

**LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN DI
PT. FSCM MANUFACTURING INDONESIA**



Disusun Oleh :

NAMA : Ummi Khalsum

NIRM : 1041959

POLITEKNIK MANUFaktur NEGERI

BANGKA BELITUNG

TAHUN 2023



LEMBAR PERSETUJUAN

PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT. FSCM MANUFACTURING INDONESIA

Laporan Ini Telah Disetujui
Sebagai Salah Satu Syarat Praktik Kerja Lapangan
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

Menyetujui,

Pembimbing Institusi

Pembimbing Perusahaan

Yullyanto, S.S.T., M.T

NIP. 207607075

M. Asyhar Maulidi

NRP. 1195

Ketua Program Studi

Boy Rollastin, S.Tr., M.T.

NIP. 198312302019031005



KATA PENGANTAR

Assalamau'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh. Puji syukur atas kehadiran Allah SWT Tuhan Yang Maha Besar, karena berkat rahmat dan hidayah-Nya, penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktek Kerja Lapangan sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan praktek kerja lapangan program studi D-IV Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung. Yang mana praktek kerja lapangan ini dilaksanakan selama lima bulan di PT. FSCM Manufacturing Indonesia, Kec. Cileungsi, Kab. Bogor, Prov. Jawa barat.

Dalam kesempatan ini, penulis mengucapkan terimakasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Kedua orang tua penulis yang telah memberikan motivasi dan doa selama praktek kerja lapangan serta penyusunan laporan ini.
2. Bapak M. Asyhar Maulidi selaku pembimbing di PT. FSCM Manufacturing Indonesia
3. Bapak Boy Rollastin S.Tr., M.T. selaku Ka Prodi.
4. Bapak Yuliyanto, S.S.T., M.T. selaku pembimbing institusi.
5. Seluruh karyawan dan staff PT. FSCM Manufacturing Indonesia yang telah banyak memberikan pengetahuan dan bantuan selama lima bulan melakukan praktek kerja lapangan serta penyusunan laporan ini.
6. Rekan-rekan PKL dan magang di PT. FSCM Manufacturing Indonesia yang telah banyak memberikan pengetahuan dan bantuan selama penyusunan laporan ini.
7. Serta banyak pihak lain yang tidak bisa penulis sebut satu persatu.

Penulis telah berusaha sebaik mungkin untuk menyelesaikan Laporan Tugas Akhir ini, namun penulis menyadari bahwa masih terdapat banyak kekurangan. Oleh karena itu, penulis mengharapkan saran dan kritik yang membangun untuk penulisan Laporan Tugas Akhir ini agar kedepannya dapat memiliki manfaat yang lebih banyak.

Wassalamu'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh



DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	ii
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR GAMBAR	iv
DAFTAR LAMPIRAN	v
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Profil Perusahaan.....	1
1.2 Visi Perusahaan.....	3
1.3 Misi Perusahaan.....	3
1.4 <i>Core Values</i> Perusahaan.....	3
1.5 Struktur Organisasi.....	5
1.6 Produk Yang Dihasilkan.....	6
BAB II URAIAN KEGIATAN	10
2.1 Sistem Penugasan Kerja.....	10
2.2 Rangkuman Pekerjaan.....	10
2.2.1 Productivity Up Pin Cutting dan Bush Forming.....	10
2.2.1.1 <i>Line Stop – Polybox kosong</i> (Produktifitas Pin Cutting).....	11
2.2.1.2 Penelitian dan Pembuatan Standar Kerja Operator <i>Pin Cutting</i>	11
2.2.2 Penjadwalan Lanjut Pin Cutting dan Bush Forming (Bulanan).....	12
2.2.3 Tindak Lanjut Penjadwalan <i>Supply</i> (Mingguan).....	13
2.2.4 Cycle Time Barel Supply.....	14
BAB III PENUTUP	16
3.1 Saran.....	16



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 Logo Perusahaan PT. FSCM Manufacturing Indonesia.....	1
Gambar 1. 2 Struktur Organisasi PT. FSCM Manufacturing Indonesia	5
Gambar 1. 3 Motorcycle Chain.....	7
Gambar 1. 4 Filter Oli	7
Gambar 1. 5 General Conveyor Chain.....	8
Gambar 1. 6 Rantai Industri Gula	8
Gambar 1. 7 Rantai Industri Kelapa Sawit.....	9



DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1 Daftar Hadir
- Lampiran 2 Laporan Pekerjaan Mingguan
- Lampiran 3 Laporan Detail Pekerjaan



BAB I PENDAHULUAN

1.1 Profil Perusahaan



Gambar 1. 1 Logo Perusahaan PT. FSCM Manufacturing Indonesia

PT. FSCM atau *Federal Superior Chain Manufacturing* Indonesia didirikan sejak tahun 1989 dan merupakan salah satu anak perusahaan dari PT ASTRA Otoparts Tbk. PT. FSCM Manufacturing Indonesia melakukan perubahan nama yang sebelumnya bernama PT. Federal Motor Supply Chain dan bergerak di bidang industri otomotif dalam pembuatan produk:

- a. MOTORCYCLE CHAIN
- b. OIL, AIR & CABIN FILTER
- c. INDUSTRIAL CHAIN – CONVEYOR

Saat ini PT FSCM Manufacturing Indonesia memiliki 4 Plant yang berada di wilayah Jakarta, Cileungsi dan Cirebon.

- a. Plant I dan II: Jl Raya Pulogadung No. 30 Kawasan Industri Pulogadung Jakarta Timur 13930.
- b. Plant III: Jl. Raya Narogong Km. 15 Pangkalan 6 Cileungsi 16820.
- c. Plant IV: Jl. Nyi Gede Cangkring No.88, Tegalsari, Kec. Plered, Kabupaten Cirebon, Jawa Barat 45154.

PT. FSCM Manufacturing Indonesia saat ini memiliki jumlah karyawan +/- 600 Karyawan. Produk dari PT. FSCM Manufacturing Indonesia telah menjadi



pemasok terpercaya oleh beberapa perusahaan otomotif terkemuka di Indonesia, diantaranya adalah:

- a. OEM : Honda, Suzuki, Yamaha, Kawasaki.
- b. REM : Honda, Suzuki, Yamaha, Kawasaki, Aspira.
- c. Filter : Astra Otoparts International Division, Astra Otoparts Domestic Division, Daihatsu, Indomobil, KIA, Kymco, Sun Motor, PT. Dirga Putra, PT Omega Saringan Utama, Denso.
- d. Industrial Chan – Conveyor: PT. Indah Kiat Pulp and Paper Products. PT. Perkebunan Nusantara XI, PT. PG Rajawali, Astra Argo Lestari.

PT. FSCM Manufacturing Indonesia bergerak dalam penjualan OEM (*Original Equipment Market*) dan juga bergerak dalam penjualan REM (*Replacement Equipment Market*). PT. FSCM Manufacturing Indonesia sendiri berstatus joint venture dengan perusahaan Hangzhou Sunfun Chain Co., Ltd yang berada dinegara Republik Rakyat Cina (RRC).

Dalam menjaga kualitas produk serta memenuhi persyaratan dan kepuasan pelanggan, PT. FSCM Manufacturing Indonesia menerapkan Manajemen Mutu berdasarkan ISO 9001:2015, Manajemen System Lingkungan berdasarkan ISO 14001:2015 dan untuk Manajemen System Keselamatan, Kesehatan Kerja berdasarkan OHSAS 18001:2007. Dalam menjalankan fungsinya Manajemen menerapkan “*Operating Excellent*”, yaitu sebuah prinsip kerja yang sangat baik berlandaskan pada system kerja yang telah ditetapkan untuk memenuhi objektif perusahaan “*Zero Claim/Defect, Zero Accident and Delivery 100%*”, dalam penerapannya PT. FSCM Manufacturing Indonesia juga menggunakan system “*Quality Up* (peningkatan sistem mutu)”, “*FSCM Production System* (studi pergerakan barang)”, dan “*Total Productive Maintenance* (untuk menekan biaya)”. Penerapan 3 sistem tersebut bertujuan untuk menjamin produk yang dihasilkan merupakan produk yang bermutu tinggi, aman dan harga yang kompetitif.

Konsep penerapan dari sistem “*Operating Excellent*” yaitu untuk meningkatkan produktifitas, efisiensi tingkat tinggi yang mutlak sangat diperlukan untuk bersaing di era bisnis global saat ini, dimana para pesaing pasar semakin



bertambah dan menjadi ancama bagi PT. FSCM Manufacturing Indonesia untuk terus bersaing di dunia industri. Proses produksi pada PT. FSCM Manufacturing Indonesia menerapkan proses Manufaktur yang dimulai dari bahan mentah kemudian proses *press machine*, proses *heat treatment*, proses *assembly*, proses pengemasan hingga proses pengantaran.

PT FSCM Manufacturing Indonesia memiliki TCA lisensi sertifikasi dari PT DID Jepang, dan memproduksi sekitar $\pm 1.500.000$ Pcs rantai atau 6000-ton rantai setiap bulannya untuk disupply kepada customer. Produk rantai *Original Equipment Market* (OEM) langsung disupply ke pabrikan otomotif, dan produk *Replacement Market* (RM) langsung dikirim ke distributor utama.

1.2 Visi Perusahaan

Visi dari PT. FSCM Manufacturing Indonesia adalah menjadi produsen rantai sepeda motor nomor satu di Asian System rantai industri dan komponen otomotif yang presisi.

1.3 Misi Perusahaan

Misi dari PT. FSCM Manufacturing Indonesia adalah:

1. Menjadikan produk hemat dengan kualitas harga terjangkau
2. Membangun produksi yang sehat, aman dan ramah lingkungan.
3. Menjadi entitas yang ramah dan bertanggung jawab sosial.

Target utama PT FSCM yang terdekat adalah masuk menjadi produsen 3 terbesar sebagai pemasok rantai Industri.

1.4 Core Values Perusahaan

1. TERPERCAYA DAN HANDAL

Bertekad dan mampu membuktikan apa yang diucapkan dan diamanatkan sesuai dengan tugas tugasnya di AOP Group serta prinsip GSG (*Good Corporate Governance*).



2. FOKUS PADA PELANGGAN

Selalu mencari peluang untuk memberikan lebih baik dari yang diharapkan pelanggan melalui usaha usaha terbaik dan inovasi yang tiada henti dalam segala bidang.

3. SEMANGAT KEPRIMAAN

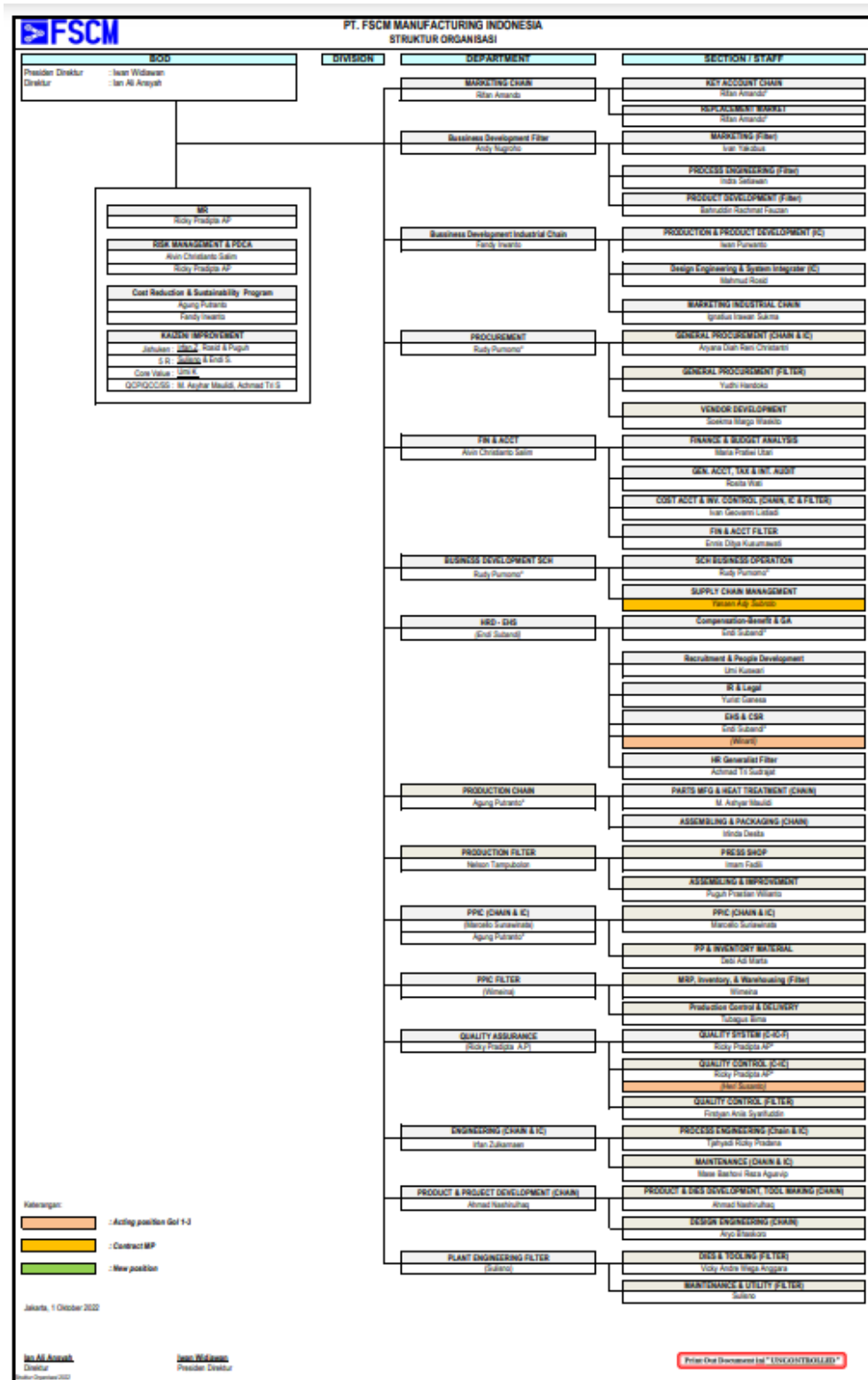
Selalu mempunyai hasrat menggebu-gebu untuk mencapai hasil yang lebih baik dari susunan kerja.

4. KERJA SAMA

Bangga sebagai bagian dari AOP Group dan berkomitmen untuk tukar pikiran serta saling membantu dalam usaha untuk mencapai keberhasilan bersama demi keungguan AOP Group.



1.5 Struktur Organisasi



Gambar 1. 2 Struktur Organisasi PT. FSCM Manufacturing Indonesia



1.6 Produk Yang Dihasilkan

PT. FSCM Manufacturing Indonesia adalah salah satu anak perusahaan PT. Astra Otoparts Tbk. Yang bergerak di bidang industri otomotif dalam pembuatan produk:

1. *MOTORCYCLE CHAIN*

Rantai FSCM dibuat dengan menggunakan material dan proses pilihan guna menjamin dihasilkannya rantai yang tangguh dan berkualitas tinggi. Selain variasi dimensi dari ukuran kecil sampai besar, juga terdapat opsi rantai simplex, duplex, serta triplex. Juga tersedia opsi material lainnya, yaitu dengan menggunakan material baja Carbon, ataupun material Stainless Steel. Hal ini agar kebutuhan rantai transmisi sesuai dengan peruntukan aplikasi yang ideal.

a. *Drive Chain Kit*

Paket rantai sepeda motor yang terdiri dari rantai, sprocket depan dan belakang.

b. *Cam Chain Kit*

Paket rantai mesin yang terdiri dari roller transioner dan rantai 25SH.

c. *Drive Chain*

Rantai penggerak untuk sepeda motor dan sejenisnya.

d. *Cam Chain*

Rantai bush untuk penggerak mekanisme dimesin.

e. *Silent Chain*

Rantai mesin type plate untuk penggerak mekanisme dimesin dengan suara yang silent (halus).



Gambar 1. 3 Motorcycle Chain

2. OIL, AIR & CABIN FILTER



Gambar 1. 4 Filter Oli

3. INDUSTRIAL CHAIN – CONVEYOR

a. Rantai Conveyor Umum

FSCM General Conveyor Chain merupakan rantai konveyor yang tersedia dalam berbagai macam ukuran atau dimensi, tipe *Roller*, serta material (termasuk juga proses pengerasan atau *Heat Treatment* nya). Rantai konveyor ini dapat digunakan pada berbagai jenis aplikasi yang dapat disesuaikan tergantung kepada kebutuhan jenis kupingan dan *attachment*-nya. Ataupun dapat juga dilengkapi dengan fitur-fitur lainnya.



Gambar 1. 5 General Conveyor Chain

b. Rantai Industri Gula

Rantai pabrik gula FSCM merupakan rantai konveyor yang biasa digunakan di pabrik pengolahan gula. Memiliki fungsi untuk mentransmisikan tenaga serta mengangkat barang, rantai pabrik gula hampir digunakan di seluruh proses produksi, mulai dari bahan baku, proses jus, penyelesaian, penguapan, pengeringan, penyaringan, serta proses pengemasan.



Gambar 1. 6 Rantai Industri Gula

c. Rantai Industri Kelapa Sawit

FSCM Palm Oil Chain merupakan rantai konveyor yang biasa digunakan di pabrik pengolahan kelapa sawit. Rantai ini memiliki karakter harus memiliki kekuatan tensile strength yang baik, tahan

terhadap gesekan serta aman dan efisien terhadap proses produksi. Biasanya rantai yang digunakan di pabrik kelapa sawit ini terdiri dari dua jenis pin, yaitu *Solid Pin* dan *Hollow Pin*.



Gambar 1. 7 Rantai Industri Kelapa Sawit



BAB II

URAIAN KEGIATAN

2.1 Sistem Penugasan Kerja

Selama pelaksanaan Praktek Kerja Lapangan (PKL) di PT. FSCM Manufacturing Indonesia dimulai dari tanggal 20 Februari 2022 s.d 19 Juli 2022 selama 22 Minggu, penulis ditempatkan ke dalam divisi *Part Manufacturing Heat Treatment* (PMHT), selama penempatan di divisi tersebut penulis mengerjakan berbagai *project productivity up* yang bertujuan untuk menghilangkan *wasting time* serta meningkatkan keefektifan serta efisiensi dalam *flow process* produksi.

2.2 Rangkuman Pekerjaan

Selama pelaksanaan Praktek Kerja Lapangan (PKL) penulis melakukan pekerjaan selayaknya menjadi staff di bagian produksi, penulis melaksanakan berbagai tanggung jawab dalam melaksanakan tugas seperti menjadi penanggung jawab pembuatan penjadwalan lanjut Mesin *Pin Cutting* dan *Bush Forming*. Penjadwalan ini bertujuan untuk meningkatkan produktifitas kerja pada mesin yang bersangkutan. Tidak hanya pejadwalan saja, akan tetapi penulis memi kirkan mengenai flow proses yang tidak sesuai, penyelesaian masalah kemacetan pada alur produksi, pembuatan standar kerja operator, penghitungan target produksi berdasarkan *pre order*, hingga uji coba hasil penelitian yang telah dilakukan hingga menghasilkan produktivitas yang ideal.

2.2.1 Productivity Up Pin Cutting dan Bush Forming

Productivity Up merupakan sebuah usaha untuk meningkatkan efisiensi kerja sehingga menaikkan hasil produksi dari sebelumnya. Pada kali ini penulis turun langsung untuk dapat belajar dan menyelesaikan sebuah masalah sehingga ditemukan titik masalahnya dan memberikan penyelesaian yang dapat berarti. *Productivity up* pada *pin cutting* dan *bush forming* ini diharapkan dapat mengurangi *waste* yang ada sehingga semua aspek yang ada termasuk *man* dan *machine* dapat



lebih produktif dalam pekerjaannya. Dalam hal ini langkah yang pertama kali penulis jalankan adalah proses analisa sebuah kasus dengan metode *Quality Control Circle (QCC)* yang didalamnya menggunakan metode PDCA (*Plan, Do, Check, Action*).

2.2.1.1 Line Stop – Polybox kosong (Produktifitas Pin Cutting)

Pada kasus ini didapatkan fakta pertama bahwa produktivitas area *pin cutting* dan *bush forming* sering tidak optimal. Hal ini dikatakan karena banyak mesin yang terpaksa harus berhenti beroperasi dikarenakan tidak adanya polybox kosong pada area tersedia. Tugas yang penulis lakukan kali ini adalah melakukan perhitungan lanjut untuk menemukan jumlah yang sesuai agar proses produksi dapat berjalan lancar. Dalam hal ini penulis melakukan hal seperti:

1. Diskusi awal sebelum eksekusi ke area bersangkutan.
2. Observasi *flow process* dan area *pin cutting* serta *bush forming*.
3. Penentuan target, standar ideal.
4. Perhitungan *polybox* tersedia.
5. Perhitungan kapasitas mesin.
6. Perhitungan kebutuhan komponen perbulan.
7. Perhitungan keterkaitan kapasitas, kebutuhan dan jumlah *polybox*.
8. Mendapatkan hasil yang diinginkan.
9. Laporan kepada *Head section*.
10. Evaluasi Hasil.
11. Hasil diterima dan disimpan untuk penyelesaian masalah lain yang masih berkaitan.

2.2.1.2 Penelitian dan Pembuatan Standar Kerja Operator Pin Cutting

Pembuatan standar kerja operator ini adalah untuk mengetahui waktu kerja yang dibutuhkan operator untuk dapat menghasilkan suatu target kerja tertentu. Standar kerja ini juga menjadi pegangan operator untuk selalu melakukan aktifitas harian sesuai dengan yang tercantum pada standar kerja yang telah dibuat. Sebelumnya standar ini sudah tercantum pada *work instruction* pada masing masing



area pabrik. Akan tetapi pada WI belum tercantum waktu yang dibutuhkan operator untuk melakukan setiap aktifitas tersebut. Waktu ini dapat lebih membantu mengetahui apakah seorang operator bekerja sesuai dengan standar dan sudah produktif atau sebaliknya. Adapun hal yang penulis lakukan pada proses ini adalah sebagai berikut:

1. Observasi lapangan (melihat secara aktual pekerjaan *man* pada *machine*).
2. Diskusi dengan *head section* dan *leader* yang bertugas.
3. Observasi lapangan (melihat posisi yang tepat untuk melakukan penelitian).
4. Pengumpulan alat (kamera, tripod, kabel).
5. Proses pengambilan video (pengamatan kerja dilakukan dengan video agar lebih nyata dan waktu dapat dihitung).
6. Proses pengumpulan dan pengolahan data.
7. Pelaporan hasil kepada *head section*.
8. Presentasi hasil kepada *leader* dan *foreman*.
9. Evaluasi hasil.
10. Hasil diterima dan disimpan sebagai acuan pembuatan standar yang lebih kompleks.

2.2.2 Penjadwalan Lanjut Pin Cutting dan Bush Forming (Bulanan)

Penjadwalan *pin cutting* dan *bush forming* serta produksi komponen lainnya seharusnya sudah menjadi tanggung jawab divisi PPIC (*Production Planning & Inventory Control*) pada perusahaan. Akan tetapi pada kali ini PMHT menginginkan penjadwalan yang lebih kompleks agar penjadwalannya dapat menyesuaikan langsung dengan kondisi yang ada pada lapangan. Kondisi yang dimaksud disini bisa berupa kondisi mesin, operator, stok, dan kebutuhan pada PMHT sendiri. Maka dari itu, jadwal yang sudah dikeluarkan oleh PPIC selanjutnya diolah kembali agar sesuai dengan kebutuhan pada divisi PMHT. Dalam hal ini hal yang penulis lakukan adalah:

1. Diskusi kerja dengan *head section*.
2. Memahami kondisi di lapangan dan menetapkan target.



3. Membuat perencanaan.
4. Berhubungan langsung dengan anggota PPIC untuk mendapatkan data yang sesuai.
5. Melihat kondisi aktual yang ada pada pabrik agar penjadwalan tepat.
6. Pengolahan data stock harian.
7. Pengolahan data kebutuhan *assembly*.
8. Pengolahan data penjawalan yang dikeluarkan PPIC.
9. Pengolahan data penjadwalan berdasarkan stock sisa.
10. Penjadwalan dilakukan.
11. Pelaporan hasil pada *head section* dan *foreman*.
12. Penjadwalan diterima dan dilakukan uji coba pada bulan April.
13. Evaluasi hasil.

Setelah proses awal dilakukannya penjadwalan ini pada bulan Maret dan dimulai pada bulan April, selanjutnya penulis tetap bertuga untuk melakukan pembuatan *planning pin cutting* dan *bush forming* yang biasanya dibuat setiap akhir bulan. *Planning* ini digunakan untuk proses produksi bulan selanjutnya.

2.2.3 Tindak Lanjut Penjadwalan Supply (Mingguan)

Penjadwalan *supply* diperlukan karena *supply* dapat dikatakan sebagai “*bottle neck*” pada alur produksi disini. Hal ini dikatakan karena setiap hari beberapa mesin tidak berjalan dengan semestinya bahkan terdapat mesin yang mati dikarenakan tidak terdapat polybox kosong pada tempat penyimpanan. Hal ini dikarenakan penarikan dari *supply* tidak stabil dan masih mengikuti penjadwalan sun yung sehingga *supply* masih dikatakan belum bekerja secara optimal. Apabila dilakukan penambahan polybox, maka akan terus menerus terjadi kemacetan apabila *supply* tidak diperbaiki. Dalam hal ini hal yang penulis lakukan adalah:

1. Diskusi kerja dengan *head section*.
2. Memahami kondisi di lapangan dan menetapkan target.
3. Membuat perencanaan.
4. Berhubungan dengan Leader dan Foreman.



5. Berdiskusi dengan PPIC mengenai penjadwalan barrel supply yang seharusnya dan dapat melancarkan arus produksi.
6. Melihat kondisi aktual terkait operator, mesin dan lingkungan.
7. Pengolahan data stock AHD, BHD, ASF.
8. Pengolahan jadwal berdasarkan sequence furnace.
9. Penjadwalan dilakukan.
10. Pelaporan hasil pada leader, foreman, dan section head.
11. Penjadwalan acc dan dimulai 15 Mei 2023.
12. Evaluasi penjadwalan.

Setelah proses awal dimulainya penjadwalan *supply*, penulis seterusnya tetap bertugas membuat jadwal *supply* untuk satu minggu yang biasanya dijadwalkan setiap hari Jumat untuk proses di hari Senin minggu selanjutnya.

2.2.4 Cycle Time Barel Supply

Pada saat membuat suatu penjadwalan proses atau produksi pada mesin, tentunya dibutuhkan perhitungan waktu yang tepat pada setiap pekerjaan yang akan dilakukan pada proses atau produksi sehingga dapat berjalan teratur dan tepat sasaran. Cycle time ini dibutuhkan untuk mengetahui segala aktivitas yang dilakukan oleh operator ataupun mesin serta memperhitungkan waktu yang dibutuhkan untuk melakukan aktivitas tersebut. Adapun cycle time ini berdasarkan pengambilan 3 kali penelitian sama halnya dengan standar kerja operator. Hal yang penulis lakukan dalam hal ini adalah sebagai berikut:

1. Observasi lapangan (melihat secara aktual pekerjaan *man* pada *machine*).
2. Diskusi dengan *head section* dan *leader* yang bertugas mengenai masalah yang ada.
3. Pencarian TSKK (Tabel Standar Kerja Kombinasi) yang sudah ada sebelumnya namun belum diperbaharui.
4. Menghubungi *Engineering* proses dan *section head* terkait TSKK.
5. Proses pemantauan dan perbandingan Cycle Time yang sudah ada.
6. Diskusi dengan *leader* dan *foreman*.



7. Proses penelitian di lapangan (kesesuaian *cycle time*).
8. Pengolahan data.
9. Laporan kepada leader, foreman, section head.
10. Evaluasi



BAB III

PENUTUP

3.1 Saran

Setelah penulis melaksanakan praktek kerja lapangan di PT. FSCM Manufacturing Indonesia maka ada beberapa hal yang ingin penulis sampaikan terhadap institusi yaitu:

1. Dalam penyampaian segala informasi mengenai PKL diharapkan tersampaikan secara detail dan terperinci.
2. Dalam proses menghubungi pihak perusahaan diharapkan minimnya miskomunikasi antar institusi.
3. Merubah pedoman magang agar tujuan magang serta pelaporan lebih terstruktur dan terarah.



Lampiran 1
Daftar Hadir



PT. FSCM MANUFACTURING INDONESIA

ABSENSI PKL / MAGANG

NO	NAMA	DEPT / SECT	FEBRUARI 2023							TOTAL	KETIDAKHADRATAN		NAMA		
			20	21	22	23	24	25	26		27	28		HK	ABSENSI
1	UMMI KHALSIM	PARTS MFG & HEAT TREATMENT CHAIN (P3)	V	V	V	V	V		V	V	9	7	-	7	MASYHAR KHALIDI

Jakarta, 31 Maret 2023

PT. FSCM MANUFACTURING
INDONESIA

Endi Subandi
HRD - EHS Department Head



PT. FSCM MANUFACTURING INDONESIA

ABSENSI PKL / MAGANG

NO	NAMA	DEPT / SERIK	MARET 2023																															KETTAMBAHAN TOTAL			NAMA				
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	PK	ABSEN	MAGANG		PENYIMPING	MASYARAKAT		
1	UMMI KHALISAH	PARTS MFG & HEAT TREATMENT CHAIN (P3)	V	V	V		V	V	V	V	V		V	V	V	V	V	V		V	V	V	V	V		V	V	V	V	V	V	V	V	V							
TOTAL																																									

Jakarta, 31 Maret 2023



Endi Subandi
HRD - EHS Department Head



PT. FSCM MANUFACTURING INDONESIA

ABSENSI PRL / MAGANG

NO	NAMA	DEPT / SKSES	APRIL 2023																														KETIDAKHADIRAN TOTAL			NAMA
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	HK	ABSEN MAGANG	PERSEDIAAN	
1	UMMI KHAUSIM	PARTS MFG & HEAT TREATMENT CHAIN (P3)	L	L	V	V	I	V	L	L	L	V	V	V	V	L	L	L	I	I	L	L	L	L	L	L	L	L	V	V	L	L	13	3	10	
			TOTAL																														13	3	10	

Jakarta, 02 Mei 2023



Endi Subandi
HRD - EHS Department Head



PT. FSCM MANUFACTURING INDONESIA

ABSENSI PKL / MAGANG

No	Nama	Dept / Area	Mei 2023																															KETERANGAN			MATA			
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	TOTAL	HK	ASSEN		MAGANG	PENGURUSAN	MASYARAKAT
1	JOHNI BOLUSIN	PARTS MRS & HEAT TREATMENT CHAIN (PS)	L	V	V	V	V	L	L	V	V	V	V	V	L	L	V	V	V	V	L	V	L	L	V	V	V	V	L	L	V	V	V	V	31	21	0	21		

Jakarta, 14 Juni 2023


 PT. FSCM MANUFACTURING
 INDONESIA
 Endri Subandi
 HHD - EHS Department Head



PT. FSCM MANUFACTURING INDONESIA

ABSENSI PKL / MAGANG

NO	NAMA	DEPT / SEKSI	JUNI 2023																														KETERANGAN TOTAL			NAMA	
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	HK	ABSENSI	MASUK		PERHITUNGAN
1	UMMI MAHSIM	PARTS MFG & HEAT TREATMENT CHAIN (P3)	L	V	L	L	V	V	V	V	V	L	L	V	V	V	V	V	L	L	I	V	V	V	V	L	L	V	V	V	L	I	30	20	2	18	M. ASTYAR MAULIDI

Jakarta, 30 Juni 2023



PT. FSCM MANUFACTURING
INDONESIA

Endri Subandi
HRD - EHS Department Head



PT. FSCM MANUFACTURING INDONESIA

ABSENSI PKL / MAGANG

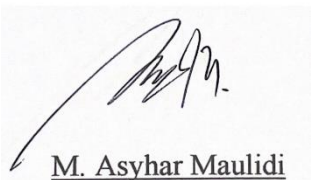
NO	NAMA	DEPT / SEKTOR	JULI 2023																															KETERANGAN			NAMA	
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	TOTAL	HR	ABSENSI		MAGANG
1	UMMI KHALISUM	PARTS MFG & HEAT TREATMENT CHAIN (P3)	L	L	V	V	V	V	V	L	L	V	V	V	V	L	L	V	V	V	L	V	V	L	L	V	V	V	V	V	L	L	V	TOTAL	20	0	20	MASRINA MAULIDI

Jakarta, 31 Juli 2023

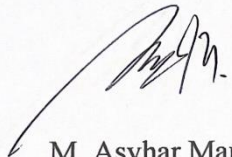
PT. FSCM MANUFACTURING
INDONESIA

Endi Subandi
HRD - EHS Department Head

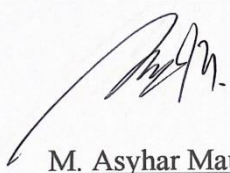


LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Ummi Khalsum			
Minggu ke : 1		Tanggal: 20 s.d 24 Februari	Tahun : 2023
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Registrasi Awal Magang	07.00	09.30
	Perkenalan Perusahaan dan SOP yang berlaku	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Pengenalan Lingkungan Pabrik	13.00	14.30
	Keliling Pabrik	14.40	16.00
SELASA	Observasi Lingkungan Pabrik	07.00	09.30
	Pengenalan Kerja Mesin Pabrik	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Observasi Alur Produksi Pabrik	13.00	14.30
	Observasi Alur Produksi Pabrik	14.40	16.00
RABU	Observasi Produksi Bush	07.00	11.00
	Perayaan Hari Jadi ASTRA ke 66 Tahun	11.00	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Observasi Produksi Pin	13.00	15.00
	Pencatatan Hasil Observasi	15.00	16.00
KAMIS	Observasi <i>Pin cutting</i> dan <i>Bush forming</i>	07.00	09.30
	Pencatatan dan Diskusi Hasil Observasi	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Observasi <i>Pin cutting</i> dan <i>Bush forming</i>	13.00	15.00
	Pencatatan Hasil Observasi	15.00	16.00
JUMAT	Quality Control Circle “Pencarian Masalah”	07.00	09.30
	Pengolahan Data Kebutuhan Komponen	09.40	11.40
	ISHOMA	11.40	12.50
	Izin Pulang “SAKIT”	12.30	16.00
	Izin Pulang “SAKIT”		
Catatan Pembimbing :		Cileungsi, 24 Februari 2023 Pembimbing,	
		 <u>M. Asyhar Maulidi</u>	



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Ummi Khalsum			
Minggu ke : 2		Tanggal: 27 Februari s.d 3 Maret	
Tahun : 2023			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Pengumpulan Data Produksi untuk QCC	07.00	09.30
	Perekapan Data Produksi Pin dan Bush	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Perekapan Data Produksi Pin dan Bush	13.00	14.30
	Perekapan Data Produksi Pin dan Bush	14.40	16.00
SELASA	Perekapan Data Produksi Pin dan Bush	07.00	09.30
	Perekapan Data Produksi Pin dan Bush	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Perekapan Data Produksi Pin dan Bush	13.00	14.30
	Perekapan Data Produksi Pin dan Bush	14.40	16.00
RABU	Pembuatan <i>Flowprocess Pin cutting</i> dan <i>Bush forming</i>	07.00	09.30
	Perhitungan Jumlah Produksi	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Pencocokan Jumlah Line dan Hari Kerja Produksi Pin	13.00	14.30
	Pencocokan Jumlah Line dan Hari Kerja Produksi Pin	14.40	16.00
KAMIS	<i>Briefing</i> Pagi	07.00	09.30
	Observasi <i>Pin cutting</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Observasi <i>Pin cutting</i>	13.00	14.30
	Pencatatan Hasil Observasi	14.40	16.00
JUMAT	Diskusi Kapasitas Mesin <i>Pin cutting</i>	07.00	09.30
	Observasi Mesin dan <i>Manpower Pin cutting</i>	09.40	11.40
	ISHOMA	11.40	12.50
	Pengecekan Stock Pin	12.50	14.30
	Pengecekan Box Pin	14.40	16.00
Catatan Pembimbing :		Cileungsi, 3 Maret 2023 Pembimbing,	
		 <u>M. Asyhar Maulidi</u>	

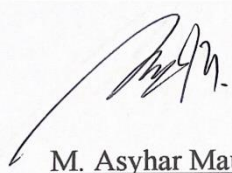


LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Ummi Khalsum			
Minggu ke : 3		Tanggal: 6 s.d 10 Maret	Tahun : 2023
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	<i>Genba "Man, Machine, Method, Environment"</i>	07.00	09.30
	<i>Genba "Man, Machine, Method, Environment"</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Diskusi Bersama Leader Mengenai <i>Pin cutting</i>	13.00	14.30
	Diskusi Bersama Leader Mengenai <i>Pin cutting</i>	14.40	16.00
SELASA	<i>Genba "Man, Machine, Method, Environment" Pin cutting</i>	07.00	09.30
	<i>Genba "Man, Machine, Method, Environment" Pin cutting</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	<i>Genba "Man, Machine, Method, Environment" Pin cutting</i>	13.00	14.30
	<i>Genba "Man, Machine, Method, Environment" Pin cutting</i>	14.40	16.00
RABU	Cek Jumlah <i>Polybox Pin cutting</i>	07.00	09.30
	Buat Perhitungan Produksi dengan Jumlah <i>Polybox</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Penjadwalan <i>Pin cutting</i> pada <i>Furnace</i> di <i>office PPIC</i>	13.00	14.30
	Penjadwalan <i>Pin cutting</i> pada <i>Furnace</i> di <i>office PPIC</i>	14.40	16.00
KAMIS	Perhitungan <i>Box BHD</i> dan <i>Kontainer AHD</i>	07.00	09.30
	Perhitungan <i>Box BHD</i> dan <i>Kontainer AHD</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Perekapan Jumlah <i>Stock Pin</i> pada <i>Barrel Supply</i>	13.00	14.30
	Perekapan Jumlah <i>Stock Pin</i> pada <i>Barrel Supply</i>	14.40	16.00
JUMAT	SAKIT	07.00	09.30
		09.40	11.40
		11.40	12.50
		12.50	14.30
		14.40	16.00
Catatan Pembimbing :		Cileungsi, 10 Maret 2023 Pembimbing,	
		 <u>M. Asyhar Maulidi</u>	

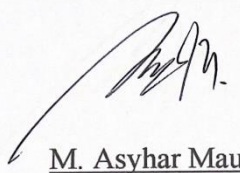


LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Ummi Khalsum			
Minggu ke : 4		Tanggal: 13 s.d. 17 Maret	Tahun : 2023
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Diskusi Hasil Hitungan Box <i>Pin cutting</i> dengan <i>Head Section</i>	07.00	09.30
	Perekapan Jumlah Produksi Pin	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Cek Jumlah Kereta dan Box di Pabrik	13.00	14.30
	Akumulasi Box dan Kereta	14.40	16.00
SELASA	Pertemuan QCC Optimalisasi <i>Cost Oil Press</i>	07.00	09.30
	Diskusi dengan <i>Head Section</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Cek Pabrik Persiapan Pengambilan Video untuk Data	13.00	14.30
	Diskusi dengan <i>Leader</i> Terkait Pengambilan Data	14.40	16.00
RABU	Pengambilan Data Video Cam <i>Chain 1</i>	07.00	09.30
	Sortir Pin <i>Import</i> dibagian sortir	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Pengambilan Data Video Cam <i>Chain 1</i>	13.00	14.30
	Pengambilan Data Video Cam <i>Chain 1</i>	14.40	16.00
KAMIS	Cek Kondisi <i>Polybox</i> Kosong Produksi <i>Pin cutting</i>	07.00	09.30
	Rekap Data Video Cam <i>Chain 1</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Cek <i>Work Instruction Pin cutting</i>	13.00	14.30
	Sortir Pin <i>import</i> dibagian sortir	14.40	16.00
JUMAT	Pengambilan Data Video Cam <i>Chain 2</i>	07.00	09.30
	Pengambilan Data Video Cam <i>Chain 2</i>	09.40	11.40
	ISHOMA	11.40	12.50
	Pengambilan Data Video Cam <i>Chain 2</i>	12.50	14.30
	Pengambilan Data Video Cam <i>Chain 2</i>	14.40	16.00
Catatan Pembimbing :		Cileungsi, 17 Maret 2023 Pembimbing,	
		 <u>M. Asyhar Maulidi</u>	

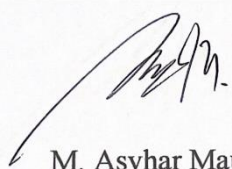


LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Ummi Khalsum			
Minggu ke : 5		Tanggal: 20 s.d 24 Maret	Tahun : 2023
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Pengambilan Data Video <i>Drive Chain 1</i>	07.00	09.30
	Rekap Data Video Cam <i>Chain 2</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Pengambilan Data Video <i>Drive Chain 1</i>	13.00	14.30
	Pengambilan Data Video <i>Drive Chain 1</i>	14.40	16.00
SELASA	Rekap Data Video <i>Drive Chain 1</i>	07.00	09.30
	Pengambilan Data Video <i>Drive Chain 2</i> dan <i>Cam Chain 3</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Pengambilan Data Video <i>Drive Chain 2</i> dan <i>Cam Chain 3</i>	13.00	14.30
	Pengambilan Data Video <i>Drive Chain 2</i> dan <i>Cam Chain 3</i>	14.40	16.00
RABU	LIBUR NASIONAL HARI RAYA NYEPI	07.00	09.30
		09.40	12.00
		12.00	13.00
		13.00	14.30
		14.40	16.00
KAMIS	Rekap Data <i>Drive Chain 2</i> dan <i>Cam Chain 3</i>	07.00	09.30
	Pengambilan Data Video <i>Drive Chain 3</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Pengambilan Data Video <i>Drive Chain 3</i>	13.00	14.30
	Pengambilan Data Video <i>Drive Chain 3</i>	14.40	16.00
JUMAT	Rekap Data <i>Drive Chain 3</i>	07.00	09.30
	Rekap Data Keseluruhan untuk <i>Standar Work Combination (Pin)</i>	09.40	11.40
	ISHOMA	11.40	12.50
	Diskusi Bersama <i>Leader PMHT</i> Terkait Hasil Penelitian	12.50	14.30
	Diskusi Bersama <i>Leader PMHT</i> Terkait Hasil Penelitian	14.40	16.00
Catatan Pembimbing :		Cileungsi, 24 Maret 2023 Pembimbing,	
		 <u>M. Asyhar Maulidi</u>	

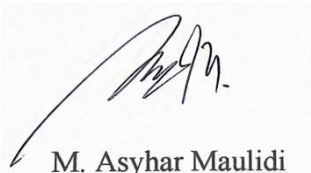


Nama : Ummi Khalsum			
Minggu ke : 6		Tanggal: 27 s.d 31 Maret	
Tahun : 2023			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Diskusi Bersama <i>Leader</i> PMHT Terkait Hasil Penelitian	07.00	09.30
	Diskusi Bersama <i>Foreman</i> PMHT Terkait Waktu Diskusi	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Genba ke DTM	13.00	14.30
	Genba ke DTM	14.40	16.00
SELASA	Diskusi Bersama <i>Foreman</i> dan <i>Leader</i> Tindak Lanjut Hasil	07.00	09.30
	Diskusi Bersama <i>Foreman</i> dan <i>Leader</i> Tindak Lanjut Hasil	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Cek SPM Mesin <i>Pin cutting</i> ke <i>Plant Engineering</i>	13.00	14.30
	Cek SPM Mesin <i>Pin cutting</i> (Pabrik)	14.40	16.00
RABU	Diskusi Bersama <i>Section Head</i> PMHT Tentang Jadwal Produksi	07.00	09.30
	Diskusi Bersama PCC Mengenai Penjadwalan dan Stock	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Pengolahan Data Stock Komponen Akhir Maret	13.00	14.30
	Bedah Data Kesanggupan <i>Delivery Assembly</i>	14.40	16.00
KAMIS	Diskusi Bersama <i>Section Head</i> PMHT Tentang Jadwal Produksi	07.00	09.30
	Pembuatan Penjadwalan Produksi Bulan April Pin dan Bush	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Pembuatan Penjadwalan Produksi Bulan April Pin dan Bush	13.00	14.30
	Diskusi Bersama <i>Leader</i> Terkait Penjadwalan	14.40	16.00
JUMAT	Ikut Pertemuan QCC PMHT	07.00	09.30
	Presentasi ke <i>Foreman</i> Mengenai Penjadwalan Bulan April	09.40	11.40
	ISHOMA	11.40	12.50
	Genba ke Barrel <i>Supply</i>	12.50	14.30
	Menuju PPC Penjadwalan Barrel dan Sunyung	14.40	16.00
Catatan Pembimbing :		Cileungsi, 31 Maret 2023 Pembimbing,	
		 <u>M. Asyhar Maulidi</u>	



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Ummi Khalsum			
Minggu ke : 7		Tanggal: 3 s.d 6 April	Tahun : 2023
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Ikut <i>Foreman</i> Keliling Pagi + Penjadwalan	07.00	09.30
	Diskusi dengan <i>Foreman</i> Terkait Penjadwalan Baru	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Cek Produksi <i>Pin cutting</i>	13.00	14.30
	Cek Produksi <i>Bush forming</i>	14.40	16.00
SELASA	Cek Perputaran <i>Polybox Pin cutting</i>	07.00	09.30
	Cek <i>Barell supply</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	<i>Polybox</i> Masuk Cek Produksi <i>Pin cutting</i>	13.00	14.30
	Cek Produksi <i>Pin cutting</i>	14.40	16.00
RABU	SAKIT	07.00	09.30
		09.40	12.00
		12.00	13.00
		13.00	14.30
		14.40	16.00
KAMIS	Cek <i>Polybox Pin cutting</i> Kosong	07.00	09.30
	Periksa Produksi <i>Pin cutting (Line)</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Cek <i>Polybox Bush forming</i> Kosong	13.00	14.30
	Periksa Produksi <i>Bush forming (Line)</i>	14.40	16.00
JUMAT	LIBUR NASIONAL WAFAT ISA AL MASIH	07.00	09.30
		09.40	11.40
		11.40	12.50
		12.50	14.30
		14.40	16.00
Catatan Pembimbing :		Cileungsi, 6 April 2023 Pembimbing,	
		 <u>M. Asyhar Maulidi</u>	



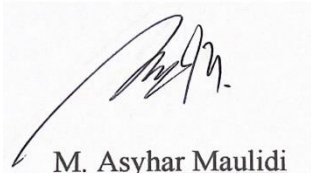
LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Ummi Khalsum			
Minggu ke : 8		Tanggal: 10 s.d 14 April	Tahun : 2023
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	5R Pabrik + Cek Persiapan Produksi Pin dan Bush	07.00	09.30
	Pemantauan Produksi Pin dan Bush	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Cek Perputaran <i>Pollybox</i> pada <i>Barrel Supply</i>	13.00	14.30
	Keliling Area Pin dan Bush	14.40	16.00
SELASA	Keliling pabrik penjadwalan pagi bersama <i>Foreman</i>	07.00	09.30
	Cek kendala produksi pada pin	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Cek tarikan pada <i>Supply</i>	13.00	14.30
	Cek stok pin tersedia AHD dan BHD	14.40	16.00
RABU	Keliling area <i>pin cutting & bush forming</i> cek kesiapan produksi	07.00	09.30
	Cek tarikan pada <i>supply</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Periksa line pin dan bush yang jalan	13.00	14.30
	Akumulasi data produksi pin dan bush bulan april	14.40	16.00
KAMIS	Keliling area <i>pin cutting & bush forming</i>	07.00	09.30
	Cek <i>line</i> jalan dan <i>pollybox</i> kosong	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Keliling area pin dan bush	13.00	14.30
	Cek stok tersedia	14.40	16.00
JUMAT	Keliling area pin dan bush	07.00	09.30
	Cek stok AHD dan BHD pin dan bush	09.40	11.40
	ISHOMA	11.40	12.50
	Cek tarikan <i>supply</i> pada bush dan pin	12.50	14.30
	Periksa line pin yang jalan di akhir	14.40	16.00
Catatan Pembimbing :		Cileungsi, 14 April 2023 Pembimbing,	
		 M. Asyhar Maulidi	



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Ummi Khalsum			
Minggu ke : 9		Tanggal: 17 s.d 21 April	Tahun : 2023
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	IZIN PULANG LEBARAN IDUL FITRI	07.00	09.30
		09.40	12.00
		12.00	13.00
		13.00	14.30
		14.40	16.00
SELASA	IZIN PULANG LEBARAN IDUL FITRI	07.00	09.30
		09.40	12.00
		12.00	13.00
		13.00	14.30
		14.40	16.00
RABU	LIBUR BERSAMA PT. FSCM MFG IDUL FITRI 1444 H	07.00	09.30
		09.40	12.00
		12.00	13.00
		13.00	14.30
		14.40	16.00
KAMIS	LIBUR BERSAMA PT. FSCM MFG IDUL FITRI 1444 H	07.00	09.30
		09.40	12.00
		12.00	13.00
		13.00	14.30
		14.40	16.00
JUMAT	HARI RAYA IDUL FITRI 1444 H	07.00	09.30
		09.40	11.40
		11.40	12.50
		12.50	14.30
		14.40	16.00

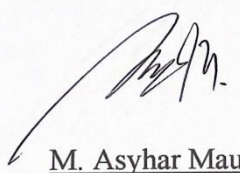
Catatan Pembimbing :

Cileungsi, 21 April 2023
Pembimbing,

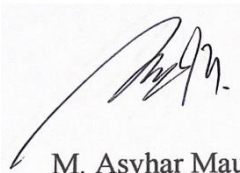


M. Asyhar Maulidi

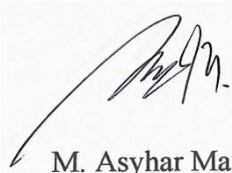


LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Ummi Khalsum			
Minggu ke : 10		Tanggal: 24 s.d 28 April	Tahun : 2023
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	LIBUR BERSAMA PT. FSCM MFG IDUL FITRI 1444 H	07.00	09.30
		09.40	12.00
		12.00	13.00
		13.00	14.30
		14.40	16.00
SELASA	LIBUR BERSAMA PT. FSCM MFG IDUL FITRI 1444 H	07.00	09.30
		09.40	12.00
		12.00	13.00
		13.00	14.30
		14.40	16.00
RABU	LIBUR BERSAMA PT. FSCM MFG IDUL FITRI 1444 H	07.00	09.30
		09.40	12.00
		12.00	13.00
		13.00	14.30
		14.40	16.00
KAMIS	Halal bi halal bersama karyawan yang masuk	07.00	09.30
	Halal bi halal bersama karyawan yang masuk	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Halal bi halal bersama karyawan yang masuk	13.00	14.30
	Halal bi halal bersama karyawan yang masuk	14.40	16.00
JUMAT	Cek jumlah totalan produksi <i>Pin cutting</i> dan <i>Bush forming</i>	07.00	09.30
	Perhitungan jumlah stok dan hasil	09.40	11.40
	ISHOMA	11.40	12.50
	Pencapaian produksi bulan April 2023	12.50	14.30
	Keliling pabrik <i>pin cutting</i> dan <i>bush forming</i>	14.40	16.00
Catatan Pembimbing :		Cileungsi, 28 April 2023 Pembimbing,	
		 <u>M. Asyhar Maulidi</u>	

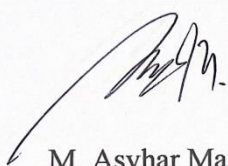


LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Ummi Khalsum			
Minggu ke : 11		Tanggal: 1 s.d 5 Mei	Tahun : 2023
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	LIBUR NASIONAL HARI BURUH	07.00	09.30
		09.40	12.00
		12.00	13.00
		13.00	14.30
		14.40	16.00
SELASA	5M Briefing pagi + pengecekan line	07.00	09.30
	Produksi bulan Mei 2023	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Pembuatan jadwal produksi bulan Mei	13.00	14.30
	Pembuatan jadwal produksi bulan Mei	14.40	16.00
RABU	Keliling pabrik cek kesediaan polibox dan kesiapan produksi	07.00	09.30
	Cek proses <i>supply</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Cek <i>pin cutting</i> dan <i>bush forming</i> (box kosong + stock)	13.00	14.30
	Cek jumlah produksi harian	14.40	16.00
KAMIS	5M Briefing pagi + pengecekan line	07.00	09.30
	Keliling pabrik bersama <i>foreman</i> (penjadwalan pagi)	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Pembuatan revisi jadwal akhir minggu di PPIC	13.00	14.30
	Pembuatan revisi jadwal akhir minggu di PPIC	14.40	16.00
JUMAT	Cek area <i>pin cutting</i> dan <i>bush forming</i> persiapan produksi	07.00	09.30
	Pendataan polybox dan penarikan <i>barell</i>	09.40	11.40
	ISHOMA	11.40	12.50
	Pengecekan <i>planning supply</i>	12.50	14.30
	Pengecekan jadwal penarikan bush dan pin minggu depan	14.40	16.00
Catatan Pembimbing :		Cileungsi, 5 Mei 2023 Pembimbing,	
		 <u>M. Asyhar Maulidi</u>	

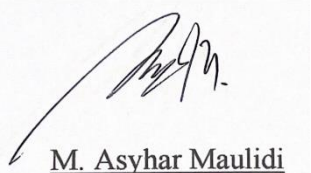


LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Ummi Khalsum			
Minggu ke : 12		Tanggal: 8 s.d 12 Mei	Tahun : 2023
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	5R dan 5M <i>briefing</i> pagi + pengecekan line	07.00	09.30
	Pengecekan polybox kosong pada pin dan bush	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Cek penarikan pada <i>supply</i>	13.00	14.30
	Jumlah produksi harian	14.40	16.00
SELASA	Keliling dan cek line produksi	07.00	09.30
	Cek tarikan sebelumnya	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Genba proses penjadwalan <i>barell supply</i>	13.00	14.30
	Cek polibox untuk shift 2	14.40	16.00
RABU	Cek line <i>pin cutting</i> dan <i>bush forming</i>	07.00	09.30
	Sequence sanyung untuk sequence <i>supply</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Diskusi jadwal <i>supply</i> dengan leader	13.00	14.30
	Diskusi jadwal <i>supply</i> dengan leader	14.40	16.00
KAMIS	5M Briefing pagi	07.00	09.30
	Cek Sequence <i>supply</i> hari kamis	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Diskusi pembuatan jadwal <i>supply</i> PPC	13.00	14.30
	Diskusi pembuatan jadwal <i>supply</i> PPC	14.40	16.00
JUMAT	Cek sequence sanyung minggu depan	07.00	09.30
	Buat susunan untuk jadwal <i>supply</i> minggu depan	09.40	11.40
	ISHOMA	11.40	12.50
	Cek susunan jadwal <i>supply</i> ke foreman	12.50	14.30
	Cek susunan jadwal <i>supply</i> ke leader	14.40	16.00
Catatan Pembimbing :		Cileungsi, 12 Mei 2023 Pembimbing,	
		 M. Asyhar Maulidi	



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Ummi Khalsum			
Minggu ke : 13		Tanggal: 15 s.d 19 Mei	Tahun : 2023
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	5R + Pengecekan <i>planning supply</i> yang telah dibuat	07.00	09.30
	Cek produksi Pin dan Bush (berdasarkan <i>planning</i> bulanan)	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Kontrol <i>planning</i> penarikan <i>supply</i>	13.00	14.30
	Cek dan revisi <i>planning supply</i> untuk besok	14.40	16.00
SELASA	Kontrol <i>Planning supply</i> + cek produksi shift 2 & 3	07.00	09.30
	Urutan <i>planning supply</i> + penambahan tarikan	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Cek produksi <i>supply</i> jalan	13.00	14.30
	Cek dan revisi <i>planning supply</i> untuk besok	14.40	16.00
RABU	Kontrol <i>Planning supply</i> + cek produksi shift 2 & 3	07.00	09.30
	Revisi <i>planning supply</i> berdasarkan sequence furnace revisi	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Cek stok 428 HSL	13.00	14.30
	Kontrol jalan <i>supply</i>	14.40	16.00
KAMIS	LIBUR NASIONAL KENAIKAN ISA AL MASIH	07.00	09.30
		09.40	12.00
		12.00	13.00
		13.00	14.30
		14.40	16.00
JUMAT	Kontrol <i>Planning supply</i> + Cek <i>bush forming</i>	07.00	09.30
	Urutan <i>planning supply</i> + penambahan tarikan	09.40	11.40
	ISHOMA	11.40	12.50
	Pembuatan jadwal <i>supply</i> minggu depan	12.50	14.30
	Diskusi dan laporan ke foreman dan leader	14.40	16.00
Catatan Pembimbing :		Cileungsi, 19 Mei 2023 Pembimbing,	
		 <u>M. Asyhar Maulidi</u>	

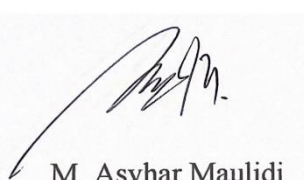


LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Ummi Khalsum			
Minggu ke : 14		Tanggal: 22 s.d 26 Mei	Tahun : 2023
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	5R + Pengecekan <i>planning supply</i> yang telah dibuat	07.00	09.30
	Cek produktifitas <i>barell supply</i> minggu sebelumnya	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Kontrol <i>planning barell supply + bush forming + pin cutting</i>	13.00	14.30
	Pengecekan proses shift 1 di akhir shift	14.40	16.00
SELASA	Kontrol <i>planning barell supply</i> dan penarikan	07.00	09.30
	Cek proses shift 2 dan 3	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Diskusi leader dan foreman terkait TSKK <i>barell supply</i>	13.00	14.30
	Diskusi leader dan foreman terkait TSKK <i>barell supply</i>	14.40	16.00
RABU	Kontrol <i>planning barell supply + cek proses shift 2 dan 3</i>	07.00	09.30
	Mencari TSKK lama	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Diskusi TSKK lama & cycle time baru dengan foreman & leader	13.00	14.30
	Diskusi TSKK lama & cycle time baru dengan foreman & leader	14.40	16.00
KAMIS	Kontrol <i>planning barell supply + cek proses shift 2 dan 3</i>	07.00	09.30
	Cek kesesuaian waktu (tidak dituliskan operator)	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Buat jadwal <i>barell supply</i> minggu depan	13.00	14.30
	Buat jadwal <i>barell supply</i> minggu depan	14.40	16.00
JUMAT	Kontrol <i>planning barell supply + cek proses shift 2 dan 3</i>	07.00	09.30
	Cek <i>Planning</i> untuk minggu depan	09.40	11.40
	ISHOMA	11.40	12.50
	Koordinasi jadwal <i>barell supply</i> ke foreman	12.50	14.30
	Cek <i>planning 25H assembly</i>	14.40	16.00
Catatan Pembimbing :		Cileungsi, 26 Mei 2023 Pembimbing,	
		 <u>M. Asyhar Maulidi</u>	

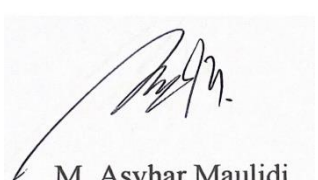


LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Ummi Khalsum			
Minggu ke : 15		Tanggal: 29 Mei s.d 2 Juni	Tahun : 2023
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	5R + Keliling <i>planning</i> <i>barel</i> , <i>pin cutting</i> , & <i>bush forming</i>	07.00	09.30
	Evaluasi ke foreman <i>planning</i> <i>barell</i> minggu sebelumnya	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Cek stok komponen yang akan proses ke <i>barell</i>	13.00	14.30
	Hasil produksi pin 25H, 428HSL, untuk OH HT	14.40	16.00
SELASA	Keliling produksi + Cek <i>planning</i> <i>barell</i> <i>supply</i>	07.00	09.30
	Hasil proses shift 2 dan 3 + kecocokan proses ke stock BHD AB	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Pendataan kekurangan komponen + stock sebelum OH	13.00	14.30
	Update data persiapan OH sanyung	14.40	16.00
RABU	Keliling produksi + Cek <i>planning</i> <i>barell</i> <i>supply</i> , hasil shift 2 & 3	07.00	09.30
	Melengkapi rekap data komponen yang kurang	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Hitung <i>planning</i> dan stock	13.00	14.30
	Persiapan <i>planning</i> bulan Juni	14.40	16.00
KAMIS	LIBUR NASIONAL HARI LAHIR PANCASILA	07.00	09.30
		09.40	12.00
		12.00	13.00
		13.00	14.30
		14.40	16.00
JUMAT	Keliling produksi + Cek <i>planning</i> <i>barell</i> <i>supply</i> , hasil shift 2 & 3	07.00	09.30
	Konvensi QCC, QCP, dan SS PT . FSCM Plant 3	09.40	11.40
	ISHOMA	11.40	12.50
	Pembuatan <i>planning</i> produksi seluruh komponen bulan Juni	12.50	14.30
	Pembuatan <i>planning</i> <i>barell</i> untuk minggu depan	14.40	16.00
Catatan Pembimbing :		Cileungsi, 2 Juni 2023 Pembimbing,	
		 <u>M. Asyhar Maulidi</u>	

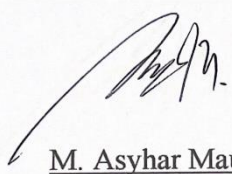


LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Ummi Khalsum			
Minggu ke : 16		Tanggal: 5 s.d 9 Juni	Tahun : 2023
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	5R + Keliling <i>planning barell</i> , <i>pin cutting</i> , & <i>bush forming</i>	07.00	09.30
	Revisi <i>planning barell supply</i> karena stock tersedia + lembur	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Penjadwalan Juni connecting set ke PPIC	13.00	14.30
	Penjadwalan Juni connecting set ke Foreman	14.40	16.00
SELASA	Keliling pabrik dan cek <i>planning barell</i> + stock BHD after <i>barell</i>	07.00	09.30
	Cek proses shift 2 dan 3 <i>barell</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Revisi <i>planning barell</i> berdasarkan revisi furnace	13.00	14.30
	Cek gabungan JP dan OLP untuk connecting set	14.40	16.00
RABU	Keliling produksi + Cek <i>planning barell supply</i> , hasil shift 2 & 3	07.00	09.30
	Revisi <i>planning barell</i> (komponen trial)	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Cek Produksi Pin untuk Join Pin, bush, dan pin	13.00	14.30
	Revisi stock BHD before dan after <i>barell</i> pada <i>planning barell</i>	14.40	16.00
KAMIS	Kontrol <i>planning barell supply</i> + cek proses shift 2 dan 3	07.00	09.30
	Cek hasil produksi bush dan pin (persiapan OH)	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Revisi <i>planning barell</i> (stock BHD after dan before <i>barell</i>)	13.00	14.30
	Cek kebutuhan <i>assembling</i> untuk produksi pin OH	14.40	16.00
JUMAT	Kontrol <i>planning barell supply</i> + cek proses shift 2 dan 3	07.00	09.30
	Revisi jadwal <i>barell supply</i> (lembur persiapan OH)	09.40	11.40
	ISHOMA	11.40	12.50
	Diskusi <i>planning barell</i> minggu depan	12.50	14.30
	Pembuatan <i>planning barell</i> untuk minggu depan	14.40	16.00
Catatan Pembimbing :		Cileungsi, 9 Juni 2023 Pembimbing,	
		 M. Asyhar Maulidi	

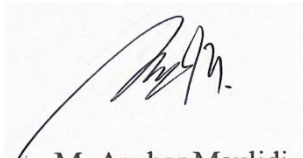


LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Ummi Khalsum			
Minggu ke : 17		Tanggal: 12 s.d 16 Juni	Tahun : 2023
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	5R + Pengecekan <i>planning overhaul</i> dan hasil lembur hari Sabtu	07.00	09.30
	Pengecekan line <i>pin cutting</i> dan <i>bush forming</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Cek stok penarikan <i>supply</i> (stok BHD)	13.00	14.30
	Pengecekan proses shift 1 di akhir shift	14.40	16.00
SELASA	Keliling dan cek <i>planning barell</i> + hasil proses shift 2 dan 3	07.00	09.30
	Pengecekan ketersediaan stock komponen masuk ke <i>supply</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Stock komponen karat (import)	13.00	14.30
	Pemrosesan komponen karat import	14.40	16.00
RABU	Keliling produksi + Cek <i>planning barell supply</i> , hasil shift 2 & 3	07.00	09.30
	Revisi jadwal (stock tersedia)	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Cek tarikan <i>barell supply</i> (kesesuaian <i>planning</i>)	13.00	14.30
	Pengecekan stock komponen BHD <i>after</i> dan <i>before barell</i>	14.40	16.00
KAMIS	Keliling produksi + Cek <i>planning barell supply</i> , hasil shift 2 & 3	07.00	09.30
	Revisi <i>planning barell supply</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Pembuatan jadwal <i>barell supply</i> untuk minggu depan	13.00	14.30
	Pembuatan jadwal <i>barell supply</i> untuk minggu depan	14.40	16.00
JUMAT	Keliling produksi + Cek <i>planning barell supply</i> , hasil shift 2 & 3	07.00	09.30
	Diskusi bersama <i>Head Section</i>	09.40	11.40
	ISHOMA	11.40	12.50
	Penempelan jadwal <i>barell supply</i>	12.50	14.30
	Pengecekan hasil tarikan <i>barell supply</i> + untuk shift 2 dan 3	14.40	16.00
Catatan Pembimbing :		Cileungsi, 16 Juni 2023 Pembimbing,	
		 <u>M. Asyhar Maulidi</u>	

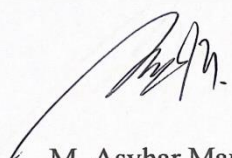


LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Ummi Khalsum			
Minggu ke : 18		Tanggal: 19 s.d 23 Juni	
Tahun : 2023			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	IZIN SAKIT	07.00	09.30
		09.40	12.00
		12.00	13.00
		13.00	14.30
		14.40	16.00
SELASA	Keliling produksi + Cek <i>planning barell supply</i> , hasil shift 2 & 3	07.00	09.30
	Cek Produksi dari awal minggu	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Revisi jadwal sesuai <i>sequence</i> sanyung	13.00	14.30
	<i>Maintenance barell A01</i>	14.40	16.00
RABU	Keliling produksi + Cek <i>planning barell supply</i> , hasil shift 2 & 3	07.00	09.30
	Cek Komponen <i>after barell</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Pembuatan format excel komponen	13.00	14.30
	Pembuatan format excel komponen	14.40	16.00
KAMIS	Keliling produksi + Cek <i>planning barell supply</i> , hasil shift 2 & 3	07.00	09.30
	Cek <i>maintenance barell</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Pembuatan <i>planning</i> minggu depan	13.00	14.30
	Pembuatan <i>planning</i> minggu depan	14.40	16.00
JUMAT	Keliling produksi + Cek <i>planning barell supply</i> , hasil shift 2 & 3	07.00	09.30
	Revisi <i>planning</i> jumat (stock & proses komp.)	09.40	11.40
	ISHOMA	11.40	12.50
	Revisi <i>planning</i> minggu depan (stock)	12.50	14.30
	Koordinasi ke PPIC terkait jadwal	14.40	16.00
Catatan Pembimbing :		Cileungsi, 23 Juni 2023 Pembimbing,	
		 <u>M. Asyhar Maulidi</u>	

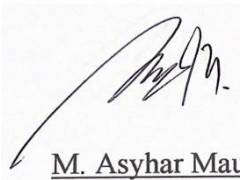


LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Ummi Khalsum			
Minggu ke : 19		Tanggal: 26 s.d 30 Juni	Tahun : 2023
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Stock Opname	07.00	09.30
	Stock Opname	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Stock Opname	13.00	14.30
	Stock Opname	14.40	16.00
SELASA	Keliling produksi + Cek <i>planning barell supply</i> , hasil shift 2 & 3	07.00	09.30
	Cek komponen yang akan ditarik <i>barell</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Tinjau kesesuaian tarikan dengan <i>planning</i>	13.00	14.30
	Cek untuk <i>planning</i> minggu depan	14.40	16.00
RABU	Keliling produksi + Cek <i>planning barell supply</i> , hasil shift 2 & 3	07.00	09.30
	Buat <i>planning</i> untuk bulan Juli (bush, pin, olp, ilp)	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Buat <i>planning</i> untuk minggu depan (<i>barell supply</i>)	13.00	14.30
	Pengecekan <i>planning</i>	14.40	16.00
KAMIS	HARI RAYA IDUL ADHA 1444 H	07.00	09.30
		09.40	12.00
		12.00	13.00
		13.00	14.30
		14.40	16.00
JUMAT	IZIN SAUDARA MENINGGAL	07.00	09.30
		09.40	11.40
		11.40	12.50
		12.50	14.30
		14.40	16.00
Catatan Pembimbing :		Cileungsi, 30 Juni 2023 Pembimbing,	
		 M. Asyhar Maulidi	

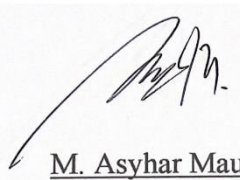


LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Ummi Khalsum			
Minggu ke : 20		Tanggal: 3 s.d 7 Juli	Tahun : 2023
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	<i>Planning</i> awal juli + cek <i>barell supply</i>	07.00	09.30
	Revisi <i>stock planning</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Keliling pabrik menjelaskan <i>manufacturing</i> (magang baru)	13.00	14.30
	Cek stock dan <i>planning</i> jalan	14.40	16.00
SELASA	Keliling produksi + Cek <i>planning barell supply</i> , hasil shift 2 & 3	07.00	09.30
	Cek Komponen <i>after barell</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Komponen tersedia untuk tarikan barell	13.00	14.30
	Pengecekan proses shift 1 di akhir shift	14.40	16.00
RABU	Keliling produksi + Cek <i>planning barell supply</i> , hasil shift 2 & 3	07.00	11.00
	Cek stock BHD <i>before barell</i> dan <i>after barell</i>	11.00	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Diskusi dengan <i>foreman</i> dan <i>section head</i> terkait <i>barell supply</i>	13.00	15.00
	Diskusi dengan <i>foreman</i> dan <i>section head</i> terkait <i>barell supply</i>	15.00	16.00
KAMIS	Keliling produksi + Cek <i>planning barell supply</i> , hasil shift 2 & 3	07.00	09.30
	Cek <i>planning</i> tersedia untuk akhir minggu	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Revisi <i>Planning barell</i>	13.00	15.00
	<i>Planning barell</i> untuk minggu depan	15.00	16.00
JUMAT	Keliling produksi + Cek <i>planning barell supply</i> , hasil shift 2 & 3	07.00	09.30
	Cek stok komponen untuk tarikan <i>barell</i>	09.40	11.40
	ISHOMA	11.40	12.50
	Revisi <i>planning barell</i> untuk minggu depan	12.50	14.30
	Cek ketersediaan komponen <i>after barell</i>	14.40	16.00
Catatan Pembimbing :		Cileungsi, 7 Juli 2023 Pembimbing,	
		 <u>M. Asyhar Maulidi</u>	

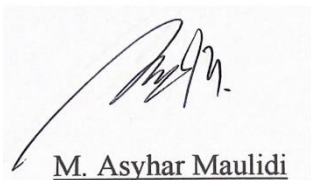


LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Ummi Khalsum			
Minggu ke : 21		Tanggal: 10 s.d 14 Juli	Tahun : 2023
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	5R + Keliling <i>planning barell, pin cutting, & bush forming</i>	07.00	09.30
	Cek pemanasan <i>barell supply + planning awal minggu</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Kontrol operator baru barell	13.00	14.30
	Diskusi bersama <i>Section head, leader, foreman</i> dan PPC	14.40	16.00
SELASA	Keliling produksi + Cek <i>planning barell supply</i> , hasil shift 2 & 3	07.00	09.30
	Kumpul QCC Plate + Diskusi terkait <i>planning barell</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Revisi <i>planning barell</i>	13.00	14.30
	Cek tarikan <i>barell</i> setelah revisi	14.40	16.00
RABU	Keliling produksi + Cek <i>planning barell supply</i> , hasil shift 2 & 3	07.00	11.00
	Kontrol <i>planning barell supply</i>	11.00	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Keliling pabrik + Cek komponen roller 420 campur ilp 25H	13.00	15.00
	Kontrol kerja diakhir shift	15.00	16.00
KAMIS	Keliling produksi + Cek <i>planning barell supply</i> , hasil shift 2 & 3	07.00	09.30
	Cek <i>planning</i> + penambahan <i>planning barell</i> akhir minggu	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Kontrol komponen <i>urgent</i>	13.00	15.00
	Pembuatan <i>planning</i> untuk minggu depan	15.00	16.00
JUMAT	Keliling produksi + Cek <i>planning barell supply</i> , hasil shift 2 & 3	07.00	09.30
	Penambahan <i>planning barell supply</i> akhir minggu	09.40	11.40
	ISHOMA	11.40	12.50
	Revisi jadwal minggu depan	12.50	14.30
	Cek hasil produksi akhir minggu	14.40	16.00
Catatan Pembimbing :		Cileungsi, 14 Juli 2023 Pembimbing,	
		 M. Asyhar Maulidi	



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Ummi Khalsum			
Minggu ke : 22		Tanggal: 17 s.d 21 Juli	Tahun : 2023
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	5R + Keliling <i>planning barell, pin cutting, & bush forming</i>	07.00	09.30
	QCC <i>heat treatment</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Cek pemanasan <i>barell supply + planning</i> awal minggu	13.00	14.30
	Komponen tersedia untuk tarikan <i>barell</i>	14.40	16.00
SELASA	Keliling produksi + Cek <i>planning barell supply</i> , hasil shift 2 & 3	07.00	09.30
	Cek komponen tersedia + komponen import	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Diskusi dengan <i>Leader</i>	13.00	14.30
	Diskusi dengan <i>Leader</i>	14.40	16.00
RABU	LIBUR TAHUN BARU HIJRIAH	07.00	11.00
		11.00	12.00
		12.00	13.00
		13.00	15.00
		15.00	16.00
KAMIS	Keliling produksi + Cek <i>planning barell supply</i> , hasil shift 2 & 3	07.00	09.30
	Pengecekan + Penambahan <i>planning</i> mingguan	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Diskusi dengan <i>foreman</i> dan PPC	13.00	15.00
	Pengecekan komponen akhir	15.00	16.00
JUMAT	Keliling produksi + Cek <i>planning barell supply</i> , hasil shift 2 & 3	07.00	09.30
	Pengecekan komponen tarikan	09.40	11.40
	ISHOMA	11.40	12.50
	Pembuatan <i>planning</i> minggu depan	12.50	14.30
	Pembuatan <i>planning</i> minggu depan	14.40	16.00
Catatan Pembimbing :		Cileungsi, 21 Juli 2023 Pembimbing,	
		 <u>M. Asyhar Maulidi</u>	




LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Ummi Khalsum			
Minggu ke : 23		Tanggal: 24 s.d 28 Juli	Tahun : 2023
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	5R + Keliling <i>planning barell, pin cutting, & bush forming</i>	07.00	09.30
	QCC <i>heat treatment</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Cek pemanasan <i>barell supply + planning</i> awal minggu	13.00	14.30
	Komponen tersedia untuk tarikan <i>barell</i>	14.40	16.00
SELASA	Keliling produksi + Cek <i>planning barell supply</i> , hasil shift 2 & 3	07.00	09.30
	Cek Komponen <i>after barell</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Komponen tersedia untuk tarikan <i>barell</i>	13.00	14.30
	Pengecekan proses shift 1 di akhir shift	14.40	16.00
RABU	Keliling produksi + Cek <i>planning barell supply</i> , hasil shift 2 & 3	07.00	11.00
	Revisi jadwal (stock tersedia)	11.00	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Cek tarikan <i>barell supply</i> (kesesuaian <i>planning</i>)	13.00	15.00
	Pengecekan stock komponen BHD <i>after</i> dan <i>before barell</i>	15.00	16.00
KAMIS	Keliling produksi + Cek <i>planning barell supply</i> , hasil shift 2 & 3	07.00	09.30
	Revisi <i>planning barell supply</i>	09.40	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Pembuatan jadwal <i>barell supply</i> untuk minggu depan	13.00	15.00
	Pembuatan jadwal <i>barell supply</i> untuk minggu depan	15.00	16.00
JUMAT	Keliling produksi + Cek <i>planning barell supply</i> , hasil shift 2 & 3	07.00	09.30
	Pengecekan laporan hari terakhir magang	09.40	11.40
	ISHOMA	11.40	12.50
	Tanda tangan laporan dan sertifikat	12.50	14.30
	Tanda tangan laporan dan sertifikat	14.40	16.00
Catatan Pembimbing :		Cileungsi, 28 Juli 2023 Pembimbing,	
		 <u>M. Asyhar Maulidi</u>	

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 1

Hari: Senin – Jumat Tanggal: 20 – 24 Februari

Tahun: 2023

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Mempelajari alur produksi	Observasi lapangan		Selesai
2.	Peringatan HUT ASTRA 66			Selesai

Cileungsi, 24 Februari 2023

Mahasiswa,



Ummi Khalsum
NPM : 1041959

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 2

Hari: Senin – Jumat Tanggal: 27 Feb – 3 Maret

Tahun: 2023

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Observasi <i>Pin Cutting</i>	Observasi lapangan		Selesai
2.	Pengumpulan data <i>Pin Cutting</i> untuk proyek penjadwalan <i>Pin Cutting</i>	Genba dan Pengolahan data di Excel		Selesai

Cileungsi, 3 Maret 2023

Mahasiswa,


Ummi Khalsum



NPM : 1041959

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 3

Hari: Senin – Jumat Tanggal: 6 – 10 Maret

Tahun: 2023

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Genba “ <i>Man, Machine, Method, Environment</i> ” <i>Pin Cutting</i>	Cek kondisi area <i>pin cutting</i> selama proses produksi		Selesai
2.	Perhitungan data <i>polybox</i> dan kereta <i>pin cutting</i> (untuk proyek penjadwalan)	Perhitungan data di excel dan turun lapangan		Selesai

Cileungsi, 10 Maret 2023




Mahasiswa,

Ummi Khalsum

NPM : 1041959

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 4 &5 Hari: Senin – Jumat Tanggal: 13-17 & 20-24 Maret Tahun: 2023

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Pertemuan QCC “Optimalisasi Cost Oil Press”	Pertemuan bersama <i>Head Section, Foreman, Leader,</i> dan Staff		Selesai
2.	Pengambilan video data (untuk projek penjadwalan <i>pin cutting</i>)	Pengambilan video, pengamatan, dan perekapan hasil video perhari		Selesai
3.	Membantu Sortir Pin Import	Penyortiran bagian manual		Selesai

Cileungsi, 24 Maret 2023

Mahasiswa,



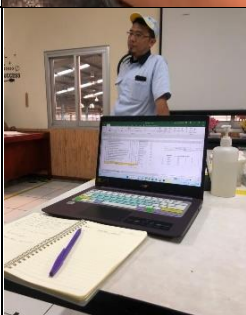
Ummi Khalsum
NPM : 1041959

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 6

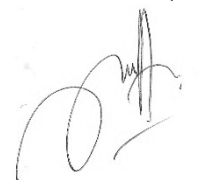
Hari: Senin – Jumat Tanggal: 27 – 31 Maret

Tahun: 2023

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Diskusi dan perencanaan bersama <i>leader</i> terkait hasil penelitian	Diskusi sekaligus pertemuan QCC		Selesai
2.	Pengecekan kondisi mesin <i>Pin Cutting</i> secara aktual	Pengecekan di Pabrik		Selesai
3.	Diskusi bersama <i>Head Section</i> mengenai proyek	Diskusi penjadwalan ulang bulan April		Selesai

Cileungsi, 31 Maret 2023

Mahasiswa,


Ummi Khalsum
 NPM : 1041959

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 7

Hari: Senin – Jumat Tanggal: 3 – 6 April

Tahun: 2023

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Cek produksi <i>Pin Cutting</i> dan <i>Bush Forming</i> sesuai proyek penjadwalan	Keliling pabrik area pin dan bush		Selesai
2.	Pemantauan produksi bersama <i>foreman</i>	Keliling pabrik area pin dan bush		Selesai

Cileungsi, 6 April 2023

Mahasiswa,

Ummi Khalsum

NPM : 1041959

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 8

Hari: Senin – Jumat Tanggal: 10 – 14 April

Tahun: 2023

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Pemantauan produksi pin dan bush sesuai dengan proyek penjadwalan	Keliling pabrik area pin dan bush		Selesai
2.	Pengecekan penarikan komponen pada <i>barrel supply</i> dan pengecekan kendala produksi	Pemantauan area <i>supply</i>		Selesai

Cileungsi, 14 April 2023

Mahasiswa,



Ummi Khalsum
NPM : 1041959

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 9&10 Hari: Senin – Jumat Tanggal:17-21 & 24-28 April Tahun: 2023

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	LIBUR LEBARAN			
2.	HALAL BI HALAL			

Cileungsi, 28 April 2023

Mahasiswa,



Ummi Khalsum
NPM : 1041959

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 11

Hari: Senin – Jumat Tanggal: 1 – 5 Mei

Tahun: 2023

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Penjadwalan produksi pin dan bush bulan Mei	Membuat jadwal, jumlah produksi, jenis pin dan bush yang akan diproduksi berdasarkan PO Mei		Selesai
2.	Keliling pabrik produksi pin dan bush serta supply	Cek Proses produksi mengalami hambatan atau tidak		Selesai

Cileungsi, 5 Mei 2023

Mahasiswa,

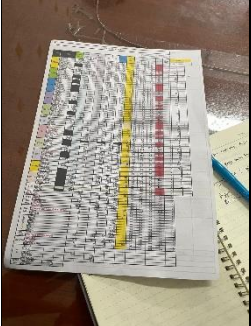


Ummi Khalsum
NPM : 1041959

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 12

Hari: Senin – Jumat Tanggal: 8 – 12 Mei

Tahun: 2023

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Penjadwalan Supply	Membuat jadwal produksi barel dan tumbling dilakukan perminggu.		Selesai
				Selesai
2.	Koordinasi penarikan polybox ke supply	Penjadwalan supply agar alur produks berjalan lancar		Selesai

Cileungsi, 12 Mei 2023

Mahasiswa,



Ummi Khalsum
NPM : 1041959

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 13

Hari: Senin – Jumat Tanggal: 15 – 19 Mei

Tahun: 2023

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Planning dan periksa line	Memberikan <i>planning</i> seminggu yang sudah dibuat untuk supply dan memeriksa line pin cutting & bush forming yang jalan		Selesai
				Selesai
2.	Mengatur jalannya produksi barel supply	Mengatur produksi barel supply (barel, tumbling, drying)		Selesai

Cileungsi, 19 Mei 2023

Mahasiswa,

Ummi Khalsum

NPM : 1041959

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 14

Hari: Senin – Jumat Tanggal: 22 – 26 Mei

Tahun: 2023

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Planning dan periksa hasil produksi	Cek <i>planning</i> yang sudah dibuat apakah berjalan atau tidak dan pemeriksaan hasil proses shift 2 dan 3 sesuai <i>planning</i> atau tidak (hasil + kesesuaian urutan)		Selesai
2.	Periksa komponen	Periksa komponen yang terdapat pada Barel, Tumbling, dan drying		Selesai
3.	Diskusi foreman dan leader	Terkait TSKK (Tabel Standar Kerja Kombinasi) yang belum diperbaharui sehingga mempengaruhi hasil proses pada supply		Selesai

Cileungsi, 26 Mei 2023

Mahasiswa,



Ummi Khalsum
NPM : 1041959

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 15

Hari: Senin – Sabtu Tanggal: 29 Mei – 2 Juni

Tahun: 2023

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Persiapan <i>planning</i>	Penghitungan dan pengontrolan komponen yang kurang dalam masa waktu yang diperhitungkan sebelum <i>overhaul</i> . Penyesuaian produksi komponen yang kurang sesuai kondisi lapangan.		Selesai
2.	Konvensi QCC, QCP, SS PT. FSCM Manufacturing Indonesia	Presentasi + Pengumuman juara QCC, QCP, SS, dll PT. FSCM Manufacturing Indonesia		Selesai

Cileungsi, 2 Juni 2023

Mahasiswa,






Ummi Khalsum
NPM : 1041959

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 16

Hari: Senin – Sabtu Tanggal: 5 – 9 Juni

Tahun: 2023

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Cek proses produksi	Pengecekan rutin setiap pagi proses tarikan pada barell supply (kesesuaian pada <i>planning</i>). Dan penyesuaian hasil proses shift 2 dan 3.		Selesai
2.	Revisi <i>stock</i>	Revisi <i>stock</i> BHD (before dan afte barel) dilakukan setiap pagi untuk penyesuaian dengan <i>stock</i> tiap hari.		Selesai
3.	Cek dan revisi <i>planning</i>	Revisi <i>planning</i> dilakukan apabila ada penambahan atau perubahan pada step proses (urutan). Sesuai dengan jumlah <i>stock</i> barang tersedia untuk proses.		Selesai

Cileungsi, 9 Juni 2023

Mahasiswa,



Ummi Khalsum
NPM : 1041959

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 17

Hari: Senin – Sabtu Tanggal: 12 – 16 Juni

Tahun: 2023

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Cek <i>planning</i> barell OH sanyung	Pengecekan <i>planning</i> untuk proses tarikan <i>barell</i> selama seminggu masa <i>Overhaul</i> sanyung.		Selesai
2.	Tarikan <i>supply</i> terhadap sanyung	Pengecekan dan pendataan tarikan <i>supply</i> sesuai dengan <i>planning</i> atau tidak dan disesuaikan dengan <i>stock</i> serta kebutuhan sanyung.		Selesai
3.	Pendataan <i>stock</i> komponen	Pendataan jumlah <i>stock</i> komponen tersedia (komponen yang akan masuk ke <i>barell supply</i>)		Selesai

Cileungsi, 16 Juni 2023

Mahasiswa,



Ummi Khalsum
NPM : 1041959

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 18

Hari: Senin – Jumat Tanggal: 19 – 23 Juni

Tahun: 2023

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Pengecekan proses tarikan	Pengecekan proses tarikan pada <i>barell supply</i> di shift 1 sesuai dengan <i>planning</i> , ketersediaan <i>stock</i> komponen, dll.		Selesai
2.	Pembuat <i>planning</i>	Pembuatan <i>planning</i> rutin mingguan untuk tarikan <i>barell supply</i> (koordinasi dengan tim PPIC)		Selesai
3.	Kontrol proses <i>barell</i>	Kontrol proses penarikan komponen yang terlewat di <i>barell</i> atau <i>tumbling</i>		Selesai

Cileungsi, 23 Juni 2023

Mahasiswa,

Umami Khalsum

NPM : 1041959

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 19

Hari: Senin – Jumat Tanggal: 26 – 30 Juni

Tahun: 2023

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	<i>Stock Opname</i>	<i>Stock Opname</i> dilakukan setahun 2 kali dibulan juni dan desember. Untuk mencocokkan data dengan penyimpanan dan komponen yang ada		Selesai
2.	Pengecekan Komponen	Pengecekan ketersediaan <i>stock</i> komponen yang akan ditarik		Selesai
3.	Pembuatan <i>planning</i>	Pembuatan <i>planning</i> untuk minggu depan dan pengecekan untuk juli.		Selesai

Cileungsi, 30 Juni 2023

Mahasiswa,



Ummi Khalsum
NPM : 1041959

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 20

Hari: Senin – Jumat Tanggal: 3 – 7 Juli

Tahun: 2023

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Pengecekan stok komponen dan tarikan	Untuk mengetahui stok komponen yang belum diproses dan dapat ditarik pada <i>barell supply</i>		Selesai
2.	<i>Planning barell supply</i>	Melakukan pembuatan jadwal untuk penarikan <i>barell</i> setiap minggu dan revisi tiap hari jika diperlukan		Selesai

Cileungsi, 7 Juli 2023

Mahasiswa,


Ummi Khalsum

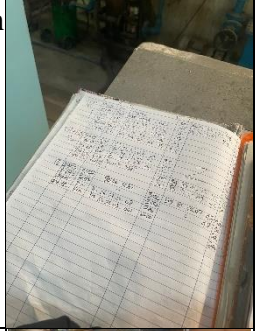

NPM : 1041959

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 21

Hari: Senin – Jumat Tanggal: 10 – 14 Juli

Tahun: 2023

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Update hasil aktual supply	Pengupdatean hasil tarikan yang dikerjakan pada proses <i>barell</i> ataupun <i>tumbling</i>		Selesai
2.	Cek Operator	Pengecekan tarikan dari operator		Selesai

Cileungsi, 14 Juli 2023

Mahasiswa,



Ummi Khalsum
NPM : 1041959

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 22

Hari: Senin – Jumat Tanggal: 17 – 21 Juli

Tahun: 2023

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	QCC <i>barell supply</i> dan <i>furnace</i>	Kegiatan <i>Problem Solving, improvement</i> , dll dibagian <i>barell supply</i> dan <i>furnace</i>		Selesai
2.	Pengecekan Komponen <i>import</i>	Kesesuaian komponen <i>import</i> yang akan ditarik		Selesai

Cileungsi, 21 Juli 2023

Mahasiswa,



Ummi Khalsum
 NPM : 1041959

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 23

Hari: Senin – Jumat Tanggal: 24 – 28 Juli

Tahun: 2023

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1.	Cek <i>planning</i>	Mengecek seluruh <i>planning</i> yang sudah dibuat dan koordinasi ke pimpinan karena minggu terakhir pelaksanaan magang. Harapannya agar <i>planning</i> yang telah dibuat dapat dilanjutkan.		Selesai

Cileungsi, 28 Juli 2023

Mahasiswa,



Ummi Khalsum
 NPM : 1041959