

**LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN
DI PT. PAKOAKUINA CAR WHEEL
KARAWANG**



Disusun Oleh :

Nama : Abdullah Maulana Hafiz
NIM : 0012001

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG
2022/2023**



HALAMAN JUDUL

LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN DI PT. PAKOAKUINA CAR WHEEL KARAWANG

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Pada Praktek Kerja Lapangan
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung Yang Wajib Dilaksanakan
Selama 1 Semester Pada Semester 5

Disusun Oleh :

Nama : Abdullah Maulana Hafiz
NIM : 0012001
Kelas : 3 PPM A
Program Studi : D3-Teknik Perawatan Dan Perbaikan Mesin
Semester : 5 (Ganjil)
Tahun Ajaran : 2022/2023

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG
2022/2023**



LEMBAR PERSETUJUAN

LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN DI PT. PAKOAKUINA CAR WHEEL KARAWANG

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

Menyetujui,

Pembimbing Institusi

Indra Feriadi, S.S.T., M.T.
NIP. 197602092014041001

Pembimbing Perusahaan

Heri Pudjianto
NPK. 030147

Ka. Prodi D3-Teknik Perawatan Dan Perbaikan Mesin

Angga Sateria, S.S.T., M.T.
NIP. 198805222019031011



KATA PENGANTAR

Assalamu'alaikum Warahmatullahi Wabarakaatuh.

Puji dan syukur penulis panjatkan atas kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan karunia-Nya berupa kesehatan lahir dan batin, kemudahan dalam menyelesaikan masalah, dan kelancaran. Sehingga penulis dapat melaksanakan Praktek Kerja Lapangan (PKL) dan menyelesaikan laporan ini dengan baik dan tepat pada waktunya.

Adapun tujuan dan dibuatnya laporan ini adalah untuk memenuhi salah satu syarat wajib dalam pelaksanaan PKL pada semester 5 (Ganjil) untuk program Diploma 3 di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung (Polman Babel). Bagi pembaca yang ingin mengetahui keadaan di dunia industri pada umumnya, dan PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang pada khususnya. Laporan ini dibuat berdasarkan kegiatan yang telah penulis lakukan selama melaksanakan PKL di PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang yang dimulai dari tanggal 29 Agustus 2022 sampai dengan 5 Januari 2023.

Ada banyak pihak yang turut andil dalam pelaksanaan PKL dan penyusunan laporan ini. Baik dalam bentuk bantuan tenaga, maupun dukungan yang penulis dapatkan dan benar-benar berarti bagi penulis dalam kelancaran dan kemudahan. Untuk itu pada kesempatan ini, penulis ingin mengucapkan banyak terima kasih atas keseluruhan bantuan dan dukungan yang telah diberikan oleh :

- Allah SWT yang telah memberikan kemudahan dan kelancaran kepada penulis selama melaksanakan PKL.
- Kedua orang tua serta keluarga penulis yang selalu sabar membimbing, mendoakan, dan memberikan motivasi dalam penyelesaian Praktik Kerja Lapangan (PKL), dan juga selalu setia mengajarkan ilmu yang bermanfaat kepada penulis. Terima kasih untuk setiap peluh keringat serta kasih sayang yang tidak ternilai.
- Bapak I Made Andik Setiawan, M.Eng., Ph.D., selaku Direktur Polman Babel.
- Bapak Pristiansyah, S.S.T., M.Eng., selaku Ka. Jurusan Teknik Mesin.
- Bapak Angga Sateria, S.S.T., M.T., selaku Ka. Prodi D3-Teknik Perawatan Dan Perbaikan Mesin.
- Bapak Indra Feriadi, S.S.T., M.T., selaku Dosen Wali penulis.



- Seluruh Dosen-Dosen Polman Babel yang telah mengajarkan banyak hal sehingga penulis menjadi seorang yang mempunyai wawasan dan ilmu.
- Seluruh staf BAAKPK serta seluruh staf administrasi Polman Babel yang telah banyak membantu.
- Bapak Almas, Bapak Arnold, Ibu Fiona, dan Ibu Ericka selaku HRD yang telah menerima dan memberikan kesempatan kepada penulis untuk dapat melaksanakan PKL di PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang.
- Kepada Bapak Heri Pudjianto yang menjadi pembimbing penulis. Juga Bapak Edo, Bapak Dio, Ibu Tiara, Bapak Widyono, Bapak Bagus, Bapak Hadi, Bapak Amir, Bapak Bagus, Bapak Rolis, Bapak Imron, serta Bapak Karim dan banyak juga orang-orang di PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang yang telah membantu penulis dalam kegiatan PKL ini.
- Seluruh direksi, pimpinan, dan karyawan PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang yang telah menerima dan memperlakukan penulis dengan baik.
- Juga untuk semua teman-teman penulis yang telah memberikan dukungan dan semangat dalam penyusunan laporan ini.
- Semua pihak yang tidak dapat disebutkan satu per satu yang telah banyak membantu dalam penyusunan laporan ini.

Selain sebagai syarat untuk pelaksanaan PKL. Laporan ini juga diharapkan untuk dapat dijadikan pedoman bagi adik-adik tingkat yang akan melaksanakan PKL. Penulis menyadari bahwa dalam penulisan laporan ini masih banyak terdapat kekurangan dan keterbatasan pengetahuan dari penulis sendiri. Semoga laporan ini dapat menambah wawasan pembaca tentang dunia industri. Untuk kesempurnaan laporan ini diharapkan pula kritik dan saran yang bersifat membangun dari pembaca. Penulis berharap semoga laporan ini dapat berguna bagi yang membaca, terutama untuk diri pribadi penulis, maupun bagi PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang sendiri, serta bagi Polman Babel yang merupakan kampus penulis. Sekian dan terima kasih.

Wabillahitaufiq Walhidayah Wassalamu'alaikum Warahmatullahi Wabarakaatuh.

Karawang, 24 Desember 2022
Penulis

Abdullah Maulana Hafiz



DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PERSETUJUAN	ii
KATA PENGANTAR.....	iii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR GAMBAR.....	vii
DAFTAR LAMPIRAN	ix

BAB I

PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktek Kerja Lapangan	1
1.2 Tujuan Pratek Kerja Lapangan	1
1.3 Profil Perusahaan	2
1.3.1 Visi Dan Misi Perusahaan.....	3
1.3.2 Budaya Perusahaan	3
1.4 Produk Yang Dihasilkan.....	4
1.4.1 Velg OEM	4
1.4.2 Velg Aftermarket	5

BAB II

URAIAN KEGIATAN	6
2.1 Sistem Penugasan Kerja	6
2.1.1 Jam Kerja	6
2.2 Rangkuman Pekerjaan Yang Dilakukan Selama PKL.....	7
2.2.1 Membuat Schedule.....	7
2.2.2 Membuat Checksheet	7
2.2.3 Membuat Kanban	8
2.2.4 Membuat Lay Out Area	10
2.2.5 Mensosialisasikan Daily Activity AM.....	11
2.2.6 Melakukan Gemba Ke Lini CNC 3.....	12
2.2.7 Membuat Daftar Temuan Abnormality.....	12
2.2.8 Meeting Bersama Pembimbing Dan Atasan Perusahaan	13



2.2.9	Melakukan Initial Cleaning Bersama Atasan Perusahaan	14
2.3	Proses Produksi.....	15
2.3.1	Lini Meca (Melting Casting).....	15
2.3.2	Lini Machining.....	19
2.3.3	Lini Painting.....	24
 BAB III		
PENUTUP..... 27		
3.1	Kesimpulan.....	27
3.2	Saran	27
3.2.1	Saran Untuk Perusahaan	27
3.2.2	Saran Untuk Kampus Polman Babel.....	28
3.2.3	Saran Untuk Mahasiswa.....	28
 LAMPIRAN..... 29		



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 : Perusahaan Pako Group	2
Gambar 1.2 : Logo Budaya Perusahaan Pako Group.....	3
Gambar 1.3 : Velg OEM	4
Gambar 1.4 : Velg Aftermarket	5
Gambar 2.1 : Ruang Mezzanine.....	6
Gambar 2.2 : Schedule Daily Activity AM.....	7
Gambar 2.3 : Checksheet Activity AM.....	8
Gambar 2.4 : Checksheet Aktivitas 5R.....	8
Gambar 2.5 : Kanban Daily Activity AM.....	9
Gambar 2.6 : Kanban Preventive Maintenance.....	9
Gambar 2.7 : Kanban Aktivitas 5R.....	10
Gambar 2.8 : Lay Out Daily Activity AM	10
Gambar 2.9 : Lay Out Aktivitas 5R	11
Gambar 2.10 : Sosialisasi Daily Activity AM	11
Gambar 2.11 : Abnormality Pada Mesin CNC	12
Gambar 2.12 : Daftar Temuan Gemba 5R	13
Gambar 2.13 : Meeting Proyek Implementasi TPM	13
Gambar 2.14 : Briefing Initial Cleaning	14
Gambar 2.15 : Raw Material Velg	15
Gambar 2.16 : Hasil Proses Lini Meca	15
Gambar 2.17 : Proses Melting.....	16
Gambar 2.18 : Proses GBF.....	16
Gambar 2.19 : Proses Casting	17
Gambar 2.20 : Proses X-Ray Inspection	17
Gambar 2.21 : Proses Heat Treatment	18
Gambar 2.22 : Proses Shot Blast.....	18
Gambar 2.23 : Hasil Proses Lini Machining.....	19
Gambar 2.24 : Hasil Proses OP 1.....	19
Gambar 2.25 : Hasil Proses OP 2.....	20
Gambar 2.26 : Hasil Proses Multi Drill Dan Valve Drill.....	20
Gambar 2.27 : Proses Finishing	21
Gambar 2.28 : Hasil Proses Finishing.....	21
Gambar 2.29 : Proses Washing	22
Gambar 2.30 : Proses Helium Leak Test	22
Gambar 2.31 : Proses Balancing	23
Gambar 2.32 : Hasil Proses Diamond Cut	23



Gambar 2.33 : Hasil Proses Lini Painting.....	24
Gambar 2.34 : Proses Pre-Treatment	24
Gambar 2.35 : Proses Powder Coat	25
Gambar 2.36 : Proses Spray Booth	25
Gambar 2.37 : Proses Final Inspection	26
Gambar 2.38 : Hasil Proses Packaging	26



DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1 : LAPORAN MINGGUAN
- Lampiran 2 : FORM DETAIL PEKERJAAN
- Lampiran 3 : DAFTAR HADIR MAHASISWA
- Lampiran 4 : FORM PENILAIAN INDUSTRI



BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Praktek Kerja Lapangan

Praktek Kerja Lapangan merupakan salah satu syarat kelulusan program Diploma 3 di Polman Babel yang bersifat aplikatif dan menuntut mahasiswa untuk berperan aktif dalam pengaplikasian ilmu keteknikan di dunia kerja. Mahasiswa diwajibkan untuk mencari sebuah perusahaan untuk ditempatkan sebagai mahasiswa Praktek Kerja Lapangan di perusahaan tersebut sebagai sarana melatih ilmu dan pengetahuan mengenai keteknikan industri di dunia kerja serta, mencari pengalaman dalam dunia kerja sebenarnya. Dalam praktek kerja lapangan ini, seorang mahasiswa dituntut untuk melakukan pekerjaan yang biasa dilakukan seorang mahasiswa teknik dan mengaplikasikan ilmu yang yang didapatkan di bangku perkuliahan sebelumnya, serta berusaha memecahkan masalah yang ada berkaitan dengan ilmu keteknikan.

Seseorang mahasiswa dan lulusan teknik tidak boleh hanya berpaku dengan dunia teknik saja, melainkan harus dapat memecahkan masalah yang berkaitan dengan keseluruhan ilmu keteknikan. Maka dari itu, kampus memfasilitasi mahasiswa teknik untuk melaksanakan Praktek Kerja Lapangan agar mahasiswa dapat mengenal, mempelajari dan mencari pengalaman langsung terhadap dunia kerja sebenarnya dan bagaimana belajar dalam memecahkan masalah yang berhubungan dengan ilmu keteknikan. Oleh karena itu, penulis melakukan Praktek Kerja Lapangan di PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang, yang merupakan perusahaan yang memproduksi velg alumunium alloy untuk produk OEM dan Aftermarket kendaraan roda empat.

1.2 Tujuan Pratek Kerja Lapangan

Tujuan dari pelaksanaan Praktek Kerja Lapangan ini adalah :

- Menerapkan dan mengembangkan pengetahuan serta keterampilan yang telah diperoleh.
- Mampu beradaptasi dan bersosialisasi dengan dunia industri.
- Memahami suasana dan kondisi objektif di lapangan kerja yang sebenarnya.
- Meningkatkan wawasan dan pengetahuan mengenai dunia industri.

1.3 Profil Perusahaan



Gambar 1.1 : Perusahaan Pako Group

Pako Group merupakan anak perusahaan dari Astra Otoparts dan Triputra Group sebagai perusahaan yang beroperasi di sektor usaha pembuatan komponen otomotif, yakni wheel (velg) untuk kendaraan bermotor baik roda dua maupun roda empat yang fokus pada pasar Original Equipment for Manufacturer (OEM) dan Aftermarket di Indonesia serta pasar ekspor di beberapa negara. PT. Pakoakuina Car Wheel sendiri termasuk ke dalam perusahaan Pako Group bersama beberapa perusahaan lainnya, yakni PT. Pakoakuina Motorcycle, PT. Inkoasku, dan PT. Topy Palingda Manufacturing Indonesia, yang berlokasi di Sunter, Jakarta Utara serta di Karawang, Jawa Barat.

PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang adalah perusahaan manufaktur yang berdiri sejak tahun 1988 memproduksi velg alumunium alloy untuk kendaraan roda empat. PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang memproduksi velg alumunium alloy untuk OEM dan Aftermarket untuk mobil. PT. Pakoakuina Car Wheel memiliki klien Internasional yang mengekspor barangnya ke berbagai negara di antaranya Italia, Hungaria, Jepang, Malaysia, dan juga Thailand. Sedangkan klien dari perusahaan ternama yang memiliki visi menjadi The Best Wheel Manufacturing In ASEAN ini diantaranya Toyota, Mitsubishi, Isuzu, Daihatsu, Suzuki, Honda, Nissan, dan beberapa perusahaan otomotif lainnya.

1.3.1 Visi Dan Misi Perusahaan

Pako Group memiliki visi dan misi dalam mencapai sasaran dan tujuan perusahaannya. Adapun visi dan misi perusahaan Pako Group adalah sebagai berikut :

- Visi :
 - Menjadi produsen velg terbaik di ASEAN.

- Misi :
 - Menjadi produsen velg terbaik dalam hal SQCD di ASEAN.
 - Membangun lingkungan yang kondusif untuk menumbuhkan kompetensi dan tempat terbaik untuk berkontribusi.

1.3.2 Budaya Perusahaan



Gambar 1.2 : Logo Budaya Perusahaan Pako Group

Budaya perusahaan adalah nilai-nilai yang menjadi pegangan sumber daya manusia dalam menjalankan kewajibannya dan juga perilakunya di dalam perusahaan. Sejarah budaya perusahaan di Pako Group bermula dari budaya perusahaan lama, budaya perusahaan Triputra DNA, dan budaya perusahaan Aku Prima Otoparts. Kemudian digabungkan menjadi satu, yaitu budaya perusahaan 2016 atau budaya perusahaan Pako Group yang baru. Core value Triputra Group yaitu integritas dan etika, semangat mencapai yang terbaik, semangat berbagi pada sesama, dan kerendahan hati. Sedangkan, core value Astra Otoparts yaitu terpercaya dan handal, fokus pada customer, semangat keprimaan, dan kerja sama. Pada tahun 2016 kedua core value ini digabungkan menjadi budaya perusahaan Pako Group. Budaya perusahaan Pako Group adalah sebagai berikut :

1. Menjadi pribadi yang handal dan terpercaya yang menjunjung tinggi etika dan integritas.
2. Semangat mencapai keprimaan.
3. Fokus pada kepuasan pelanggan berlandaskan ketulusan dan kemuliaan.
4. Kerja sama yang memegang teguh sikap kerendahan hati dan saling menyayangi.

1.4 Produk Yang Dihasilkan

Produk yang dihasilkan oleh perusahaan Pako Group adalah velg yang digunakan untuk pasar Original Equipment for Manufacturer (OEM) oleh beberapa produsen otomotif baik domestik maupun luar negeri. Pako Group juga merambah ke bidang velg Aftermarket dengan brand bernama Pako, Inko, Fortis, Avantech, dan DNZ Wheels. Berikut adalah beberapa produk yang dihasilkan khususnya PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang adalah :

1.4.1 Velg OEM

Velg OEM adalah velg yang diproduksi sendiri oleh PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang sesuai dengan permintaan dan lisensi standar dari produsen mobil yang sudah bekerja sama. Kemudian, velg tersebut dijual ke produsen mobil dan dirakit menjadi mobil untuk dipasarkan ke konsumen.



Gambar 1.3 : Velg OEM

1.4.2 Velg Aftermarket

Velg Aftermarket adalah velg yang diproduksi sendiri oleh PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang yang sudah mendapatkan izin dan lisensi standar dari produsen mobil yang sudah bekerja sama. Kemudian, velg tersebut di jual dengan merek dagang sendiri dan langsung dipasarkan ke konsumen.



Gambar 1.4 : Velg Aftermarket

BAB II

URAIAN KEGIATAN

2.1 Sistem Penugasan Kerja

Kegiatan Praktek Kerja Lapangan dilaksanakan di plant PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang yang berlokasi di Kawasan Industri Surya Cipta, Karawang. Kegiatan Praktek Kerja Lapangan ini dilaksanakan selama 19 minggu, yang dimulai pada tanggal 29 Agustus 2022 sampai dengan tanggal 5 Januari 2023. Selama melaksanakan Praktek Kerja Lapangan, penulis ditempatkan di Ruang Mezzanine pada Departemen Produksi Machining yang berfokus di Lini CNC 3. Penulis ditugaskan pada Proyek Implementasi Total Productive Maintenance di Lini CNC 3.



Gambar 2.1 : Ruang Mezzanine

2.1.1 Jam Kerja

Adapun jam kerja dan jam istirahat dari hari Senin sampai hari Jum'at di PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang sebagai berikut :

- Senin – Kamis
 - Jam kerja : 07.30 – 16.15 WIB
 - Jam istirahat : 11.55 – 12.40 WIB
- Jum'at
 - Jam kerja : 07.30 – 16.30 WIB
 - Jam istirahat : 11.45 – 12.45 WIB

2.2 Rangkuman Pekerjaan Yang Dilakukan Selama PKL

Selama melakukan kegiatan Praktek Kerja Lapangan di PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang, penulis ditugaskan pada Proyek Implementasi Total Productive Maintenance (TPM) di Lini CNC 3. Ada banyak sekali pekerjaan yang dilakukan oleh penulis, berikut ini adalah pekerjaan-pekerjaan yang dapat penulis rangkum dalam kegiatan PKL kali ini :

2.2.1 Membuat Schedule

Schedule adalah jadwal, daftar, bagan, dan susunan kegiatan. Arti lainnya adalah rencana yang telah terstruktur dan telah ditentukan waktu pelaksanaannya. Dalam Proyek TPM ini, penulis ditugaskan untuk membuat schedule Daily Activity Autonomous Maintenance (AM) menggunakan Microsoft Office Excel. Dalam schedule ini terdapat aktivitas-aktivitas apa saja yang harus dilakukan, pembagian area, dan pembagian man power yang akan melakukan aktivitas Autonomous Maintenance di Lini CNC 3.

Aktivitas AM		Week 1													
Area	Kode Kanban	Aktivitas	Shift	Senin		Selasa		Rabu		Kamis		Jumat			
				MP CNC 3	MP Unload										
Mesin CNC 3.6	TPM/AM/CNC3/CELL3/OKU/3.6/A	Cleaning chip jalur pintu dan deck	DAY	√											
Mesin CNC 3.5	TPM/AM/CNC3/CELL3/OKU/2.5/A	Cleaning chip jalur pintu dan deck	DAY	√											
Mesin CNC 3.1	TPM/AM/CNC3/CELL3/DOS/2.1/A	Cleaning chip jalur pintu dan deck	DAY	√											
Mesin CNC 3.6	TPM/AM/CNC3/CELL3/OKU/2.6/A	Cleaning chip bagian dalam mesin	DAY	√											
Mesin CNC 3.5	TPM/AM/CNC3/CELL3/OKU/2.5/A	Cleaning chip bagian dalam mesin	DAY	√											
Mesin CNC 3.1	TPM/AM/CNC3/CELL3/DOS/3.1/A	Cleaning chip bagian dalam mesin	DAY	√											
Area Supply	TPM/AM/CNC3/CELL3/SUP/B	Cleaning chip bawah area supply	DAY		√										
Area Unloading	TPM/AM/CNC3/CELL3/UNL/C	Cleaning chip area unloading	DAY			√								√	
Mesin CNC 3.6	TPM/AM/CNC3/CELL3/OKU/3.6/A	Cleaning chip jalur pintu dan deck	NIGHT	√											
Mesin CNC 3.5	TPM/AM/CNC3/CELL3/OKU/3.5/A	Cleaning chip jalur pintu dan deck	NIGHT	√											
Mesin CNC 3.1	TPM/AM/CNC3/CELL3/DOS/3.1/A	Cleaning chip jalur pintu dan deck	NIGHT	√											
Mesin CNC 3.6	TPM/AM/CNC3/CELL3/OKU/3.6/A	Cleaning chip bagian dalam mesin	NIGHT	√											
Mesin CNC 3.5	TPM/AM/CNC3/CELL3/OKU/3.5/A	Cleaning chip bagian dalam mesin	NIGHT	√											
Mesin CNC 3.1	TPM/AM/CNC3/CELL3/DOS/3.1/A	Cleaning chip bagian dalam mesin	NIGHT	√											
Area Supply	TPM/AM/CNC3/CELL3/SUP/B	Cleaning chip bawah area supply	NIGHT		√										
Area Unloading	TPM/AM/CNC3/CELL3/UNL/C	Cleaning chip area unloading	NIGHT			√								√	

Gambar 2.2 : Schedule Daily Activity AM

2.2.2 Membuat Checksheet

Checksheet adalah lembar periksa yang dirancang secara sederhana berisi daftar hal-hal yang diperlukan untuk perekaman data. Dalam Proyek TPM ini, penulis ditugaskan untuk membuat lembar periksa dari Daily Activity AM dan Aktivitas 5R pada Lini CNC 3 menggunakan Microsoft Office Excel. Tujuan dari

pembuatan checksheet ini adalah untuk memonitoring apakah Daily Activity AM dan Aktivitas 5R sudah dilakukan atau belum oleh man power di Lini CNC 3. Kemudian, data dari checksheet nantinya akan diperiksa sesuai dengan kondisi aktualnya.

CELL 3		CHECKSHEET ACTIVITY AM		SHIFTLY		Periode : Desember 2022																											
No	Deskripsi	Shift	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
1	Cleaning chip jalur bawah & atas pintu CNC 3.6	DAY																															
		NIGHT																															
2	Cleaning chip jalur bawah & atas pintu CNC 3.5	DAY																															
		NIGHT																															
3	Cleaning chip jalur bawah & atas pintu CNC 3.1	DAY																															
		NIGHT																															
4	Cleaning chip bagian dalam mesin CNC 3.6	DAY																															
		NIGHT																															
5	Cleaning chip bagian dalam mesin CNC 3.5	DAY																															
		NIGHT																															
6	Cleaning chip bagian dalam mesin CNC 3.1	DAY																															
		NIGHT																															
7	Cleaning chip bawah area supply	DAY																															
		NIGHT																															
8	Cleaning chip area unloading	DAY																															
		NIGHT																															

Gambar 2.3 : Checksheet Activity AM

CELL 3		CHECKSHEET 5R LINI CNC 3		SHFT		BULAN : Desember 2022																												
AREA	ITEM CONTROL	POINTSR	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	
Separator	R1	- Tidak ada barang yang tidak digunakan di area separator	DAY																															
		NIGHT																																
		R2	- Separator berada pada lay out	DAY																														
Material IN	R1	- Area separator bersih	DAY																															
		NIGHT																																
		R2	- Tidak ada barang yang tidak digunakan di area material in	DAY																														
Material IN	R2	- Separator berada pada lay out	DAY																															
		NIGHT																																
		R3	- Material in berada pada lay out	DAY																														
Material IN	R3	- Area material in bersih	DAY																															
		NIGHT																																

Gambar 2.4 : Checksheet Aktivitas 5R

2.2.3 Membuat Kanban

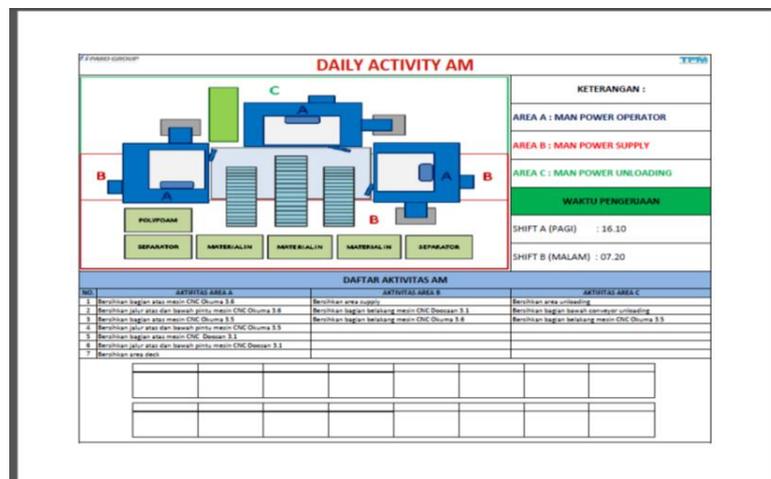
Kanban dalam istilah Jepang berarti visual atau kartu. Kanban adalah kartu yang berisi instruksi kerja yang mengatur apa, kapan, dimana, dan bagaimana pekerjaan itu dilakukan. Dalam Proyek TPM kali ini, penulis



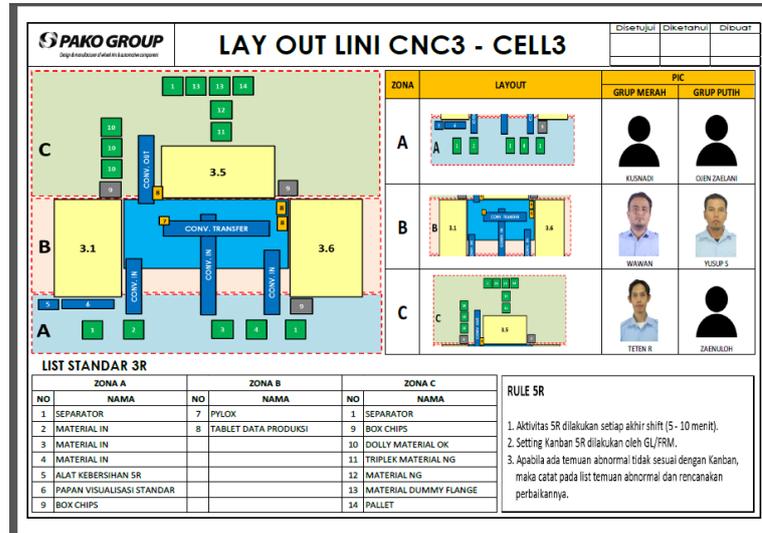
Gambar 2.7 : Kanban Aktivitas 5R

2.2.4 Membuat Lay Out Area

Lay out adalah suatu susunan, rancangan, atau tata letak dari sebuah elemen yang sengaja didesain untuk bisa ditempatkan dalam suatu bidang yang sebelumnya telah direncanakan sistemnya terlebih dahulu. Pada Proyek TPM kali ini, penulis ditugaskan untuk membuat lay out pembagian area untuk Daily Activity AM dan Aktivitas 5R di Lini CNC 3. Tujuan dari pembuatan lay out ini adalah untuk menyajikan berbagai elemen seperti teks dan gambar yang mampu berkomunikasi, sehingga mempermudah man power untuk memahami dan bisa memperoleh informasi dari lay out tersebut.



Gambar 2.8 : Lay Out Daily Activity AM



Gambar 2.9 : Lay Out Aktivitas 5R

2.2.5 Mensosialisasikan Daily Activity AM

Setelah selesai membuat Lay Out Daily Activity AM. Penulis ditugaskan untuk melakukan sosialisasi kepada seluruh man power di lini CNC 3 mengenai pembagian area, pembagian tugas dan tanggung jawab, serta pembagian waktu untuk melakukan Daily Activity AM (Autonomous Maintenance) di area Lini CNC 3.



Gambar 2.10 : Sosialisasi Daily Activity AM

2.2.6 Melakukan Gemba Ke Lini CNC 3

Gemba adalah sebuah kata yang berasal dari Bahasa Jepang yang berarti tempat sesungguhnya, atau dalam Bahasa Inggris sering disebut actual place. Pada Proyek TPM ini, penulis melakukan Gemba atau pergi ke tempat sesungguhnya ke Lini CNC 3 bersama pembimbing perusahaan dan atasan perusahaan untuk mencari dan mengidentifikasi Abnormality yang ada di area Lini CNC 3. Penulis juga ditugaskan untuk mendata dan mendokumentasikan Abnormality tersebut.



Gambar 2.11 : Abnormality Pada Mesin CNC

2.2.7 Membuat Daftar Temuan Abnormality

Setelah mendata dan mendokumentasikan temuan Abnormality di area lini CNC 3. Penulis ditugaskan untuk memindahkan data dan dokumentasi Abnormality tersebut untuk dibuatkan dalam bentuk tabel menggunakan Microsoft Office Excel. Tabel Daftar Temuan Abnormality yang sudah dibuat ini, nantinya akan dibawa pada saat meeting bersama pembimbing perusahaan dan para atasan perusahaan untuk dibahas rencana normalisasinya.

NO	AREA	FOTO BEFORE	PIC	PROBLEM	5R				KETERANGAN	NO	AREA	FOTO BEFORE	PIC	PR
					R1	R2	R3	R4						
1	3.12			PENAMPUNG CHIPS TIDAK ADA				V		9	3.7			AC CC
2	3.12			POMPA COOLANT KOTOR & BERANTAKAN				V		10	3.7			INSTALASI P BERANTAKAN

Gambar 2.12 : Daftar Temuan Gemba 5R

2.2.8 Meeting Bersama Pembimbing Dan Atasan Perusahaan

Meeting adalah sebuah kegiatan sekelompok orang untuk menyatukan pendapat guna melaksanakan urusan perusahaan. Dalam dunia perusahaan, meeting adalah hal sering dilakukan. Meeting dilakukan untuk membahas suatu proyek yang akan dikerjakan oleh perusahaan. Pada Proyek TPM ini, penulis diajak oleh pembimbing perusahaan untuk ikut meeting bersama atasan perusahaan guna membahas progres Proyek Implementasi TPM dan rencana normalisasi pada Lini CNC 3.



Gambar 2.13 : Meeting Proyek Implementasi TPM

2.2.9 Melakukan Initial Cleaning Bersama Atasan Perusahaan

Initial cleaning adalah kegiatan pembersihan awal yang dilakukan untuk mengembalikan mesin ke kondisi semula. Kegiatan initial cleaning ini melibatkan para atasan perusahaan dari semua departemen. Kegiatan initial cleaning ini juga bertujuan untuk membentuk kekompakan antara pelaksana TPM dan para atasan perusahaan.



Gambar 2.14 : Briefing Initial Cleaning

2.3 Proses Produksi

Proses produksi pembuatan velg di PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang dilakukan melalui beberapa tahapan pada setiap lininya. Secara garis besar, dimulai dari Lini Meca (Melting Casting), Lini Machining, dan Lini Painting. Berikut ini adalah uraian tahapan pada setiap lininya :

2.3.1 Lini Meca (Melting Casting)



Gambar 2.15 : Raw Material Velg



Gambar 2.16 : Hasil Proses Lini Meca

Lini Meca (Melting Casting) merupakan bagian lini yang memproses velg mulai dari bahan dasar (raw material) aluminium berupa Virgin Ingot, Ex-Chips Ingot, dan Reject Wheel. Kemudian diproses hingga menjadi velg. Berikut adalah tahapan proses pada lini Meca :

1. Melting

Proses Melting adalah proses peleburan raw material yaitu aluminium berupa Virgin Ingot, Ex-Chips Ingot, dan Reject Wheels dengan cara memanaskannya hingga mencapai titik cair material yang dilebur, di dalam sebuah unit yang disebut Holding Furnace dengan temperatur 700 – 800 °C.



Gambar 2.17 : Proses Melting

2. GBF (Gas Bubble Filtration)

Proses GBF adalah proses pembersihan metal hasil proses melting agar bersih dari kotoran dan gas, melalui proses Fluxing & GBF (Gas Bubble Filtration).



Gambar 2.18 : Proses GBF

3. Casting

Proses Casting adalah proses yang dilakukan untuk membekukan cairan metal menjadi velg sesuai dengan cetakan baja (mold), dimana cairan metal diinjeksikan ke dalam cetakan dengan cara mengaplikasikan tekanan udara yang kemudian mendorong cairan metal mengalir dari bawah ke atas hingga mengisi semua celah mold.



Gambar 2.19 : Proses Casting

4. X-Ray Inspection

X-Ray Inspection adalah proses untuk menginspeksi atau memeriksa kemungkinan adanya keropos dan rongga pada velg setelah proses Casting.



Gambar 2.20 : Proses X-Ray Inspection

5. Heat Treatment

Heat Treatment adalah proses perlakuan panas dan pendinginan pada velg untuk mengubah kemampuan mekanisme seperti kekerasan, keuletan, dan lain-lain.



Gambar 2.21 : Proses Heat Treatment

6. Shot Blast

Shot Blast adalah proses penyemprotan butiran steel shot pada permukaan velg untuk menghilangkan oksidan dan kotoran yang menempel setelah proses Heat Treatment.



Gambar 2.22 : Proses Shot Blast

2.3.2 Lini Machining



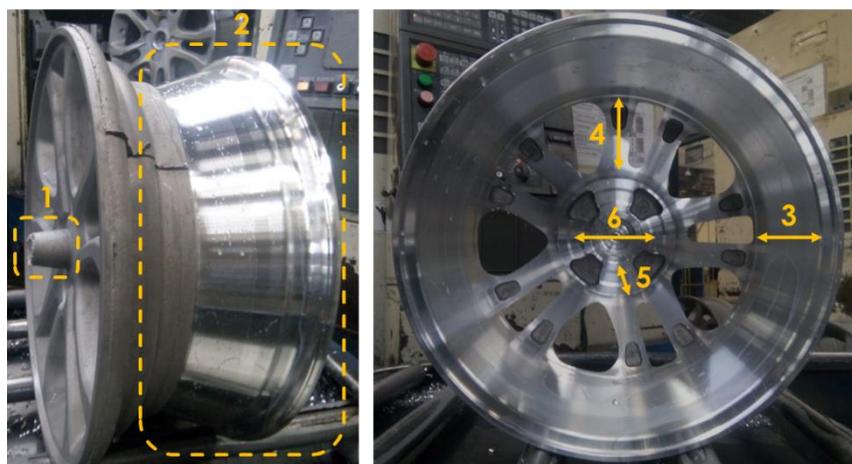
Gambar 2.23 : Hasil Proses Lini Machining

Lini Machining merupakan bagian lini yang melakukan proses pembubutan atau pemotongan bagian luar velg setelah melewati Lini Meca sesuai dengan standar dimensi yang telah ditetapkan. Berikut adalah tahapan proses pada Lini Machining :

1. OP 1

Proses OP 1 adalah proses melakukan pembubutan velg pada area :

1. Sprue
2. Separuh rim luar
3. Seluruh rim dalam
4. Hub surface
5. Hub diameter

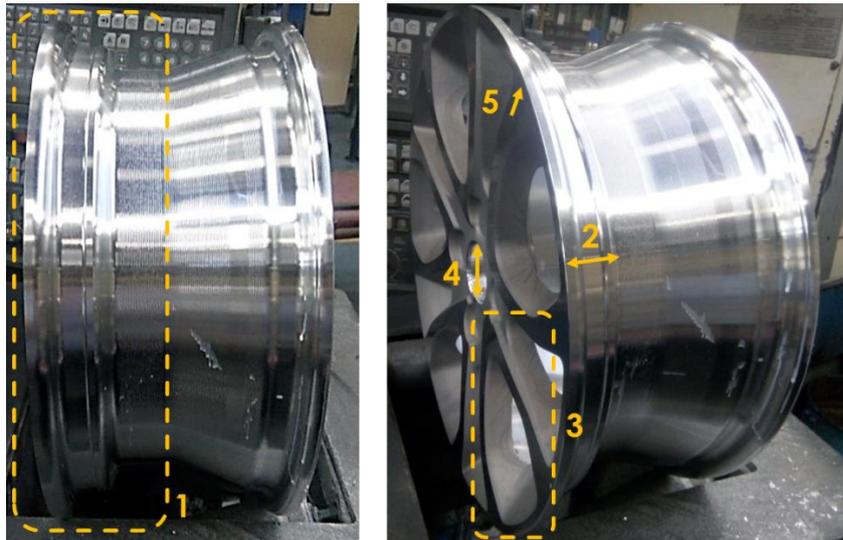


Gambar 2.24 : Hasil Proses OP 1

2. OP 2

Proses OP 2 adalah proses melakukan pembubutan velg pada area :

1. Separuh rim luar
2. Flensa
3. Disc
4. Cap
5. Grooving

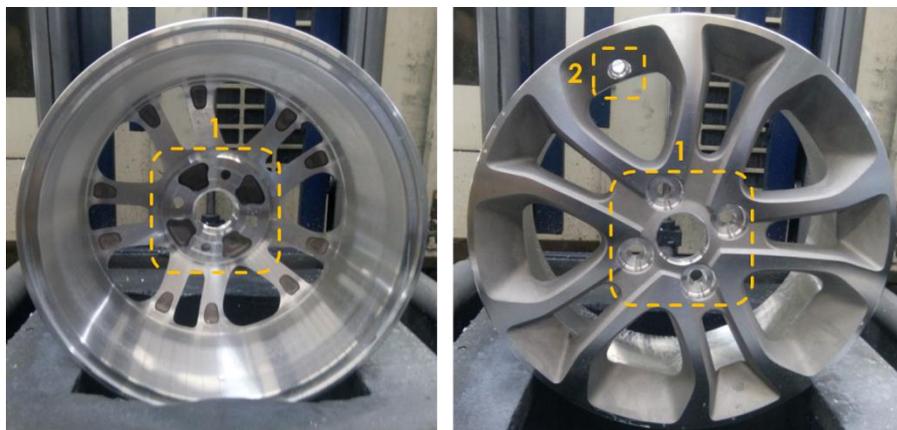


Gambar 2.25 : Hasil Proses OP 2

3. Multi Drill Dan Valve Drill

Multi Drill dan Valve Drill adalah proses pembuatan lubang pada area :

1. Lubang baut
2. Lubang pentil



Gambar 2.26 : Hasil Proses Multi Drill Dan Valve Drill

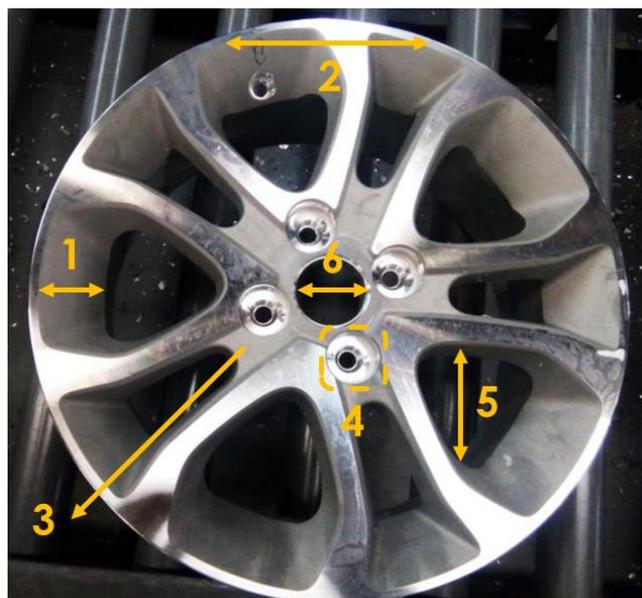
4. Finishing

Proses Finishing adalah proses menghilangkan burry (sisi tajam) dengan menggunakan alat bantu seperti Sanding dan Super Hand dan sekaligus melakukan inspeksi cacat pada area :

1. Flensa
2. Grooving
3. Disc
4. Nut seat
5. Hand hole
6. Cap



Gambar 2.27 : Proses Finishing



Gambar 2.28 : Hasil Proses Finishing

5. Washing

Proses Washing adalah proses pencucian dan pembersihan velg secara otomatis setelah proses finishing.



Gambar 2.29 : Proses Washing

6. Helium Leak Test

Proses Helium Leak Test adalah proses inspeksi velg pada area rim luar proses OP 1 dan proses OP 2 untuk mengetahui kebocoran velg secara otomatis.



Gambar 2.30 : Proses Helium Leak Test

7. Balancing

Proses Balancing adalah proses untuk mengetahui titik terberat dan titik teringan pada velg dengan tujuan mencari titik keseimbangan.



Gambar 2.31 : Proses Balancing

8. Diamond Cut

Diamond Cut adalah proses Re-Cutting (pembubutan ulang) pada area Disc setelah melewati lini Painting untuk mendapatkan perbedaan warna Two Tone (dua warna) pada velg.



Gambar 2.32 : Hasil Proses Diamond Cut

2.3.3 Lini Painting



Gambar 2.33 : Hasil Proses Lini Painting

Lini Painting merupakan bagian lini yang melakukan proses pengecatan atau pewarnaan velg hasil dari proses Lini Machining sebelum dikirim ke konsumen. Berikut adalah tahapan proses pada Lini Painting :

1. Pre-Treatment

Proses Pre-Treatment adalah proses pencucian untuk menghilangkan kotoran, debu, dan minyak pada velg dengan menggunakan Degreasing untuk menghilangkan karat dan oksidan serta menggunakan Passivating untuk memberikan lapisan pondasi awal sebelum pengecatan.



Gambar 2.34 : Proses Pre-Treatment

2. Powder Coat

Proses Powder Coat adalah proses pelapisan dasar sebelum velg masuk ke proses pengecatan atau pewarnaan sesuai dengan permintaan konsumen. Dengan tujuan agar hasil pengecatan lebih maksimal.



Gambar 2.35 : Proses Powder Coat

3. Spray Booth

Proses Spray Booth adalah proses melakukan pengecatan atau pewarnaan dengan menggunakan Spray otomatis yang telah disetting sebelumnya sesuai dengan standar.



Gambar 2.36 : Proses Spray Booth

4. Final Inspection

Proses Final Inspection adalah proses melakukan inspeksi velg hasil proses Lini Painting yang dilakukan oleh man power Quality Control.



Gambar 2.37 : Proses Final Inspection

5. Packaging

Proses Packaging adalah proses pengemasan velg ke dalam kardus, pallet, dan dolly sebelum dikirim ke konsumen.



Gambar 2.38 : Hasil Proses Packaging



BAB III PENUTUP

3.1 Kesimpulan

Setelah melakukan Praktek Kerja Lapangan yang bertempat pada PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang, penulis dapat membandingkan materi yang diperoleh dari kampus maupun dari tempat industri. Pada dasarnya di kampus maupun di industri mempunyai persamaan dan perbedaan yang tidak jauh berbeda. Perbedaan yang dimiliki hanya terletak pada penyesuaian suasana terutama pada saat melakukan pekerjaan di tempat industri dan peralatan serta mesin-mesin yang digunakan.

Dengan adanya pelaksanaan Praktek Kerja Lapangan pada semester 5 ini, penulis dilatih untuk mandiri dalam bekerja serta menjadi seseorang yang profesional. Selain itu juga, setelah melakukan Praktek Kerja Lapangan ini. Penulis mendapatkan banyak ilmu dan pengalaman yang belum pernah penulis rasakan sebelumnya. Sehingga ilmu dan pengalaman ini dapat dijadikan sebagai pembelajaran yang sangat berharga bagi penulis untuk masa yang akan datang.

3.2 Saran

Selama melakukan kegiatan Praktek Kerja Lapangan di PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang, ada beberapa saran yang penulis sampaikan untuk semua pihak agar kegiatan PKL ini dapat berjalan lebih baik lagi kedepannya. Berikut adalah saran-saran yang dapat penulis rangkum pada kegiatan PKL ini :

3.2.1 Saran Untuk Perusahaan

- Terus tingkatkan kerja sama dan solidaritas antar karyawan yang sudah terbangun dengan baik.
- Terus tingkatkan kedisiplinan pada karyawan agar mencapai produktivitas yang maksimal.



3.2.2 Saran Untuk Kampus Polman Babel

- Mempersiapkan informasi tempat PKL lebih banyak lagi.
- Mengadakan kunjungan industri untuk memantau kondisi mahasiswa di tempat PKL.
- Bangun hubungan baik dan kerja sama dengan industri lebih banyak lagi agar kedepannya tidak ada lagi mahasiswa yang terlambat memulai PKL karena belum mendapatkan tempat PKL.

3.2.3 Saran Untuk Mahasiswa

- Mahasiswa yang hendak melakukan kegiatan PKL harus dengan sungguh-sungguh dan menjaga nama baik kampus selama di perusahaan.
- Mahasiswa diharapkan mempersiapkan dirinya untuk mengikuti kegiatan PKL.
- Mahasiswa diharapkan mengerjakan tugas yang diberikan dengan baik dan penuh rasa tanggung jawab serta menaati peraturan perusahaan.
- Mahasiswa diharapkan bisa berkomunikasi dengan baik agar terciptanya keakraban di tempat PKL.



LAMPIRAN



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Abdullah Maulana Hafiz

Minggu ke: 1

Tanggal: 29 Agustus s.d 2 September

Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Pengenalan lingkungan kerja dan staf-staf perusahaan.	07.15	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Mengambil data cycle time mesin Roll Former.	12.40	13.30
	Memindahkan data cycle time mesin Roll Former ke salinan kertas.	13.30	14.30
	Mengambil data cycle time Quality Control 2.	14.30	15.10
	Memindahkan data cycle time Quality Control ke salinan kertas.	15.10	16.15
SELASA	Senam pagi.	07.15	07.30
	Mengambil data waktu proses Dandori pada mesin Fla-Expand.	07.30	09.00
	Memasukkan data cycle time mesin Roll Former dan Quality Control 2 ke Microsoft Office Excel.	09.00	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Mengambil data cycle time mesin Roll Former dan Quality Control 2.	12.40	14.30
	Memasukkan data cycle time mesin Roll Former dan Quality Control 2 ke Microsoft Office Excel.	14.30	16.15
RABU	Senam pagi.	07.15	07.30
	Mengambil data cycle time Quality Control 2.	07.30	11.00
	Mengambil data waktu proses Dandori pada Mesin Fla-Expand.	11.00	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Mengambil data cycle time mesin Roll Former.	12.40	15.45
	Mengambil data waktu proses Dandori pada mesin Fla-Expand.	15.45	16.15
KAMIS	Senam pagi.	07.15	07.30
	Mengambil data cycle time Quality Control 2.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Mengambil data cycle time Quality Control 2.	12.40	16.15
JUM'AT	Senam pagi.	07.15	07.30
	Memasukkan data cycle time Quality Control 2 ke ke Microsoft Office Excel.	07.30	11.45
	Istirahat.	11.45	12.45
	Memasukkan data cycle time Quality Control 2 ke ke Microsoft Office Excel.	12.45	16.30
SABTU			

Isi dengan pernyataan singkat, padat, dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan.

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

Pembimbing,



Heri Pudjianto



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Abdullah Maulana Hafiz

Minggu ke: 2

Tanggal: 5 September s.d 9 September

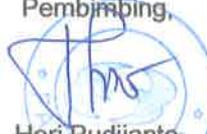
Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Senam pagi.	07.15	07.30
	Pengenalan lingkungan kerja dan staf-staf perusahaan.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melihat kondisi mesin CNC dan pengenalan sistem hidrolik, pneumatik, dan safety device pada mesin CNC.	12.40	14.00
	Membuat SOP Autonomous Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	14.00	16.15
SELASA	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat SOP Autonomous Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melakukan Gempa ke mesin CNC.	12.40	13.30
	Melanjutkan membuat SOP Autonomous Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	13.30	16.15
RABU	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat dan menempelkan stiker indikator level oli pada Cooling Spindle dan Hydraulic Power Unit mesin CNC.	07.30	08.30
	Melanjutkan membuat SOP Autonomous Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	08.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat SOP Autonomous Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
KAMIS	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat SOP Autonomous Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat SOP Autonomous Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
JUM'AT	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat SOP Autonomous Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.45
	Istirahat.	11.45	12.45
	Melakukan Gempa ke mesin CNC untuk menentukan bagian yang akan dilakukan Cleaning, Tightening, dan Lubricating.	12.45	14.30
	Membuat list bagian mesin CNC yang akan dilakukan Cleaning, Tightening, dan Lubricating di Microsoft Office Excel.	14.30	16.30
SABTU			

Isi dengan pernyataan singkat, padat, dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan.

Catatan Pembimbing :

.....

Pembimbing,

 Heri Pudjianto



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Abdullah Maulana Hafiz

Minggu ke: 3

Tanggal: 12 September s.d

16 September

Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat kartu Kanban perawatan mesin CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat kartu Kanban perawatan mesin CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
SELASA	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat kartu Kanban perawatan mesin CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat kartu Kanban perawatan mesin CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
RABU	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat kartu Kanban perawatan mesin CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat kartu Kanban perawatan mesin CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
KAMIS	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat kartu Kanban perawatan mesin CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	08.30
	Melakukan Gempa ke mesin CNC.	08.30	09.30
	Melanjutkan membuat kartu Kanban perawatan mesin CNC di Microsoft Office Excel.	09.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat kartu Kanban perawatan mesin CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	14.30
Melakukan Gempa ke Conveyor Input, Conveyor Washing, dan Conveyor Output di lini CNC.	14.30	15.45	
Melanjutkan membuat kartu Kanban perawatan mesin CNC di Microsoft Office Excel.	15.45	16.15	
JUM'AT	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat kartu Kanban perawatan CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.00
	Mengeprint dan menggunting kartu Kanban perawatan mesin CNC.	11.00	11.45
	Istirahat.	11.45	12.45
	Melanjutkan menggunting kartu Kanban perawatan mesin CNC.	12.45	13.30
	Melaminating dan menggunting kartu Kanban perawatan mesin CNC.	13.30	15.00
Melakukan Gempa ke Conveyor Input, Conveyor Washing, dan Conveyor Output di lini CNC.	15.00	16.30	
SABTU			

Isi dengan pernyataan singkat, padat, dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

Pembimbing,

Heri Pudjianto



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Abdullah Maulana Hafiz

Minggu ke: 4

Tanggal: 19 September s.d

23 September

Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat list bagian Conveyor lini CNC yang akan dilakukan Cleaning, Tightening, dan Lubricating di Microsoft Office Excel.	07.30	08.30
	Membuat kartu Kanban perawatan Conveyor lini CNC di Microsoft Office Excel.	08.30	10.00
	Melakukan Gemba ke Conveyor Input, Conveyor Washing, dan Conveyor Output di lini CNC.	10.00	11.00
	Melanjutkan membuat kartu Kanban perawatan Conveyor lini CNC di Microsoft Office Excel.	11.00	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
SELASA	Melanjutkan membuat kartu Kanban perawatan Conveyor lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat kartu Kanban perawatan Conveyor lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat kartu Kanban perawatan Conveyor lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	14.30
	Melakukan Gemba ke Conveyor Input, Conveyor Washing, dan Conveyor Output di lini CNC.	14.30	15.15
RABU	Melanjutkan membuat kartu Kanban perawatan Conveyor lini CNC di Microsoft Office Excel.	15.15	16.15
	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat kartu Kanban perawatan Conveyor lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	09.30
	Membuat daftar Abnormality Mesin CNC di Microsoft Office Excel.	09.30	11.00
	Menggantung kartu Kanban perawatan Conveyor lini CNC.	11.00	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
KAMIS	Melanjutkan menggantung kartu Kanban perawatan Conveyor lini CNC.	12.40	14.30
	Membuat daftar Job Description Cleaning, Tightening, dan Lubricating lini CNC di Microsoft Office Excel.	14.30	16.15
	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat daftar Job Description Cleaning, Tightening, dan Lubricating lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	10.30
	Membuat jadwal Autonomous Maintenance lini CNC di Microsoft Office Excel.	10.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
JUM'AT	Melanjutkan membuat jadwal Autonomous Maintenance lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	14.30
	Berdiskusi dengan Bapak Heri membahas jadwal Autonomous Maintenance.	14.30	16.15
	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat jadwal Autonomous Maintenance lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.45
SABTU	Istirahat.	11.45	12.45
	Melanjutkan membuat jadwal Autonomous Maintenance lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.45	16.30

Isi dengan pernyataan singkat, padat, dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

Pembimbing,



Heri Pudjianto



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Abdullah Maulana Hafiz
 Minggu ke: 5 Tanggal: 26 September s.d 30 September Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Senam pagi.	07.15	07.30
	Merevisi kartu Kanban perawatan lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan merevisi kartu Kanban perawatan lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
SELASA	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan merevisi kartu Kanban perawatan lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	10.00
	Membuat SOP Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	10.00	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
RABU	Melanjutkan membuat SOP Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat SOP Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	10.30
	Membuat stiker nama hari untuk ditempelkan di box Kanban.	10.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
KAMIS	Memotong box Kanban menggunakan gerinda pneumatik.	12.40	15.00
	Merakit box Kanban untuk ditempelkan di papan Total Productive Maintenance lini CNC.	15.00	16.15
	Senam pagi.	07.15	07.30
	Menempelkan stiker warna dan nama hari ke box Kanban serta menempelkan box Kanban ke papan TPM	07.30	09.30
	Membuat daftar Initial Cleaning Conveyor lini CNC di Microsoft Office Excel.	09.30	11.55
JUM'AT	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat daftar Initial Cleaning Conveyor lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat daftar Initial Cleaning Conveyor lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.45
SABTU	Istirahat.	11.45	12.45
	Melanjutkan membuat SOP Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	12.45	16.30

Isi dengan pernyataan singkat, padat, dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

Pembimbing,



Heri Pudjianto



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Abdullah Maulana Hafiz

Minggu ke: 6

Tanggal: 3 Oktober s.d 7 Oktober

Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Senam pagi.	07.15	07.30
	Memperbaiki box Kanban yang terjatuh dari papan TPM.	07.30	09.00
	Penjelasan bagian mesin CNC yang dilakukan Preventive Maintenance oleh teknisi maintenance.	09.00	10.00
	Melanjutkan membuat SOP Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	10.00	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat SOP Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
SELASA	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat SOP Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	09.30
	Merekap data DTE lini CNC di Microsoft Office Excel.	09.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan merekap data DTE lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
RABU	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan merekap data DTE lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan merekap data DTE lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
KAMIS	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat tabel Pareto DTE lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat tabel Pareto DTE lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
JUM'AT	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat tabel Pareto DTE lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.00
	Memotong kartu Abnormality Tag lini CNC	11.00	11.45
	Istirahat.	11.45	12.45
	Melanjutkan membuat tabel Pareto DTE lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.45	16.30
SABTU			

Isi dengan pernyataan singkat, padat, dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

Pembimbing,

Heri Pudjianto



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Abdullah Maulana Hafiz

Minggu ke: 7 Tanggal: 9 Oktober s.d 13 Oktober Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
MINGGU	Melakukan initial cleaning pada bagian dalam mesin CNC.	08.00	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan initial cleaning pada bagian dalam mesin CNC.	12.40	15.30
SENIN	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat lay out temuan abnormality mesin CNC. di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Membuat daftar temuan abnormality mesin CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
SELASA	Senam pagi.	07.15	07.30
	Berdiskusi dengan Bapak Heri membahas hasil rekap data DTE lini CNC bulan Agustus.	07.30	10.00
	Membuat kartu Kanban Autonomous Maintenance lini CNC di Microsoft Office Excel..	10.00	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat kartu Kanban Autonomous Maintenance lini CNC di Microsoft Office Excel..	12.40	16.15
RABU	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat kartu Kanban Autonomous Maintenance lini CNC di Microsoft Office Excel..	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat kartu Kanban Autonomous Maintenance lini CNC di Microsoft Office Excel..	12.40	15.00
	Melakukan gamba dengan Bapak Heri ke lini CNC. Melanjutkan membuat kartu Kanban Autonomous Maintenance lini CNC di Microsoft Office Excel..	15.00 15.30	15.30 16.15
KAMIS	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat kartu Kanban Autonomous Maintenance lini CNC di Microsoft Office Excel..	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat kartu Kanban Autonomous Maintenance lini CNC di Microsoft Office Excel..	12.40	16.15
JUM'AT			

Isi dengan pernyataan singkat, padat, dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

Pembimbing,

 Heri Pudjianto



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Abdullah Maulana Hafiz

Minggu ke: 8

Tanggal: 17 Oktober

s.d

21 Oktober

Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Senam pagi.	07.15	07.30
	Menempelkan kertas untuk isi papan TPM.	07.30	08.00
	Memperbaiki box Kanban yang miring di papan TPM.	08.00	09.00
	Merevisi jadwal Autonomous Maintenance lini CNC di Microsoft Office Excel.	09.00	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Memotong kartu Kanban Autonomous Maintenance.	12.40	15.00
	Melaminating dan memotong kartu Kanban Autonomous Maintenance.	15.00	17.45
	Istirahat.	17.45	18.30
Melanjutkan menempelkan kertas untuk isi papan TPM.	18.30	19.00	
SELASA	Senam pagi.	07.15	07.30
	Memindahkan List Up of Abnormality ke dalam bentuk kartu di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan memindahkan List Up of Abnormality ke dalam bentuk kartu di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
RABU	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan memindahkan List Up of Abnormality ke dalam bentuk kartu di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Mengeprint dan memotong kartu List Up of Abnormality.	12.40	15.00
	Menempelkan kertas lay out lini CNC dan kartu List Up of Abnormality di papan TPM.	15.00	16.15
KAMIS	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan menempelkan kertas lay out lini CNC dan kartu List Up of Abnormality di papan TPM.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Membuat tabel Summary Kategori Abnormality pada lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
JUMAT	Senam pagi.	07.15	07.30
	Berdiskusi dengan Bapak Heri membahas pembuatan Jadwal Perawatan dan Kartu Kanban Perawatan berdasarkan dari hasil rekap data DTE pada lini CNC.	07.30	09.00
	Membuat kartu Kanban perawatan lini CNC di Microsoft Office Excel.	09.00	11.45
	Istirahat.	11.45	12.45
	Melanjutkan membuat kartu Kanban perawatan lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.45	16.30
SABTU			

Isi dengan pernyataan singkat, padat, dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

Pembimbing,



Heri Pudjianto



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Abdullah Maulana Hafiz

Minggu ke: 9

Tanggal:

24 Oktober

s.d

28 Oktober

Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat kartu Kanban perawatan lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat kartu Kanban perawatan lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
SELASA	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat list aktifitas Autonomous Maintenance lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	09.30
	Melakukan Gempa bersama Pak Agus ke lini CNC dan penjelasan tentang perawatan lini CNC.	09.30	10.30
	Melanjutkan membuat list aktifitas Autonomous Maintenance lini CNC di Microsoft Office Excel.	10.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
RABU	Melanjutkan membuat list aktifitas Autonomous Maintenance lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.15	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat list aktifitas Autonomous Maintenance lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
KAMIS	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat kartu Kanban perawatan lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat kartu Kanban perawatan lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	14.00
	Membantu merapikan lay out meja kerja di ruang mezzanine bersama staf-staf lainnya.	14.00	15.00
Melanjutkan membuat kartu Kanban perawatan lini CNC di Microsoft Office Excel.	15.00	16.15	
JUM'AT	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat kartu Kanban perawatan lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.00
	Meeting bersama komite TPM membahas progres implementasi TPM lini CNC.	11.00	11.45
	Istirahat.	11.45	12.45
SABTU	Melanjutkan membuat kartu Kanban perawatan lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.45	16.30

Isi dengan pernyataan singkat, padat, dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

Pembimbing,

 Heri Pudjianto



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

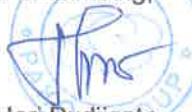
Nama : Abdullah Maulana Hafiz
 Minggu ke: 10 Tanggal: 31 Oktober s.d 4 November Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat SOP Autonomous Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat SOP Autonomous Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
SELASA	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat SOP Autonomous Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat SOP Autonomous Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	14.00
	Melakukan Gempa bersama Pak Bambang ke mesin CNC dan penjelasan tentang pengecekan sistem pneumatik .	14.00	15.00
Melanjutkan membuat SOP Autonomous Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	15.00	16.15	
RABU	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat SOP Autonomous Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat SOP Autonomous Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
KAMIS	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat SOP Autonomous Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat SOP Autonomous Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	14.00
	Review dan evaluasi papan TPM bersama komite TPM.	14.00	15.00
Melanjutkan membuat SOP Autonomous Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	15.00	16.15	
JUM'AT	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melakukan Gempa bersama Pak Mulki ke mesin Casting	07.30	10.00
	Membuat daftar temuan abnormality mesin Casting di Microsoft Office Excel.	10.00	11.45
	Istirahat.	11.45	12.45
	Meeting bersama komite TPM membahas progres implementasi TPM lini CNC.	12.45	16.30
SABTU			

Isi dengan pernyataan singkat, padat, dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

Pembimbing,

 Heri Pudjianto



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Abdullah Maulana Hafiz

Minggu ke: 11 Tanggal: 7 November s.d 11 November Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat uraian aktifitas TPM lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat uraian aktifitas TPM lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
SELASA	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat kartu Kanban Autonomous Maintenance lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat kartu Kanban Autonomous Maintenance lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	14.00
	Memotong kartu Kanban Autonomous Maintenance. Melaminating dan memotong kartu Kanban Autonomous Maintenance.	14.00 14.45	14.45 16.15
RABU	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat Daily Activity AM lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat Daily Activity AM lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
KAMIS	Senam pagi.	07.15	07.30
	Sosialisasi Aktifitas TPM ke man power di lini CNC.	07.30	08.00
	Melanjutkan membuat Daily Activity AM lini CNC di Microsoft Office Excel.	08.00	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat Daily Activity AM lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
JUM'AT	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melakukan Gempa bersama Pak Harry ke lini CNC.	07.30	08.00
	Melanjutkan membuat Daily Activity AM lini CNC di Microsoft Office Excel.	08.00	11.45
	Istirahat.	11.45	12.45
	Melanjutkan membuat Daily Activity AM lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.45	16.30
SABTU			

Isi dengan pernyataan singkat, padat, dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

Pembimbing

 Heri Pudjianto




LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Abdullah Maulana Hafiz

Minggu ke: 12

Tanggal:

14 November

s.d

18 November

Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Senam pagi.	07.15	07.30
	Sosialisasi penggunaan kartu Kanban Autonomous Maintenance.	07.30	08.00
	Membuat Standar 3R lini CNC di Microsoft Office Excel.	08.00	10.30
	Melakukan Gemba bersama Pak Mulki ke mesin Casting.	10.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat Standar 3R lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
SELASA	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat Standar 3R lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat Standar 3R lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
RABU	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat Standar 3R lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	10.00
	Melakukan Gemba ke mesin CNC.	10.00	11.00
	Melanjutkan membuat Standar 3R lini CNC di Microsoft Office Excel.	11.00	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat Standar 3R lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
KAMIS	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat daftar Aktivitas Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	09.00
	Melakukan Gemba bersama Pak Heri ke mesin CNC.	09.00	10.00
	Melanjutkan membuat daftar Aktivitas Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	10.00	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat Standar 3R lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
JUM'AT	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melakukan Gemba ke mesin CNC bersama komite TPM.	07.30	08.30
	Membersihkan mist cleaner mesin CNC.	08.30	11.45
	Istirahat.	11.45	12.45
	Melanjutkan membersihkan mist cleaner mesin CNC.	12.45	16.30
SABTU			

Isi dengan pernyataan singkat, padat, dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

Pembimbing,

 Heri Pudjianto



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Abdullah Maulana Hafiz			
Minggu ke: 13 Tanggal: 21 November s.d 25 November Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membersihkan papan TPM dan area disekitarnya.	07.30	09.00
	Memindahkan foto-foto lini CNC setelah dinormalisasi ke Microsoft Office Excel.	09.00	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Mengeprint dan memotong foto-foto lini CNC setelah dinormalisasi.	12.40	14.30
	Menempelkan foto-foto yang sudah dipotong ke papan TPM.	14.30	16.15
SELASA	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat Finding Patrol 5R lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat Finding Patrol 5R lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
RABU	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat Schedule Perbaikan 5R lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat Schedule Perbaikan 5R lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
KAMIS	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat Checksheet 5R lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Membuat Rule 5R lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
JUM'AT	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat Kaizen 5R lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.45
	Istirahat.	11.45	12.45
	Membuat Schedule Training 5R lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.45	16.30
SABTU			

Isi dengan pernyataan singkat, padat, dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....



 Pembimbing,

 Heri Pudjianto



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Abdullah Maulana Hafiz

Minggu ke: 14 Tanggal: 28 November s.d 2 Desember Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat Jadwal Presentasi 5R lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Membuat Jadwal Management Patrol 5R lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
SELASA	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat kartu Kanban Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat kartu Kanban Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
RABU	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat papan TPM di lini Dies Maintenance.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat papan TPM di lini Dies Maintenance.	12.40	16.15
KAMIS	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat papan TPM di lini Dies Maintenance.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat papan TPM di lini Dies Maintenance.	12.40	15.00
	Memotong kartu Kanban perawatan lini CNC.	15.00	16.15
JUM'AT	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan memotong kartu Kanban perawatan lini CNC.	07.30	10.00
	Melaminating kartu Kanban perawatan lini CNC.	10.00	11.45
	Istirahat.	11.45	12.45
	Memotong kartu Kanban yang sudah dilaminating.	12.45	14.30
	Menempelkan skotlet ke kartu Kanban perawatan lini CNC.	14.30	16.30
SABTU			

Isi dengan pernyataan singkat, padat, dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

Pembimbing

 Heri Pudjiyanto



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Abdullah Maulana Hafiz

Minggu ke: 15

Tanggal: 5 Desember s.d 9 Desember

Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat kartu Kanban Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat kartu Kanban Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
SELASA	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat Checksheet Activity AM lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat Checksheet Activity AM lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
RABU	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat Checksheet 5R area CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat Checksheet 5R area CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	15.00
KAMIS	Menempelkan skotlet ke kartu Kanban perawatan lini CNC.	15.00	16.15
	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat Checksheet 5R area CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	10.00
	Meeting bersama komite TPM membahas progres implementasi TPM lini CNC.	10.00	11.55
JUM'AT	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat Checksheet 5R area CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	15.00
	Memasang spidol ke papan visualisasi lini CNC.	15.00	16.15
	Senam pagi.	07.15	07.30
SABTU	Melanjutkan membuat kartu Kanban Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.45
	Istirahat.	11.45	12.45
	Melanjutkan membuat kartu Kanban Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	12.45	14.30
	Mengeprint dan memotong kartu Kanban Preventive Maintenance.	14.30	15.30
	Memotong label penomoran untuk item check Preventive Maintenance mesin CNC.	15.30	16.30

Isi dengan pernyataan singkat, padat, dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

Pembimbing,


Heri Pudjianto





LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Abdullah Maulana Hafiz

Minggu ke: 16

Tanggal:

11 Desember

s.d

16 Desember

Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
MINGGU	Melakukan Gemba 5R ke lini CNC bersama Bapak Rolis.	07.30	09.30
	Membuat Daftar Temuan Gemba 5R lini CNC di Microsoft Office Excel.	09.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat Daftar Temuan Gemba 5R lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	15.30
SENIN	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat Daftar Temuan Gemba 5R lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat Daftar Temuan Gemba 5R lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	15.00
	Memotong label indikator level oli hydraulic power unit mesin CNC.	15.00	16.15
SELASA	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat grafik Summary Temuan Gemba 5R lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	10.00
	Meeting dengan komite TPM membahas hasil temuan Gemba 5R lini CNC.	10.00	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Membuat Standar 5R lini CNC di Microsoft Office Excel. Memasang label penomoran Preventive Maintenance ke HPU mesin CNC.	12.40 15.00	15.00 16.15
RABU	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan memasang label penomoran Preventive Maintenance ke HPU mesin CNC.	07.30	09.00
	Membuat kartu Kanban Autonomous Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	09.00	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Membuat kartu Kanban Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
KAMIS	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat Standar 5R lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Membuat Checksheet 5R lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
JUM'AT	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat kartu Kanban 5R lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.45
	Istirahat.	11.45	12.45
	Melanjutkan membuat kartu Kanban 5R lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.45	14.00
	Memotong kartu Kanban 5R yang sudah dilaminating.	14.00	15.00
	Melakukan initial cleaning di area lini CNC bersama para atasan perusahaan.	15.00	16.30

Isi dengan pernyataan singkat, padat, dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

Pembimbing,

 Heri Pudjianto



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Abdullah Maulana Hafiz

Minggu ke: 17 Tanggal: 19 Desember s.d 23 Desember Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat Standar 5R lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat Standar 5R lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	15.30
	Memotong kartu Kanban 5R yang sudah diprint.	15.30	16.15
SELASA	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat Standar 5R lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Membuat Flow Kanban 5R lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
RABU	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat Flow Kanban 5R lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Merevisi Schedule Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
KAMIS	Senam pagi.	07.15	07.30
	Memotong dan merakit box Kanban.	07.30	09.30
	Membuat kartu Kanban Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	09.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat kartu Kanban Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
JUM'AT	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat kartu Kanban Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.45
	Istirahat.	11.45	12.45
	Melanjutkan membuat kartu Kanban Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	12.45	16.30
SABTU			

Isi dengan pernyataan singkat, padat, dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

Pembimbing,

 Heri Pudjianto



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Abdullah Maulana Hafiz

Minggu ke: 18 Tanggal: 26 Desember s.d 29 Desember Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat kartu Kanban Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat kartu Kanban Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
SELASA	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat kartu Kanban Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Memotong kartu Kanban Preventive Maintenance yang sudah dilaminating.	12.40	16.15
RABU	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat Checksheet Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat Checksheet Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
KAMIS	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat Resume Problem Preventive Maintenance di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat Checksheet Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
JUM'AT			
SABTU			

Isi dengan pernyataan singkat, padat, dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....


 Pembimbing,
Heri Pudjiyanto



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Abdullah Maulana Hafiz

Minggu ke: 19

Tanggal: 2 Januari s.d 5 Januari

Tahun : 2023

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melihat dan menjelaskan proses produksi kepada karyawan baru.	07.30	09.30
	Membuat Checksheet 5R lini CNC di Microsoft Office Excel.	09.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Melanjutkan membuat Checksheet 5R lini CNC di Microsoft Office Excel.	12.40	16.15
SELASA	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat Checksheet Activity AM lini CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Training aktivitas Preventive Maintenance mandiri bersama man power lini CNC.	12.40	14.00
	Memotong label penomoran untuk item check Preventive Maintenance mesin CNC.	14.00	16.15
RABU	Senam pagi.	07.15	07.30
	Membuat SOP Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Memasang label penomoran Preventive Maintenance ke HPU dan lubrikasi mesin CNC.	12.40	16.15
KAMIS	Senam pagi.	07.15	07.30
	Melanjutkan membuat SOP Preventive Maintenance mesin CNC di Microsoft Office Excel.	07.30	11.55
	Istirahat.	11.55	12.40
	Menyelesaikan urusan administrasi PKL.	12.40	16.15
JUM'AT			
SABTU			

Isi dengan pernyataan singkat, padat, dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

Pembimbing,

 Heri Pudjianto



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 1 Hari: Senin - Jum'at Tanggal: 29 Agustus - 2 September Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1.	Mengambil data cycle time mesin Roll Former.	Mengukur waktu proses atau cycle time mesin Roll Former saat mengeluarkan output velg.		Selesai.
2.	Mengambil data cycle time proses Quality Control 2.	Mengukur waktu yang dibutuhkan pada saat proses Quality Control 2 atau pemeriksaan velg.		Selesai.
3.	Memindahkan data cycle time mesin Roll Former dan Quality Control 2.	Memasukkan data cycle time ke Microsoft Office Excel untuk ditampilkan dalam bentuk grafik.		Selesai.
4.	Mengambil data waktu proses Dandori pada mesin Fla-Expand.	Mengukur waktu proses Dandori (penggantian dies and mould) untuk setiap pembuatan velg dengan jenis yang berbeda.		Selesai.

Karawang, 3 September 2022

Mahasiswa,

Abdullah Maulana Hafiz

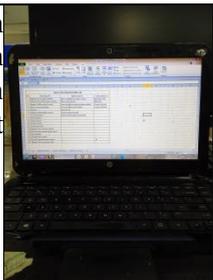


FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 2 Hari: Senin - Jum'at Tanggal: 5 September - 9 September Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1.	Melihat kondisi mesin CNC dan pengenalan bagian mesin CNC.	Pengenalan dan penjelasan bagian sistem hidrolik, pneumatik, dan safety device pada mesin CNC oleh teknisi maintenance.		Selesai.
2.	Membuat SOP Autonomous Maintenance pada mesin CNC.	Membuat SOP Autonomous Maintenance bagian sistem hidrolik, pneumatik, dan safety device pada mesin CNC di Microsoft Office Excel.		Selesai.
3.	Melakukan Gemba ke mesin CNC.	Melihat langsung kondisi mesin CNC dan proses produksi velg pada mesin CNC.		Selesai.
4.	Membuat stiker indikator dan menempelkannya.	Memasang stiker indikator di samping oil level gauge pada tangki oli cooling spindle dan tangki oli hidrolik.		Selesai.
5.	Melakukan Gemba ke mesin CNC.	Melihat langsung bagian mesin CNC untuk menentukan bagian yang akan dilakukan Cleaning, Tightening, dan Lubricating.		Selesai.



6.	Membuat list bagian-bagian mesin CNC.	Membuat list bagian mesin CNC yang akan dilakukan Cleaning, Tightening, dan Lubricating di Microsoft Office Excel.		Selesai.
----	---------------------------------------	--	---	----------

Karawang, 10 September 2022

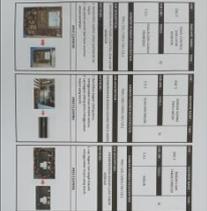
Mahasiswa,

Abdullah Maulana Hafiz



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 3 Hari: Senin - Jum'at Tanggal: 12 September - 16 September Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1.	Membuat kartu Kanban perawatan mesin CNC.	Membuat kartu Kanban untuk kegiatan Cleaning, Tightening, dan Lubricating pada mesin CNC di Microsoft Office Excel.		Selesai.
2.	Mengeprint dan menggantung kartu Kanban perawatan mesin CNC.	Mengeprint kartu Kanban di kertas A3 dan menggantung kartu Kanban sesuai dengan ukuran.		Selesai.
3.	Melaminating dan menggantung kartu Kanban perawatan mesin CNC.	Melaminating kartu Kanban yang sudah digunting sebelumnya dan menggantung kartu Kanban sesuai dengan ukuran.		Belum selesai, Karena ada kendala pada mesin laminating.
4.	Melakukan Gemba ke Conveyor di lini CNC.	Melihat langsung bagian Conveyor di lini CNC untuk menentukan bagian yang akan dilakukan Cleaning, Tightening, dan Lubricating.		Selesai.

Karawang, 17 September 2022

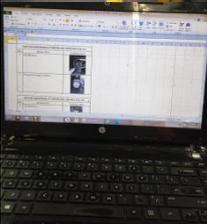
Mahasiswa,

Abdullah Maulana Hafiz

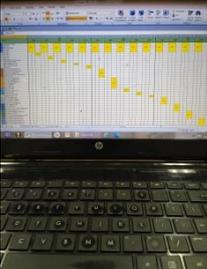


FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 4 Hari: Senin - Jum'at Tanggal: 19 September - 23 September Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1.	Membuat daftar bagian-bagian Conveyor di lini CNC.	Membuat daftar bagian-bagian Conveyor lini CNC yang akan dilakukan kegiatan cleaning, tightening, dan lubricating di Microsoft Office Excel.		Selesai.
2.	Membuat kartu Kanban perawatan Conveyor di lini CNC.	Membuat kartu Kanban untuk kegiatan cleaning, tightening, dan lubricating pada Conveyor lini CNC di Microsoft Office Excel.		Selesai.
3.	Melakukan Gemba ke Conveyor di lini CNC.	Melihat langsung bagian Conveyor di lini CNC untuk mengevaluasi bagian yang akan dilakukan Cleaning, Tightening, dan Lubricating.		Selesai.
4.	Membuat daftar Abnormality mesin CNC.	Membuat daftar bagian-bagian mesin CNC yang tidak berfungsi dengan baik di Microsoft Office Excel.		Selesai.
5.	Menggunting kartu Kanban perawatan Conveyor lini CNC.	Menggunting kartu Kanban perawatan Conveyor lini CNC yang sudah diprint sebelumnya di kertas A3 sesuai dengan ukuran.		Selesai.
6.	Membuat daftar Job Description perawatan di lini CNC.	Membuat daftar deskripsi pekerjaan untuk kegiatan Cleaning, Tightening, dan Lubricating mesin CNC dan Conveyor lini CNC di Microsoft Office Excel.		Selesai.



7.	Berdiskusi dengan pembimbing perusahaan.	Berdiskusi bersama Bapak Heri Pudjianto untuk membahas pembuatan dan penentuan jadwal Autonomous Maintenance Lini CNC.		Selesai.
8.	Membuat Jadwal Autonomous Maintenance Lini CNC.	Membuat jadwal perawatan mandiri yang akan dilakukan oleh Man Power lini CNC di Microsoft Office Excel.		Selesai.

Karawang, 24 September 2022

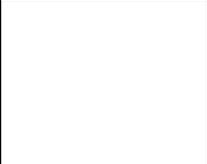
Mahasiswa,

Abdullah Maulana Hafiz



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 5 Hari: Senin - Jum'at Tanggal: 26 September - 30 September Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Merevisi kartu Kanban perawatan lini CNC.	Memperbaiki kesalahan pada penulisan nama bagian, job description, kode Kanban, dan mengganti gambar bagian yang akan dilakukan perawatan di Microsoft Office Excel.		Selesai.
2.	Membuat SOP Preventive Maintenance pada mesin CNC.	Membuat SOP kegiatan Preventive Maintenance satu bulanan pada mesin CNC di Microsoft Office Excel.		Belum selesai, Karena ada beberapa bagian pada mesin yang belum diketahui posisinya.
3.	Membuat stiker nama hari untuk box Kanban.	Membuat nama hari di Microsoft Office Excel kemudian mengeprint dikertas A4 dan digunting sesuai ukuran untuk dilaminating.		Selesai.
4.	Memotong bagian yang tidak diperlukan pada box Kanban.	Memotong bagian box Kanban yang tidak diperlukan menggunakan gerinda pneumatik yang ada di lini Dies Maintenance.		Selesai.
5.	Merakit bagian box Kanban.	Menyatukan dua bagian box Kanban yang sudah dirapikan sebelumnya menggunakan lakban.		Selesai.
6.	Menempelkan box Kanban ke papan Total Productive Maintenance.	Menempelkan box Kanban yang telah dirakit dan ditempelkan stiker ke papan Total Productive Maintenance menggunakan double tape.		Selesai.



7.	Membuat daftar Initial Cleaning bagian Conveyor di lini CNC.	Membuat daftar bagian-bagian Conveyor di lini CNC yang akan dilakukan kegiatan Initial Cleaning di Microsoft Office Excel.		Selesai.
----	--	--	---	----------

Karawang, 1 Oktober 2022

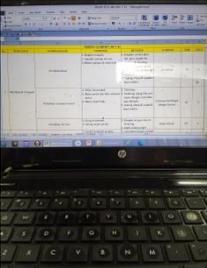
Mahasiswa,

Abdullah Maulana Hafiz



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 6 Hari: Senin - Jum'at Tanggal: 3 Oktober - 7 Oktober Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1.	Memperbaiki box Kanban yang terjatuh dari papan TPM.	Mengikis double tape lama yang masih menempel pada box Kanban dan papan TPM, kemudian menempelkan double tape yang baru ke box Kanban untuk ditempelkan ke papan TPM.		Selesai.
2.	Penjelasan bagian-bagian mesin CNC.	Penjelasan bagian-bagian dan letak posisi bagian-bagian mesin CNC yang dilakukan kegiatan Preventive Maintenance bulanan oleh teknisi maintenance.		Selesai.
3.	Membuat SOP Preventive Maintenance pada mesin CNC.	Membuat SOP kegiatan Preventive Maintenance satu bulanan pada mesin CNC di Microsoft Office Excel.		Selesai.
4.	Merekap data DTE lini CNC di Microsoft Office Excel.	Merekap data DTE yang paling banyak muncul pada bulan Agustus lini CNC dan mengakumulasikan jumlah waktu dan frekuensi DTE di Microsoft Office Excel.		Selesai.
5.	Membuat tabel Pareto DTE lini CNC di Microsoft Office Excel.	Membuat tabel Pareto berdasarkan hasil rekap DTE lini CNC pada bulan Agustus dan membuat daftar penyebab dan metode untuk mengurangi DTE lini CNC di Microsoft Office Excel.		Selesai.



6.	Menggunting kartu Abnormality Tag lini CNC.	Menggunting kartu Abnormality Tag lini CNC yang sudah diprint sebelumnya di kertas A4 sesuai dengan ukuran.		Selesai.
----	---	---	---	----------

Karawang, 8 Oktober 2022

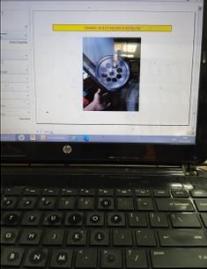
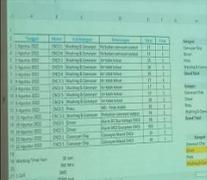
Mahasiswa,

Abdullah Maulana Hafiz



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 7 Hari: Minggu - Kamis Tanggal: 9 Oktober - 13 Oktober Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1.	Melakukan Initial Cleaning mesin CNC.	Membersihkan bagian-bagian dalam mesin CNC bersama teknisi maintenance agar bersih dari debu, kotoran, sisa grease, sisa oli, sisa coolant, dan sisa-sisa chips.		Selesai.
2.	Membuat lay out temuan Abnormality pada mesin CNC.	Membuat gambar 2 dimensi mesin CNC dari pandangan atas dan membuat penunjukan posisi abnormality mesin CNC beserta gambarnya di Microsoft Office Excel.		Selesai.
3.	Membuat daftar temuan Abnormality pada mesin CNC.	Membuat tabel yang berisi nama kerusakan bagian-bagian mesin CNC beserta gambarnya di Microsoft Office Excel.		Selesai.
4.	Berdiskusi dengan pembimbing perusahaan.	Berdiskusi bersama Bapak Heri Pudjianto membahas hasil rekam DTE lini CNC pada Agustus.		Selesai.
5.	Membuat kartu Kanban Autonomous Maintenance lini CNC.	Membuat kartu Kanban untuk kegiatan Autonomous Maintenance pada lini CNC di Microsoft Office Excel.		Selesai.



6.	Melakukan Gemba dengan pembimbing perusahaan ke lini mesin CNC.	Melihat langsung bagian mesin CNC dan Conveyor di lini CNC bersama Bapak Heri Pudjianto untuk melihat bagian yang akan dilakukan kegiatan Autonomous Maintenance.		Selesai.
----	---	---	---	----------

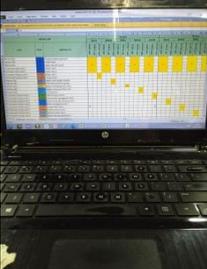
Karawang, 14 Oktober 2022

Mahasiswa,

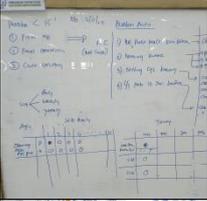
Abdullah Maulana Hafiz

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke: 8 Hari: Senin – Jum'at Tanggal: 17 Oktober - 21 Oktober Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1.	Menempelkan kertas untuk diisi di papan TPM.	Menempel kertas yang berisi jadwal, grafik, komitmen, dan master plan implementation TPM yang sudah diprint sebelumnya pada papan TPM.		Selesai.
2.	Memperbaiki box Kanban di papan TPM.	Mencabut box Kanban yang terlihat miring di papan TPM kemudian mengikis double tape lama yang masih menempel pada box Kanban dan papan TPM, kemudian menempelkan double tape yang baru ke box Kanban untuk ditempelkan serapi mungkin ke papan TPM.		Selesai.
3.	Merevisi Jadwal Autonomous Maintenance lini CNC.	Menghapus bagian-bagian yang tidak diperlukan dilakukan perawatan pada Jadwal Autonomous Maintenance di Microsoft Office Excel.		Selesai.
4.	Memotong kartu Kanban Autonomous Maintenance.	Memotong kartu Kanban Autonomous Maintenance yang sudah diprint sebelumnya di kertas A3 sesuai dengan ukuran.		Selesai.
5.	Melaminating dan memotong kartu Kanban Autonomus Maintenance.	Melaminating kartu Kanban Autonomous Maintenance yang sudah dipotong sebelumnya dan memotong kartu Kanban Autonomous Maintenance yang sudah dilaminating sesuai dengan ukuran.		Selesai.
6.	Memindahkan List Up of Abnormality ke dalam bentuk kartu.	Memindahkan data abnormality, kategori abnormality, dan foto abnormality pada lini CNC ke dalam bentuk kartu di Microsoft Office Excel.		Selesai.



7.	Mengeprint dan memotong kartu List Up of Abnormality.	Mengeprint kartu List Up of Abnormality di kertas A4 dan memotong kartu List Up of Abnormality sesuai dengan ukuran.		Selesai.
8.	Menempelkan kertas Lay Out lini CNC dan kartu List Up Abnormality.	Menempelkan kertas Lay Out lini CNC terlebih dahulu kemudian menempelkan kartu List Up of Abnormality ke papan TPM dan membuat penunjukan posisi terjadinya abnormality menggunakan benang.		Selesai.
9.	Membuat tabel Summary Kategori Abnormality lini CNC.	Membuat tabel yang berisi jumlah abnormality berdasarkan pengelompokan 7 kategori abnormality lini CNC di Microsoft Office Excel.		Selesai.
10.	Berdiskusi dengan pembimbing perusahaan.	Berdiskusi bersama Bapak Heri Pudjianto membahas pembuatan Jadwal dan Kartu Kanban Perawatan berdasarkan hasil rekap data DTE lini CNC.		Selesai.
11.	Membuat kartu Kanban perawatan lini CNC.	Membuat kartu Kanban perawatan lini CNC yang berisi deskripsi kegiatan, metode, dan gambar bagian yang akan dilakukan perawatan pada lini CNC di Microsoft Office Excel.		Belum selesai, Karena ada beberapa bagian mesin yang belum diambil fotonya.

Karawang, 22 Oktober 2022

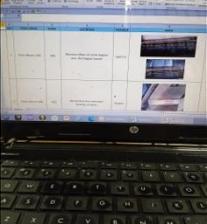
Mahasiswa,

Abdullah Maulana Hafiz



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 9 Hari: Senin – Jum'at Tanggal: 24 Oktober - 28 Oktober Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1.	Membuat kartu Kanban perawatan lini CNC.	Membuat kartu Kanban perawatan lini CNC yang berisi deskripsi kegiatan, metode, dan gambar bagian yang akan dilakukan perawatan pada lini CNC di Microsoft Office Excel.		Selesai.
2.	Membuat list aktifitas Autonomous Maintenance lini CNC.	Membuat daftar kegiatan-kegiatan perawatan harian, mingguan, dan bulanan pada lini CNC di Microsoft Office Excel.		Selesai.
3.	Melakukan Gemba bersama teknisi perawatan lini CNC.	Melihat langsung bagian mesin CNC dan Conveyor di lini CNC bersama Bapak Agus untuk melihat bagian yang belum diketahui posisinya dan penjelasan cara perawatannya.		Selesai.
4.	Membantu merapikan lay out meja kerja di ruang Mezzanine.	Membantu merapikan lay out meja kerja di ruang Mezzanine bersama staf-staf yang lain, dikarenakan ada tamu dari perusahaan yang akan berkunjung ke ruang Mezzanine.		Selesai.
5.	Melakukan meeting dengan komite TPM.	Melakukan meeting bersama dengan Bapak Heri, Bapak Widyo, Bapak Bagas, dan Bapak Ma'aruf membahas progres implementasi TPM pada lini CNC.		Selesai.

Karawang, 29 Oktober 2022

Mahasiswa,

Abdullah Maulana Hafiz



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 10 Hari: Senin – Jum'at Tanggal: 31 Oktober - 4 November Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1.	Membuat SOP Autonomous Maintenance pada mesin CNC.	Membuat SOP Autonomous Maintenance bagian pintu mesin dan sistem pneumatik mesin CNC di Microsoft Office Excel.		Selesai.
2.	Melakukan Gemba bersama teknisi perawatan lini CNC.	Melihat langsung bagian sistem pneumatik mesin CNC bersama Bapak Bambang untuk melihat bagian yang belum diketahui posisinya dan penjelasan cara perawatannya.		Selesai.
3.	Review dan evaluasi Ibu Dian Eka mengenai papan TPM.	Penjelasan dari Ibu Dian Eka bersama komite TPM mengenai evaluasi dan masukan untuk papan TPM.		Selesai.
4.	Melakukan Gemba bersama supervisor perawatan ke mesin Casting.	Melihat langsung bagian-bagian mesin Casting bersama Bapak Mulki untuk mencari Abnormality pada mesin Casting.		Selesai.
5.	Membuat daftar temuan Abnormality pada mesin Casting.	Membuat tabel yang berisi nama kerusakan bagian-bagian mesin Casting beserta gambarnya di Microsoft Office Excel.		Selesai.



6.	Melakukan meeting dengan komite TPM.	Melakukan meeting bersama dengan Bapak Heri, Bapak Rolis, dan Bapak Harry membahas progres implementasi TPM pada lini CNC.		Selesai.
----	--------------------------------------	--	---	----------

Karawang, 5 November 2022

Mahasiswa,

Abdullah Maulana Hafiz



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 11 Hari: Senin – Jum'at Tanggal: 7 November - 11 November Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1.	Membuat Uraian Aktivitas Autonomous Maintenance lini CNC.	Membuat pembagian area kerja dan urutan kerja Autonomous Maintenance di Microsoft Office Excel untuk man power lini CNC.		Selesai.
2.	Membuat kartu Kanban Autonomous Maintenance lini CNC.	Membuat kartu Kanban yang berisi deskripsi kegiatan, metode, dan gambar bagian yang akan dilakukan kegiatan Autonomous Maintenance pada lini CNC di Microsoft Office Excel.		Selesai.
3.	Memotong kartu Kanban Autonomous Maintenance lini CNC.	Memotong kartu Kanban Autonomous Maintenance yang sudah diprint sebelumnya di kertas A3 sesuai dengan ukuran.		Selesai.
4.	Melaminating dan memotong kartu Kanban Autonomous Maintenance.	Melaminating kartu Kanban Autonomous Maintenance yang sudah dipotong sebelumnya dan memotong kartu Kanban Autonomous Maintenance yang sudah dilaminating sesuai dengan ukuran.		Selesai.
5.	Sosialisasi Aktivitas TPM ke man power lini CNC.	Melakukan sosialisasi ke man power lini CNC terkait dengan pembagian area kerja dan urutan kerja untuk Aktivitas TPM di lini CNC.		Selesai.
6.	Melakukan Gemba bersama Komite TPM ke lini CNC.	Melihat langsung kondisi lini CNC bersama Bapak Harry untuk melihat kondisi lini CNC setelah dilakukan Aktivitas TPM oleh man power lini CNC.		Selesai.



7.	Membuat Daily Activity Autonomous Maintenance lini CNC.	Membuat tabel yang berisi daftar kegiatan dan pembagian jadwal Autonomous Maintenance di Microsoft Office Excel untuk dilakukan oleh man power lini CNC.		Selesai.
----	---	--	---	----------

Karawang, 12 November 2022

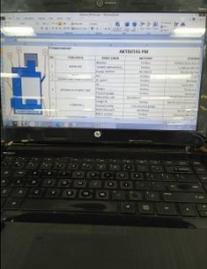
Mahasiswa,

Abdullah Maulana Hafiz



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 12 Hari: Senin – Jum'at Tanggal: 14 November - 18 November Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1.	Sosialisasi kartu Kanban Autonomous Maintenance lini CNC.	Mensosialisasikan kepada Bapak Ota selaku group leader produksi machining tentang cara pengisian dan penggunaan kartu Kanban Autonomous Maintenance lini CNC.		Selesai.
2.	Melakukan Gemba bersama supervisor perawatan ke mesin Casting.	Melihat langsung bagian-bagian mesin Casting bersama Bapak Mulki untuk mencari Abnormality pada mesin Casting.		Selesai.
3.	Membuat Standar 3R lini CNC.	Membuat standarisasi tentang implementasi ringkas, rapi, dan resik pada lini CNC di Microsoft Office Excel.		Selesai.
4.	Melakukan Gemba ke mesin CNC.	Melihat langsung bagian-bagian mesin CNC untuk menentukan bagian mesin yang harus dilakukan Preventive Maintenance oleh operator.		Selesai.
5.	Melakukan Gemba dengan pembimbing perusahaan ke mesin CNC.	Melihat langsung bagian mesin CNC bersama Bapak Heri Pudjianto untuk mencari abnormality pada mesin CNC.		Selesai.
6.	Membuat daftar Aktivitas Preventive Maintenance mesin CNC.	Membuat tabel di Microsoft Office Excel yang berisi daftar Aktivitas Preventive Maintenance mesin CNC untuk dilakukan oleh operator.		Selesai.



7.	Melakukan Gemba bersama Komite TPM ke mesin CNC.	Melihat langsung kondisi abnormality pada mesin CNC bersama Bapak Rizki, Bapak Ma'aruf, Bapak Widyono, Bapak Heri, Bapak Irfan, Bapak Bagas, dan Bapak Rolis untuk merencanakan normalisasi mesin CNC.		Selesai.
8.	Membongkar dan membersihkan mist cleaner mesin CNC.	Membongkar dan membersihkan seluruh bagian mist cleaner mesin CNC bersama teknisi maintenance.		Selesai.

Karawang, 19 November 2022

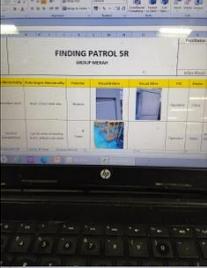
Mahasiswa,

Abdullah Maulana Hafiz

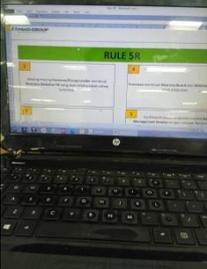


FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 13 Hari: Senin – Jum'at Tanggal: 21 November - 25 November Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1.	Membersihkan papan Total Productive Maintenance.	Membersihkan seluruh bagian papan TPM dan area disekitarnya agar bersih, dikarenakan ada kunjungan dari PT. Astra Daihatsu Motor untuk mereview implementasi TPM di lini CNC.		Selesai.
2.	Memindahkan foto-foto normalisasi lini CNC.	Memindahkan foto-foto kondisi lini CNC setelah dinormalisasi ke Microsoft Office Excel untuk diprint.		Selesai.
3.	Mengeprint dan memotong foto-foto normalisasi lini CNC.	Mengeprint foto-foto yang sudah dipindahkan ke Microsoft Office Excel dan memotong foto-foto yang sudah diprint sesuai dengan ukuran.		Selesai.
4.	Menempelkan foto-foto normalisasi lini CNC.	Menempelkan foto-foto kondisi lini CNC setelah dinormalisasi ke kartu List Up of Abnormality yang ada di papan Total Productive Maintenance.		Selesai.
5.	Membuat Finding Patrol 5R lini CNC.	Membuat tabel di Microsoft Office Excel yang berisi daftar temuan abnormality lini CNC setelah dilakukan kegiatan Finding Patrol 5R pada lini CNC.		Selesai.
6.	Membuat Schedule Perbaikan 5R lini CNC.	Membuat jadwal kegiatan perbaikan untuk normalisasi lini CNC di Microsoft Office Excel.		Selesai.



7.	Membuat Checksheet 5R lini CNC.	Membuat checksheet bulanan di Microsoft Office Excel untuk memonitoring standar kegiatan 5R pada area lini CNC.		Selesai.
8.	Membuat Rule 5R lini CNC.	Membuat diagram yang berisi urutan prosedur aktivitas 5R lini CNC di Microsoft Office Excel.		Selesai.
9.	Membuat Kaizen 5R lini CNC.	Membuat tabel di Microsoft Office Excel yang berisi penjelasan kondisi sebelum dan sesudah dilakukan normalisasi lini CNC.		Selesai.
10.	Membuat Schedule Training 5R lini CNC.	Membuat jadwal kegiatan training aktivitas 5R untuk man power lini CNC di Microsoft Office Excel.		Selesai.

Karawang, 26 November 2022

Mahasiswa,

Abdullah Maulana Hafiz

**FORM DETAIL PEKERJAAN****Minggu ke: 14 Hari: Senin – Jum'at Tanggal: 28 November - 2 Desember Tahun: 2022**

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1.	Membuat Jadwal Presentasi 5R lini CNC.	Membuat jadwal untuk kegiatan presentasi aktivitas 5R man power lini CNC di Microsoft Office Excel.		Selesai.
2.	Membuat Jadwal Management Patrol 5R lini CNC.	Membuat jadwal untuk kegiatan patroli aktivitas 5R man power lini CNC di Microsoft Office Excel.		Selesai.
3.	Membuat kartu Kanban Preventive Maintenance mesin CNC.	Membuat kartu Kanban Preventive Maintenance bagian hydraulic unit dan conveyor chips mesin CNC yang berisi deskripsi kegiatan, metode, dan gambar bagian yang akan dilakukan perawatan pada mesin CNC di Microsoft Office Excel.		Selesai.
4.	Membuat papan TPM di lini Dies Maintenance.	Memotong dan menempelkan skotlet dan box Kanban ke papan TPM serta menempelkan tulisan judul dari isi papan TPM.		Selesai.
5.	Memotong kartu Kanban Autonomous Maintenance lini CNC.	Memotong kartu Kanban Autonomous Maintenance yang sudah diprint sebelumnya di kertas A3 sesuai dengan ukuran.		Selesai.
6.	Melaminating dan memotong kartu Kanban Autonomous Maintenance.	Melaminating kartu Kanban Autonomous Maintenance yang sudah dipotong sebelumnya dan memotong kartu Kanban Autonomous Maintenance yang sudah dilaminating sesuai dengan ukuran.		Selesai.



7.	Menempelkan skotlet ke kartu Kanban Autonomous Maintenance.	Menempelkan skotlet dengan warna yang berbeda pada kartu Kanban untuk membedakan kartu Kanban untuk shift siang dan shift malam.		Selesai.
----	---	--	---	----------

Karawang, 3 Desember 2022

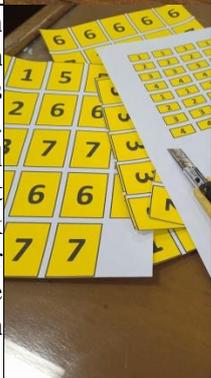
Mahasiswa,

Abdullah Maulana Hafiz

**FORM DETAIL PEKERJAAN****Minggu ke: 15 Hari: Senin – Jum'at Tanggal: 5 Desember - 9 Desember Tahun: 2022**

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1.	Membuat kartu Kanban Preventive Maintenance mesin CNC.	Membuat kartu Kanban Preventive Maintenance bagian hydraulic unit mesin CNC di Microsoft Office Excel yang berisi daftar bagian hidrolik yang akan dicek dan gambar bagiannya. Serta berisi standar dan peralatan yang akan digunakan oleh man power saat melakukan Preventive Maintenance bulanan.		Selesai.
2.	Membuat Checksheet Daily Activity AM lini CNC.	Membuat checksheet untuk memonitoring kegiatan Autonomous Maintenance harian lini CNC untuk bulan Desember di Microsoft Office Excel.		Selesai.
3.	Membuat Checksheet Standar 5R area lini CNC.	Membuat checksheet untuk memonitoring aktivitas 5R harian lini CNC untuk bulan Desember di Microsoft Office Excel.		Selesai.
4.	Melakukan meeting dengan komite TPM.	Melakukan meeting bersama dengan Bapak Heri, Bapak Rolis, Bapak Widyo, Bapak Bagas, Bapak Irfan, Bapak Ma'ruf, dan Bapak Danang untuk membahas progres implementasi TPM pada lini CNC.		Selesai
5.	Menempelkan skotlet ke kartu Kanban Autonomous Maintenance.	Menempelkan skotlet dengan warna yang berbeda pada kartu Kanban untuk membedakan kartu Kanban untuk man power operator, man power supply, dan man power unloading.		Selesai.



6.	Memasang spidol ke papan visualisasi standar lini CNC.	Memasang spidol dengan cara mengikatkan spidol dengan tali, kemudian diikatkan ke papan visualiasi standar agar memudahkan man power lini CNC untuk mengisi kartu Kanban.		Selesai.
7.	Mengeprint dan memotong kartu Kanban Preventive Maintenance lini CNC.	Mengeprint dan memotong kartu Kanban Preventive Maintenance yang sudah diprint di kertas A4 sesuai dengan ukuran.		Selesai.
8.	Memotong label penomoran item check Preventive Maintenance mesin CNC.	Memotong label penomoran item check yang sudah diprint sebelumnya di kertas A4 sesuai dengan ukuran. Yang nantinya akan ditempel ke bagian hydraulic unit mesin CNC untuk memudahkan man power melakukan Preventive Maintenance bulanan mesin CNC.		Selesai.

Karawang, 10 Desember 2022

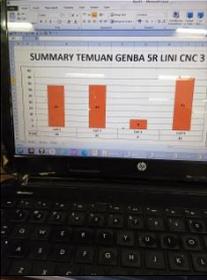
Mahasiswa,

Abdullah Maulana Hafiz

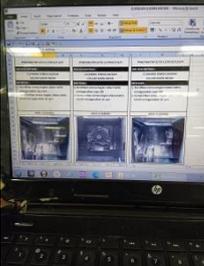
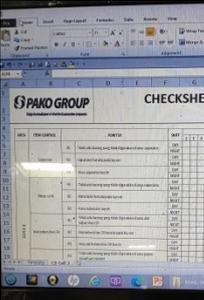


FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 16 Hari: Minggu – Jum'at Tanggal: 11 Desember - 16 Desember Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1.	Melakukan Gemba 5R ke lini CNC.	Melihat kondisi lini CNC bersama Bapak Rolis untuk mencari temuan abnormality berdasarkan kategori ringkas, rapi, dan resik. Kemudian ditulis dan didokumentasi.		Selesai.
2.	Membuat daftar Temuan Gemba 5R lini CNC.	Menyalin daftar temuan Gemba 5R dan foto temuan Gemba 5R ke Microsoft Office Excel.		Selesai.
3.	Melakukan meeting dengan komite TPM.	Melakukan meeting bersama dengan Bapak Heri, Bapak Rolis, Bapak Bagas, Bapak Irfan, Bapak Ma'ruf, Pak Mughtar, dan Bapak Danang untuk membahas hasil dari temuan Gemba 5R pada lini CNC dan tindak lanjutnya.		Selesai.
4.	Membuat grafik Summary Temuan Gemba 5R lini CNC.	Membuat grafik berdasarkan dari data jumlah temuan Gemba 5R lini CNC di Microsoft Office Excel.		Selesai.
5.	Memotong label indikator level oli hidrolik mesin CNC.	Memotong label indikator level oli yang sudah dilaminating yang nantinya akan ditempelkan ke tangki hidrolik mesin CNC untuk mengetahui posisi minimal dan maksimal level oli hidrolik.		Selesai.
6.	Memasang label penomoran item check Preventive Maintenance.	Memasang label penomoran item check ke bagian hydraulic unit mesin CNC untuk memudahkan man power melakukan Preventive Maintenance bulanan mesin CNC.		Selesai.



7.	Membuat Standar 5R area lini CNC.	Membuat lay out, pembagian area, dan pembagian aktivitas 5R di Microsoft Office Excel untuk man power melakukan aktivitas 5R di lini CNC.		Selesai.
8.	Membuat kartu Kanban Autonomous Maintenance lini CNC.	Membuat kartu Kanban yang berisi deskripsi kegiatan, metode, dan gambar bagian dalam mesin CNC yang akan dilakukan kegiatan Autonomous Maintenance pada lini CNC di Microsoft Office Excel.		Selesai.
9.	Membuat kartu Kanban Preventive Maintenance mesin CNC.	Membuat kartu Kanban Preventive Maintenance bagian AC panel mesin CNC di Microsoft Office Excel yang berisi daftar bagian AC panel yang akan dicek dan gambar bagiannya. Serta berisi standar dan peralatan yang akan digunakan oleh man power saat melakukan Preventive Maintenance.		Selesai.
10.	Membuat kartu Kanban 5R lini CNC.	Membuat kartu Kanban yang berisi standar aktivitas 5R, metode, alat, dan gambar area lini CNC yang akan dilakukan kegiatan 5R pada lini CNC di Microsoft Office Excel.		Selesai.
11.	Memotong kartu Kanban 5R lini CNC.	Memotong kartu Kanban 5R lini CNC yang sudah dilaminating sesuai dengan ukuran.		Selesai.
12.	Membuat Checksheet Standar 5R area lini CNC.	Membuat checksheet untuk memonitoring aktivitas 5R harian lini CNC untuk bulan Desember di Microsoft Office Excel.		Selesai.



13.	Melakukan Initial Cleaning di area lini CNC.	Membersihkan bagian-bagian mesin CNC dan area di sekitar mesin CNC bersama para atasan perusahaan agar bersih dari debu, kotoran, sisa grease, sisa oli, sisa coolant, dan sisa-sisa chips.		Selesai.
-----	--	---	---	----------

Karawang, 17 Desember 2022

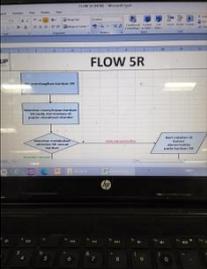
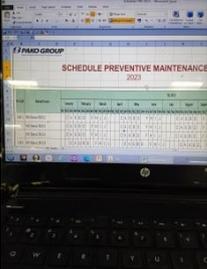
Mahasiswa,

Abdullah Maulana Hafiz

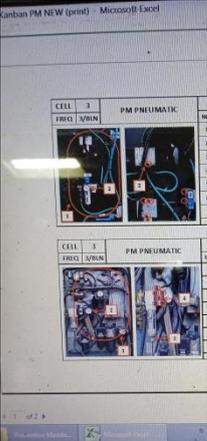


FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 17 Hari: Senin – Jum'at Tanggal: 19 Desember - 23 Desember Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1.	Membuat Standar 5R area lini CNC.	Membuat lay out, pembagian area, dan pembagian item check 5R di Microsoft Office Excel untuk man power melakukan aktivitas 5R di lini CNC.		Selesai.
2.	Memotong kartu Kanban 5R lini CNC.	Memotong kartu Kanban 5R lini CNC yang sudah diprint sesuai dengan ukuran.		Selesai.
3.	Membuat Flow Kanban 5R lini CNC.	Membuat diagram alur proses pembagian dan pengisian Kanban 5R di Microsoft Office Excel.		Selesai.
4.	Merevisi Schedule Preventive Maintenance.	Mengubah bentuk format tabel dan ukuran huruf Schedule Preventive Maintenance agar bisa diprint di kertas A4.		Selesai.
5.	Memotong dan merakit box Kanban.	Memotong bagian samping box Kanban menggunakan gerinda tangan agar memudahkan untuk dirakit.		Selesai.



6.	Membuat kartu Kanban Preventive Maintenance mesin CNC.	Membuat kartu Kanban Preventive Maintenance bagian mesin CNC di Microsoft Office Excel yang berisi daftar bagian unit lubrikasi, pneumatik, dan cooling spindle yang akan dicek dan gambar bagiannya. Serta berisi standar dan peralatan yang akan digunakan oleh man power saat melakukan Preventive Maintenance.		Selesai.
----	--	--	---	----------

Karawang, 24 Desember 2022

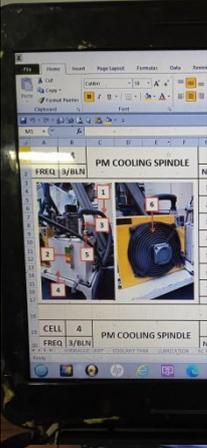
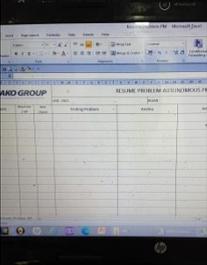
Mahasiswa,

Abdullah Maulana Hafiz



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 18 Hari: Senin – Kamis Tanggal: 26 Desember - 29 Desember Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1.	Membuat kartu Kanban Preventive Maintenance mesin CNC.	Membuat kartu Kanban Preventive Maintenance bagian mesin CNC di Microsoft Office Excel yang berisi daftar bagian unit pelumasan, pneumatik, dan cooling spindle yang akan dicek dan gambar baginya. Serta berisi standar dan peralatan yang akan digunakan oleh man power saat melakukan Preventive Maintenance.		Selesai.
2.	Memotong kartu Kanban Preventive Maintenance mesin CNC.	Memotong kartu Kanban Preventive Maintenance mesin CNC yang sudah dilaminating sesuai dengan ukuran.		Selesai.
3.	Membuat Checksheet Preventive Maintenance mesin CNC.	Membuat checksheet di Microsoft Office Excel untuk memonitoring kegiatan Preventive Maintenance mesin CNC oleh man power di lini CNC.		Selesai.
4.	Membuat Resume Problem Preventive Maintenance.	Membuat tabel resume permasalahan di untuk diisi oleh man power di lini CNC saat melakukan kegiatan Preventive Maintenance.		Selesai.

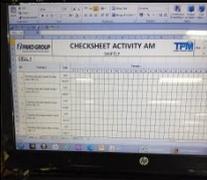
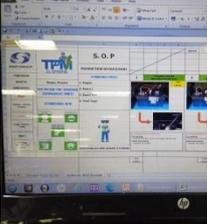
Karawang, 30 Desember 2022

Mahasiswa,

Abdullah Maulana Hafiz

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke: 19 Hari: Senin – Kamis Tanggal: 2 Januari - 5 Januari Tahun: 2023

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1.	Melihat dan menjelaskan proses produksi kepada karyawan baru.	Melihat dan menjelaskan proses produksi pembuatan velg kepada karyawan baru bersama Bapak Almas selaku HRD, dimulai dari lini Casting, lini Machining, dan lini Painting.		Selesai.
2.	Membuat Checksheet Standar 5R area lini CNC.	Membuat checksheet untuk memonitoring aktivitas 5R harian lini CNC untuk bulan Januari di Microsoft Office Excel.		Selesai.
3.	Membuat Checksheet Daily Activity AM lini CNC.	Membuat checksheet untuk memonitoring kegiatan Autonomous Maintenance harian lini CNC untuk bulan Januari di Microsoft Office Excel.		Selesai.
4.	Training aktivitas Preventive Maintenance Mandiri.	Mengikuti training aktivitas Preventive Maintenance Mandiri bersama man power lini CNC yang disosialisasikan oleh Bapak Heri.		Selesai.
5.	Memotong label penomoran item check Preventive Maintenance mesin CNC.	Memotong label penomoran item check Preventive Maintenance yang sudah dilaminating sesuai dengan ukuran.		Selesai.
6.	Membuat SOP Preventive Maintenance Mandiri mesin CNC.	Membuat SOP kegiatan Preventive Maintenance Mandiri yang akan dilakukan oleh man power setiap 3 bulan pada mesin CNC di Microsoft Office Excel.		Selesai.



7.	Memasang label penomoran item check Preventive Maintenance.	Memasang label penomoran item check ke bagian hydraulic power unit dan unit lubrikasi mesin CNC untuk memudahkan man power melakukan Preventive Maintenance bulanan mesin CNC.		Selesai.
----	---	--	---	----------

Karawang, 6 Januari 2023

Mahasiswa,

Abdullah Maulana Hafiz



**DAFTAR HADIR MAHASISWA
PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)
TAHUN AJARAN 2022/2023**

Nama/NIM : Abdullah Maulana Hafiz/0012001
Perusahaan : PT.Pakoakuina Car Wheel Karawang
Divisi : Produksi Machining

Minggu ke	Tanggal	Hari Kerja							Keterangan	
		Minggu	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jum'at			
1	29/08/22 - 02/09/22		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
2	05/09/22 - 09/09/22		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
3	12/09/22 - 16/09/22		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
4	19/09/22 - 23/09/22		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
5	26/09/22 - 30/09/22		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
6	03/10/22 - 07/10/22		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
7	09/10/22 - 13/10/22	th	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Tukar hari	Tukar hari
8	17/10/22 - 21/10/22		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
9	24/10/22 - 28/10/22		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
10	31/10/22 - 04/11/22		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
11	07/11/22 - 11/11/22		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
12	14/11/22 - 18/11/22		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
13	21/11/22 - 25/11/22		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
14	28/11/22 - 02/12/22		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
15	05/12/22 - 09/12/22		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
16	11/12/22 - 16/12/22	th	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
17	19/12/22 - 23/12/22		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
18	26/12/22 - 30/12/22		✓	✓	✓	✓	✓	✓	Cuti bersama	Cuti bersama
19	02/01/23 - 05/01/23		✓	✓	✓	✓	✓	✓	Tukar hari	Tukar hari
dst.										

Catatan :

- Absensi mahasiswa dilaksanakan pada saat masuk dan pulang kerja dengan membubuhkan paraf pembimbing/pengawas.
- Untuk ketidakhadiran diberikan tanda oleh pembimbing/pengawas pada kolom absensi dengan notasi : S=Sakit, I=Izin, A=Bolos, T=Terlambat.
- Pada kolom keterangan digunakan untuk informasi jumlah jam ketidak hadiran mahasiswa PKL.
- Kartu harus ditanda tangani pembimbing dan di stempel perusahaan.

Karawang, 5 Januari 2023

Pembimbing


Heri Pudjianto

Heri Pudjianto

* Kartu Absensi bisa menggunakan Absensi Perusahaan



FORM PENILAIAN INDUSTRI PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)

Nama : Abdullah Maulana Hafiz
NIM : 0012001
Lokasi PKL : PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang

Skala Penilaian Kriteria Objek 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 1 lembar untuk 1 orang mahasiswa selama program PKL berlangsung.

Karawang, 5 Januari 2023

Pembimbing



Heri Pudjianto