nama: Zhiko Prakita				
Minggu ke : 01		Tanggal : 19 – 24 Agustus		Tahun : 2024
No	Nama Pekerjaan	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1	On Boarding	Perkenalan diri serta pengenalan PT Saisa Sukses Sejahtera dan mengenal spesifikasi setiap mesin Injection Moulding		
2	Preventive Mesin	Membongkar body mesin dan membersihkan area setiap Mesin		
3	Preventive Mesin	Mencuci body mesin dari sisa kotoran oli dan debu		
4	Preventive Mold	Persiapan untuk produksi dan pergantian mold yang harus dikerjakan : a. Cleaning Area Mesin b. Cleaning Hopper Dryer c. Cleaning Screw (karena		



		material berbeda atau warna) d. Mold Turun (Mold Cleaning) e. Mold Naik (Mold Cleaning)		
Catatan		Cikarang, 24 Agustus 2024 Mahasiswa  Zhiko Prakita		



Nama : Zhiko Prakita				
Minggu ke : 02 Tanggal : 26 – 31 Agustus			Tahun : 2024	
No	Nama Pekerjaan	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1.	Preventive	Membongkar body mesin lalu membersihkan area mesin.		Selesai
2.	Preventive	Memasang Kembali body mesin yang telah dibersihkan.		Selesai
3.	Preventive	Mengisi oli		Selesai
4.	Preventive	Melepaskan kawat dari prodak riheck (Hanger TMK)		Selesai



Catatan:

Cikarang, 24 Agustus 2024

Mahasiswa

Zhiko Prakita



Nama : Zhiko Prakita				
Minggu ke : 03			Tanggal : 02 - 07 September	Tahun : 2024
No	Nama Pekerjaan	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1.	Preventive dan Set Up Mold	Persiapan untuk produksi dan pergantian mold yang harus dikerjakan : a. Cleaning Area Mesin b. Cleaning Hopper Dryer c. Cleaning Screw (karena material berbeda atau warna) d. Mold Turun (Mold Cleaning) e. Mold Naik (Mold Cleaning)		Selesai
2.	Preventive dan Set Up Mold	Persiapan untuk produksi dan pergantian mold yang harus dikerjakan : a. Cleaning Area Mesin b. Cleaning Hopper Dryer c. Cleaning Screw (karena material berbeda atau warna)		Selesai



		d. Mold Turun (Mold Cleaning) e. Mold Naik (Mold Cleaning)		
3.	Maintenance	Mengganti selang ciller yang bocor.		Selesai
4.	Preventive	Melepaskan kawat pada prodak rijeck (jok motor cbr PILION).		Selesai

Catatan:

Cikarang, 24 Agustus 2024

Mahasiswa



Zhiko Prakita



Nama : Zhiko Prakita				
Minggu ke : 04 Tanggal : 09 – 14 September			Tahun : 2024	
No	Nama Pekerjaan	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1.	Preventive dan Set Up Mold	Persiapan untuk produksi dan pergantian mold yang harus dikerjakan : a. Cleaning Area Mesin b. Cleaning Hopper Dryer c. Cleaning Screw (karena material berbeda atau warna) d. Mold Turun (Mold Cleaning) e. Mold Naik (Mold Cleaning)		Selesai
2.	Preventive dan Set Up Mold	Persiapan untuk produksi dan pergantian mold yang harus dikerjakan : a. Cleaning Area Mesin b. Cleaning Hopper Dryer c. Cleaning Screw (karena material berbeda atau warna) d. Mold Turun (Mold Cleaning) e. Mold Naik (Mold Cleaning)		Selesai



3.	Preventive dan Set Up dan Mold	Persiapan untuk produksi dan pergantian mold yang harus dikerjakan : a. Cleaning Area Mesin b. Cleaning Hopper Dryer c. Cleaning Screw (karena material berbeda atau warna) d. Mold Turun (Mold Cleaning) e. Mold Naik (Mold Cleaning)		Selesai
4.	Preventive	Memasang parting lock.		Selesai

Catatan:

Cikarang, 24 Agustus 2024

Mahasiswa



Zhiko Prakita



Nama : Zhiko Prakita				
Minggu ke : 05 Tanggal : 16 – 21 September			Tahun : 2024	
No	Nama Pekerjaan	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1.	Preventive dan Set Up Mold	Persiapan untuk produksi dan pergantian mold yang harus dikerjakan : a. Cleaning Area Mesin b. Cleaning Hopper Dryer c. Cleaning Screw (karena material berbeda atau warna) d. Mold Turun (Mold Cleaning) e. Mold Naik (Mold Cleaning)		Selesai
2.	Preventive dan Set Up Mold	Persiapan untuk produksi dan pergantian mold yang harus dikerjakan : a. Cleaning Area Mesin b. Cleaning Hopper Dryer c. Cleaning Screw (karena material berbeda atau warna) d. Mold Turun (Mold Cleaning)		Selesai



		e. Mold Naik (Mold Cleaning)		
3.	Preventive	Membersihkan area mesin.		Selesai
4.	Preventive dan Set Up Mold	Persiapan untuk produksi dan pergantian mold yang harus dikerjakan : a. Cleaning Area Mesin b. Cleaning Hopper Dryer c. Cleaning Screw (karena material berbeda atau warna) d. Mold Turun (Mold Cleaning) e. Mold Naik (Mold Cleaning)		Selesai



Catatan:

Cikarang, 24 Agustus 2024

Mahasiswa

Zhiko Prakita



Nama : Zhiko Prakita				
Minggu ke : Tanggal : 23 – 28 September 06			Tahun : 2024	
No	Nama Pekerjaan	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1	Preventive dan Set Up Mold	Persiapan untuk produksi dan pergantian mold yang harus dikerjakan : a. Cleaning Area Mesin b. Cleaning Hopper Dryer c. Cleaning Screw (karena material berbeda atau warna) d. Mold Turun (Mold Cleaning) e. Mold Naik (Mold Cleaning)		Selesai
2	Maintenance	Mengganti baut pail tutup pail kurma yang patah.		Selesai



3	Maintenance	Membuka baut yang patah pada core		Selesai
4	Preventive	Persiapan untuk dan Set Up produksi dan Mold pergantian mold yang harus dikerjakan : a. Cleaning Area Mesin b. Cleaning Hopper Dryer c. Cleaning Screw (karena material berbeda atau warna) d. Mold Turun (Mold Cleaning) e. Mold Naik (Mold Cleaning)		Selesai

Catatan:

Cikarang, 24 Agustus 2024

Mahasiswa



Zhiko Prakita



Nama : Zhiko Prakita				
Minggu ke : 07		Tanggal : 30 September – 05 Oktober		Tahun : 2024
No	Nama Pekerjaan	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1.	Preventive dan Set Up Mold	Persiapan untuk produksi dan pergantian mold yang harus dikerjakan : a. Cleaning Area Mesin b. Cleaning Hopper Dryer c. Cleaning Screw (karena material berbeda atau warna) d. Mold Turun (Mold Cleaning) e. Mold Naik (Mold Cleaning)		Selesai
2.	Preventive dan Set Up Mold	Persiapan untuk produksi dan pergantian mold yang harus dikerjakan : a. Cleaning Area Mesin b. Cleaning Hopper Dryer c. Cleaning Screw (karena material berbeda atau warna) d. Mold Turun (Mold Cleaning) e. Mold Naik (Mold Cleaning)		Selesai



3.	Preventive dan Set Up Mold	Persiapan untuk produksi dan pergantian mold yang harus dikerjakan : a. Cleaning Area Mesin b. Cleaning Hopper Dryer c. Cleaning Screw (karena material berbeda atau warna) d. Mold Turun (Mold Cleaning) e. Mold Naik (Mold Cleaning)		Selesai
4.	Preventive (Mixxing Material)	Mengaduk material untuk persiapan produksi.		Selesai

Catatan:

Cikarang, 24 Agustus 2024

Mahasiswa



Zhiko Prakita



Nama : Zhiko Prakita				
Minggu ke : 08 Tanggal : 07 – 12			Tahun : 2024	
Oktober				
No	Nama Pekerjaan	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1.	Preventive dan Set Up Mold	Persiapan untuk produksi dan pergantian mold yang harus dikerjakan : a. Cleaning Area Mesin b. Cleaning Hopper Dryer c. Cleaning Screw (karena material berbeda atau warna) d. Mold Turun (Mold Cleaning) e. Mold Naik (Mold Cleaning)		Selesai
2.	Preventive dan Set Up Mold	Persiapan untuk produksi dan pergantian mold yang harus dikerjakan : a. Cleaning Area Mesin b. Cleaning Hopper Dryer c. Cleaning Screw (karena material berbeda atau warna) d. Mold Turun (Mold Cleaning) e. Mold Naik (Mold Cleaning)		Selesai



3.	Preventive	Pengambilan material untuk memenuhi kebutuhan produksi		Selesai
4.	Preventive dan Set Up Mold	Persiapan untuk produksi dan pergantian mold yang harus dikerjakan : a. Cleaning Area Mesin b. Cleaning Hopper Dryer c. Cleaning Screw (karena material berbeda atau warna) d. Mold Turun (Mold Cleaning) e. Mold Naik (Mold Cleaning)		Selesai

Catatan:

Cikarang, 24 Agustus 2024

Mahasiswa



Zhiko Prakita



Nama : Zhiko Prakita				
Minggu ke : 09			Tanggal : 14 – 19 Oktober	
			Tahun : 2024	
No	Nama Pekerjaan	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1.	Preventive	Melepaskan kawat dari prodak yang riject (Hangger TMK).		Selesai
2.	Preventive	Mengisi oli pada setiap mesin.		Selesai
3.	Preventive	Membongkar body mesin mould injection.		Selesai
4.	Preventive	Memersihkan mesin setelah mold turun.		Selesai



Catatan:

Cikarang, 24 Agustus 2024

Mahasiswa

Zhiko Prakita



Nama : Zhiko Prakita				
Minggu ke : 10 Tanggal : 21 – 26 Oktober			Tahun : 2024	
No	Nama Pekerjaan	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1.	Maintenance	Membongkar mold flip top untuk meripaire capity terhadap prodak yang burry		Selesai
2.	Preventive dan Set Up Mold	Persiapan untuk produksi dan pergantian mold yang harus dikerjakan : a. Cleaning Area Mesin b. Cleaning Hopper Dryer c. Cleaning Screw (karena material berbeda atau warna) d. Mold Turun (Mold Cleaning) e. Mold Naik (Mold Cleaning)		Selesai
3.	Preventive dan Set Up Mold	Persiapan untuk produksi dan pergantian mold yang harus dikerjakan : a. Cleaning Area Mesin b. Cleaning Hopper Dryer c. Cleaning Screw (karena material berbeda atau warna) d. Mold Turun (Mold		Selesai



		Cleaning) e. Mold Naik (Mold Cleaning)		
4.	Preventive	Memasang heater pada nozzle.		Selesai

Catatan:

Cikarang, 24 Agustus 2024

Mahasiswa



Zhiko Prakita



Nama : Zhiko Prakita				
Minggu ke : 11			Tanggal : 28 Oktober – 02 November	
			Tahun : 2024	
No	Nama Pekerjaan	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1.	Preventive dan Set Up Mold	Persiapan untuk produksi dan pergantian mold yang harus dikerjakan : a. Cleaning Area Mesin b. Cleaning Hopper Dryer c. Cleaning Screw (karena material berbeda atau warna) d. Mold Turun (Mold Cleaning) e. Mold Naik (Mold Cleaning)		Selesai
2.	Maintenance	Pergantian pully dan v belt pada compressor.		Selesai
3.	Preventife	Memasangkan heater pada nozzel		Selesai



4.	Maintenance	Membongkar mold flip top untuk meripaire capity yang bari		Selesai
----	-------------	---	--	---------

Catatan:

Cikarang, 24 Agustus 2024

Mahasiswa



Zhiko Prakita



Minggu ke : 12		Tanggal : 04 – 09		Tahun : 2024	
November					
No	Nama Pekerjaan	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan	
1.	Preventive dan Set Up Mold	Persiapan untuk produksi dan pergantian mold yang harus dikerjakan : a. Cleaning Area Mesin b. Cleaning Hopper Dryer c. Cleaning Screw (karena material berbeda atau warna) d. Mold Turun (Mold Cleaning) e. Mold Naik (Mold Cleaning)		Selesai	
2.	Preventive dan Set Up Mold	Persiapan untuk produksi dan pergantian mold yang harus dikerjakan : a. Cleaning Area Mesin b. Cleaning Hopper Dryer c. Cleaning Screw (karena material berbeda atau warna) d. Mold Turun (Mold Cleaning) e. Mold Naik (Mold Cleaning)		Selesai	



3.	Maintenance	Meripaire mold pot dinding yang bertabrakan		Selesai
4.	Preventive dan Set Up Mold	Persiapan untuk produksi dan pergantian mold yang harus dikerjakan : a. Cleaning Area Mesin b. Cleaning Hopper Dryer c. Cleaning Screw (karena material berbeda atau warna) d. Mold Turun (Mold Cleaning) e. Mold Naik (Mold Cleaning)		Selesai

Catatan:

Cikarang, 24 Agustus 2024

Mahasiswa



Zhiko Prakita



Nama : Zhiko Prakita				
Minggu ke : 13		Tanggal : 11 – 16 November		Tahun : 2024
No	Nama Pekerjaan	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1	Maintenance	Membongkar blok piston dan klep pada kompresor.		Selesai
2	Maintenance	Membongkar dan memasang selang hidrolik.		Selesai
3	Maintenance	Memasang pin stoper plate.		Selesai
4	Maintenance	Membuat dudukan box panel kompresor.		Selesai



Catatan:

Cikarang, 24 Agustus 2024

Mahasiswa

Zhiko Prakita



Nama : Zhiko Prakita				
Minggu ke : 14			Tanggal : 18 – 23	Tahun : 2024
November				
No	Nama Pekerjaan	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1.	Maintenance	Melepaskan barel pada mesin injection		Selesai
2		Membongkar body mesin injection untuk membongkar bagian dalam		Selesai
3		Membongkar toggle pada mesin injection karena as dan bushing yang aus		Selesai
4		Membongkar screw pada barrel		Selesai



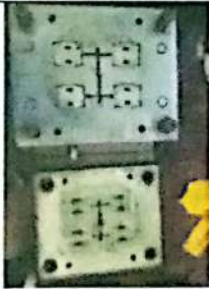
Catatan:

Cikarang, 24 Agustus 2024

Mahasiswa

Zhiko Prakita



Nama : Zhiko Prakita				
Minggu ke : 15			Tanggal : 25 - 30 November	Tahun : 2024
No	Nama Pekerjaan	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1.	Family Gathering	-		Selesai
2.	Maintenance	Melepaskan screw pada barrel.		Selesai
3.	Maintenance	Merangkai kabel otomatis pada kompresor.		Selesai
4.	Preventive dan Set Up Mold	Persiapan untuk produksi dan pergantian mold yang harus dikerjakan : a. Cleaning Area Mesin b. Cleaning Hopper Dryer c. Cleaning Screw (karena material berbeda atau warna) d. Mold Turun (Mold		Selesai



		Cleaning) e. Mold Naik (Mold Cleaning)		
--	--	--	--	--

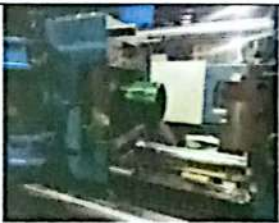
Catatan:

Cikarang, 24 Agustus 2024

Mahasiswa

Zhiko Prakita



Nama : Zhiko Prakita				
Minggu ke : 16		Tanggal : 02 – 07 Desember		Tahun : 2024
No	Nama Pekerjaan	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1.	Maintenance	Melepaskan as pada toggle mesin mould injection.		Selesai
2.	Maintenance	Membongkar dan memasang selang hidrolis.		Selesai
3.	Preventive dan Set Up Mold	Persiapan untuk produksi dan pergantian mold yang harus dikerjakan : a. Cleaning Area Mesin b. Cleaning Hopper Dryer c. Cleaning Screw (karena material berbeda atau warna) d. Mold Turun (Mold Cleaning) e. Mold Naik (Mold Cleaning)		Selesai



4.	Maintenance	Membongkar dan memasang Kembali bearing yang telah hancur pada mesin (MTC MOLD TEMPERATURE CONTROL)		Selesai
----	-------------	---	--	---------

Catatan:

Cikarang, 24 Agustus 2024

Mahasiswa



Zhiko Prakita



Nama : Zhiko Prakita				
Minggu ke : 17 Tanggal : 09 – 14 Desember			Tahun : 2024	
No	Nama Pekerjaan	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1	Preventive dan Set Up Mold	Persiapan untuk produksi dan pergantian mold yang harus dikerjakan : a. Cleaning Area Mesin b. Cleaning Hopper Dryer c. Cleaning Screw (karena material berbeda atau warna) d. Mold Turun (Mold Cleaning) e. Mold Naik (Mold Cleaning)		Selesai
2	Preventive	Membersihkan mesin setelah mold turun.		Selesai
3	Preventive dan Set Up Mold	Persiapan untuk produksi dan pergantian mold yang harus dikerjakan : a. Cleaning Area Mesin b. Cleaning Hopper Dryer c. Cleaning Screw (karena material berbeda atau warna) d. Mold Turun (Mold Cleaning) e. Mold Naik (Mold Cleaning)		Selesai



		Cleaning)		
4	Preventive dan Set Up Mold	Persiapan untuk produksi dan pergantian mold yang harus dikerjakan : a. Cleaning Area Mesin b. Cleaning Hopper Dryer c. Cleaning Screw (karena material berbeda atau warna) d. Mold Turun (Mold Cleaning) e. Mold Naik (Mold Cleaning)		Selesai

Catatan:

Cikarang, 24 Agustus 2024

Mahasiswa



Zhiko Prakita



Nama : Zhiko Prakita

Minggu ke : 18

Tanggal: 16-20 Desember

Tahun : 2024

No	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1	Memasang kembali seluruh bagian mesin seperti body, toggle, sistem hydraulic, barel dan screew.		Selesai
2			Selesai

Catatan:

Cikarang, 24 Agustus 2024

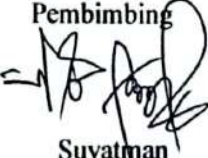
Mahasiswa

Zhiko Prakita



FORM PENILAIAN INDUSTRI
PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)
TAHUN AJARAN 2024/2025

Nama : Zhiko Prakita
NPM : 0022230
Perusahaan : PT. Saisa Sukses Sejahtera

Kriteria Objek Penilaian	Skala Penilaian	Penilaian Prestasi Praktik Kerja Lapangan						
		A	AB	B	BC	C	D	E
I. Keterampilan								
1. Keterampilan Teknis		✓						
2. Kualitas/Mutu Hasil Kerja		✓						
II. Pengetahuan								
1. Penguasaan/Pemahaman Tugas		✓						
2. Kemampuan Memecahkan Masalah		✓						
III. Sikap Kerja								
1. Interaksi Sosial		✓						
2. Adaptasi Terhadap Sistem Kerja		✓						
3. Keselamatan Kerja		✓						
4. Kerja Sama		✓						
5. Kedisiplinan Waktu		✓						
6. Ketaatan Terhadap Peraturan		✓						
Keterangan Nilai Mutu : A = Istimewa (90) AB = Sangat Baik (77) B = Baik (72) BC = Cukup Baik (69) C = Cukup (65) D = Kurang Baik (50) E = Sangat Tidak Baik (40)								
Catatan : 1. Berikan tanda centang (✓) pada nilai yang sesuai 2. Setelah ditandatangani, distempel dengan cap perusahaan 3. Hanya selembarnya untuk 1 orang mahasiswa selama program berlangsung								
Cikarang, 20 Desember 2024  PT SAISA SUKSES SEJAHTERA Plastic Industry Plastic Recycle Plastic Machinery Pembimbing  Suyatman								