

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



**Disusun Oleh :**

Nama : Akbar Putra

NIM : 0012003

**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 : Akbar Putra  
NIM : 0012003  
Kelas : 3 PPM A  
Prodi : DII-Perawatan Dan Perbaikan Mesin  
Jurusan : Teknik Mesin  
Tempat PKL : PT. PAKOAKUINA CAR WHEEL KARAWANG

**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 Teknik Perawatan Dan Perbaikan Mesin

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



## KATA PENGANTAR

Puji dan syukur penulis panjatkan atas kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan karunianya berupa kesehatan lahir dan batin, kemudahan dalam menyelesaikan masalah dan kelancaran dalam berurusan sehingga penulis dapat melaksanakan Praktik 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 semester V (lima) untuk program Diploma III (D3) 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 kepada penulis selama melaksanakan PKL.
- Kedua orang tua 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.
- Seluruh Dosen-Dosen Polman Babel yang telah mengajarkan banyak hal sehingga penulis menjadi seorang yang mempunyai wawasan dan ilmu, 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 Bagas, 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.

Karawang, 18 Desember 2022

Penulis

Akbar Putra



## DAFTAR ISI

|  |            |
|--|------------|
| <b>HALAMAN JUDUL .....</b>   | <b>ii</b>  |
| <b>LEMBAR PERSETUJUAN.....</b>   | <b>iii</b> |
| <b>KATA PENGANTAR.....</b>   | <b>iv</b>  |
| <b>DAFTAR ISI .....</b>  | <b>vii</b> |
| <b>DAFTAR GAMBAR.....</b>  | <b>ix</b>  |
| <b>DAFTAR LAMPIRAN.....</b>  | <b>x</b>   |
| <b>BAB I PENDAHULUAN.....</b>  | <b>1</b>   |
| 1.1 Latar Belakang .....   | 1          |
| 1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan .....                                | 2          |
| 1.3 Manfaat Praktik Kerja Lapangan .....                               | 2          |
| 1.4 Profil Perusahaan .....  | 3          |
| 1.5 Produk Yang Dihasilkan.....  | 5          |
| <b>BAB II URAIAN KEGIATAN .....</b>                                    | <b>7</b>   |
| 2.1 Sistem Penugasan Kerja.....  | 7          |
| 2.2 Rangkuman Pekerjaan Yang Dilakukan Selama PKL.....                 | 7          |
| 2.2.1 Membuat <i>Schedule Autonomus Maintenance</i> .....              | 8          |
| 2.2.2 Membuat <i>Checksheet Autonomous Maintenance</i> .....           | 8          |
| 2.2.3 Membuat <i>Kanban Autonomous Maintenance</i> .....               | 9          |
| 2.2.4 Membuat <i>Lay Out Autonomous Maintenance</i> .....              | 10         |
| 2.2.5 Mensosialisasikan <i>Schedule Autonomous Maintenance</i> .....   | 11         |
| 2.2.6 Melakukan <i>Gemba Ke Lini CNC 3</i> .....                       | 12         |
| 2.2.7 Membuat Daftar Temuan <i>Abnormality</i> .....                   | 12         |
| 2.2.8 <i>Meeting</i> Bersama Pembimbing Dan Atasan Perusahaan .....    | 13         |
| 2.2.9 Melakukan <i>Initial Cleaning</i> Bersama Atasan Perusahaan..... | 14         |



|                |  |           |
|----------------|--|-----------|
| 2.2.10         | Membuat Kanban 5R .....                                | 15        |
| 2.2.11         | Membuat <i>Checksheet</i> 5R .....                     | 15        |
| 2.2.12         | Membuat <i>Schedule Preventive Maintenance</i> .....   | 16        |
| 2.2.13         | Membuat <i>Checksheet Preventive Maintenance</i> ..... | 17        |
| 2.2.14         | Membuat Kanban <i>Preventive Maintenance</i> .....     | 17        |
| <b>BAB III</b> | <b>PENUTUP .....</b>                                   | <b>18</b> |
| 3.1            | Kesimpulan .....                                       | 19        |
| 3.2            | Saran.....   | 19        |
| 3.2.1          | Saran untuk perusahaan : .....                         | 19        |
| 3.2.2          | Saran untuk kampus polman babel : .....                | 20        |
| 3.2.3          | Saran Untuk mahasiswa : .....                          | 20        |



## DAFTAR GAMBAR

|  |    |
|--|----|
| Gambar 1.1 : Perusahaan-perusahaan Pako Group .....                    | 3  |
| Gambar 1.2 : Pelek OEM PT. Pakoakuina Car Whel Karawang .....          | 6  |
| Gambar 1.3 : Pelek Aftermarket PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang ..... | 6  |
| Gambar 2.1 : Schedule Autonomous Maintenance .....                     | 8  |
| Gambar 2.2 : Checksheet Autonomous Maintenance .....                   | 9  |
| Gambar 2.3 : Kanban Autonomous Maintenance .....                       | 10 |
| Gambar 2.4 : Lay Out Autonomous Maintenance .....                      | 11 |
| Gambar 2.5 : Sosialisasi Schedule Autonomous Maintenance .....         | 11 |
| Gambar 2.6 : Gemba ke lini CNC 3 .....                                 | 12 |
| Gambar 2.7 : Daftar Temuan Gemba .....                                 | 13 |
| Gambar 2.8 : Meeting Proyek Implementasi TPM .....                     | 14 |
| Gambar 2.9 : Briefing Initial Cleaning .....                           | 14 |
| Gambar 2.10 : Kanban 5R .....  | 15 |
| Gambar 2.11 : Checksheet 5R .....                                      | 16 |
| Gambar 2.12 : Schedule Preventive Maintenance.....                     | 16 |
| Gambar 2.13 : Checksheet Preventive Maintenance.....                   | 17 |
| Gambar 2.14 : Kanban Preventive Maintenance.....                       | 18 |



## **DAFTAR LAMPIRAN**

- Laporan mingguan PKL
- Form detail pekerjaan PKL
- Absensi PKL
- Form Penilaian Industri



## **BAB I**

### **PENDAHULUAN**

#### **1.1 Latar Belakang**

Praktik Kerja Lapangan merupakan salah satu syarat kelulusan program DIII di POLMAN BABEL yang bersifat aplikatif dan menuntut mahasiswa untuk berperan aktif dalam pengaplikasian ilmu keteknikan didunia kerja. Praktik kerja lapangan memiliki bobot 24 sks, serta mahasiswa diwajibkan untuk mencari sebuah perusahaan untuk ditempatkan sebagai mahasiswa praktik kerja lapangan diperusahaan tersebut sebagai sarana melatih ilmu dan pengetahuan mengenai keteknikan industri di dunia kerja serta, mencari pengalaman dalam dunia kerja sebenarnya.

Dalam praktik kerja lapangan ini, seorang mahasiswa Teknik dituntut untuk melakukan pekerjaan yang biasa dilakukan seorang sarjana Teknik dan mengaplikasikan ilmu yang yang didapatkan di bangku kuliah sebelumnya, serta berusaha memecahkan masalah yang ada berkaitan dengan ilmu keteknikan.

Seseorang mahasiswa dan lulusan teknik tidak boleh hanya berpaku dengan dunia engineering saja, melainkan harus dapat memecahkan masalah yang berkaitan dengan keseluruhan ilmu keteknikan. Maka dari itu, kampus memfasilitasi mahasiswa teknik untuk melaksanakan praktik 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, kami melakukan praktik kerja lapangan di PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang, Karawang, Jawa Barat.

PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang merupakan perusahaan yang memproduksi pelek kendaraan roda empat.



## 1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan

Adapun tujuan praktik kerja lapangan yang dilakukan di PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang adalah:

1. Mengaplikasikan kemampuan yang telah didapat sewaktu berada di kampus.
2. Menguji dan melatih mental untuk siap berinteraksi di dunia industri.
3. Mencari ilmu dan pengetahuan yang baru serta untuk menambah pengalaman kerja di dunia industri
4. Memahami secara umum sistem dan prosedur kesehatan dan keselamatan kerja di PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang.

## 1.3 Manfaat Praktik Kerja Lapangan

Adapun manfaat yang didapatkan dari praktik kerja lapangan di PT . Pakoakuina Car Wheel adalah:

1. Bagi Perusahaan:
  - a. Mendapatkan tenaga muda yang dapat diperbantukan untuk mengerjakan pekerjaan yang sedang dalam proses penyelesaian agar bisa memenuhi target waktu.
  - b. Perusahaan dapat mempresentasikan visi dan misi perusahaan dikemudian hari perusahaan mudah mendapatkan generasi sebagai penerus pimpinan perusahaan.

2. Bagi Penulis:

Mendapatkan ilmu baru dan pengetahuan, serta pengalaman kerja di dunia kerja yang sebelumnya belum terbayang tentang sistem kerja disana dan mendapatkan gambaran mengenai ilmu keteknikan terutama Teknik Mesin di perusahaan dan kita pun dapat menerapkan ilmu yang kita dapatkan di bangku kuliah kita terapkan di perusahaan tempat kita PKL.

#### 1.4 Profil Perusahaan



**Gambar 1.1 : Perusahaan-perusahaan Pako Group**

PT. Pakoakuina (Pako Group) merupakan anak perusahaan dari Astra Otoparts Tbk sebagai perusahaan yang beroperasi di sektor usaha komponen otomotif, yakni wheel (pelek) untuk kendaraan bermotor roda dua dan empat yang fokus pada pasar Original Equipment for Manufacturer (OEM) dan aftermarket di Indonesia serta pasar ekspor. PT. Pakoakuina termasuk ke dalam Pako Group bersama 2 perusahaan lainnya, yakni PT. Inkoasku dan PT. Topy Palingda Manufacturing Indonesia, yang berlokasi di Sunter, Jakarta dan Karawang, Jawa Barat.

PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang adalah perusahaan manufaktur yang sejak tahun 1988 memproduksi pelek aluminium untuk kendaraan roda empat. PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang memproduksi alloy wheel untuk OEM dan aftermarket untuk mobil. PT. Pakoakuina Car Wheel memiliki klien Internasional yang mengekspor barangnya ke berbagai negara di antaranya Italia, Jerman, Hungaria, Jepang, Malaysia, dan juga Thailand. Sedangkan klien dari perusahaan ternama yang memiliki visi sebagai The Best Wheel Manufacturing di Asia ini seperti Toyota, Mitsubishi, Isuzu, Daihatsu, Suzuki, Honda, Nissan dan sebagainya.



Dalam eksistensinya di bidang otomotif, Pako Group sudah mendapatkan beberapa sertifikat dan pengakuan dari para konsumennya, antara lain:

- a. QS 9000 / ISO 9001, pada tahun 2001 sampai sekarang .
- b. Sertifikat dari VIA dan KBA.
- c. TUV , dari Jerman pada tahun 2000.
- d. TOYOTA Award for Excellence (2002).
- e. TOYOTA Quality & Delivery Target Achievement Year 2002.
- f. SUZUKI Best Vendor 2002.
- g. ISO 14001, pada tahun 2005.

Dengan adanya sejumlah sertifikasi yang didapat dari beberapa lembaga maupun pengakuan dari konsumen, membuat Pako Group harus bisa tetap mempertahankan dan meningkatkan kinerjanya sehingga kualitas dan service yang diberikan oleh Pako Group dapat tetap terjaga. Hal ini sangat membutuhkan kerja keras tidak hanya tugas para Manajer, tetapi tugas seluruh bagian di Pako Group.

Pako Group memiliki visi, misi, dan budaya perusahaan dalam mencapai sasaran dan tujuan perusahaannya. Adapun visi, misi, dan budaya perusahaan 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.



- **Budaya Perusahaan :**

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 berdasarkan ketulusan dan kemuliaan.
4. Kerja sama yang memegang teguh sikap kerendahan hati dan saling menghargai.

### **1.5 Produk Yang Dihasilkan**

Produk yang dihasilkan oleh Pako Group adalah pelek yang digunakan untuk pasar Original Equipment for Manufacturer (OEM) oleh beberapa produsen otomotif baik domestik maupun luar negeri. Pako Group juga merambah ke bidang pelek aftermarket dengan brand bernama Pako, Inko, Fortis, dan Avantech.

Berikut adalah beberapa produk yang dihasilkan khususnya PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang adalah :

1. Velg OEM



Gambar 1.2 : Pelek OEM PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang

2. Velg Aftermarket



Gambar 1.3 : Pelek Aftermarket PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang



## **BAB II**

### **URAIAN KEGIATAN**

#### **2.1 Sistem Penugasan Kerja**

Kegiatan Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di plant PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang yang berlokasi di Kawasan Industri Surya Cipta, Karawang. Kegiatan Praktik Kerja Lapangan ini dilaksanakan selama 19 minggu, yang dimulai pada tanggal 29 Agustus 2022 sampai dengan tanggal 6 Januari 2023. Selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan, penulis ditempatkan di Ruang Mezzanine pada bagian yang berfokus pada maintenance lini machining yaitu lini CNC 3, terkait dengan Proyek Implementasi Total Productive Maintenance di lini CNC 3.

Adapun jam kerja dan jam istirahat di PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang sebagai berikut :

a. **Senin - Kamis**

Jam kerja : 07.30 – 16.15 WIB

Jam istirahat : 11.55 – 12.40 WIB

b. **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 Praktik Kerja Lapangan di PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang, ada banyak sekali pekerjaan yang dilakukan oleh penulis

terutama di project TPM ( *Total Productive Maintenance* ). Berikut adalah adalah pekerjaan-pekerjaan yang dapat penulis rangkum dalam kegiatan PKL yaitu :

### 2.2.1 Membuat *Schedule Autonomous Maintenance*

*Schedule* adalah rencana yang telah disusun sedemikian rupa dan telah ditentukan waktu pelaksanaannya. Dalam Proyek TPM ini, penulis ditugaskan untuk membuat *schedule Autonomous Maintenance* (AM) menggunakan Microsoft Office Excel. Dalam *schedule* ini terdapat aktivitas-aktivitas apa saja yang harus dilakukan, pembagian area mesin, 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 Supply | MP Unload | MP CNC 3 | MP Supply | MP Unload | MP CNC 3 | MP Supply | MP Unload | MP CNC 3 | MP Supply |
| 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/3.5/A | Cleaning chip jalur pintu dan deck | DAY    | √        |           | √         |          | √         |           | √        |           | √         |          |           |
| Mesin CNC 3.1  | TPM/AM/CNC3/CELL3/DOS/3.1/A | Cleaning chip jalur pintu dan deck | DAY    | √        |           | √         |          | √         |           | √        |           | √         |          |           |
| Mesin CNC 3.6  | TPM/AM/CNC3/CELL3/OKU/3.6/A | Cleaning chip bagian dalam mesin   | DAY    | √        |           | √         |          | √         |           | √        |           | √         |          |           |
| Mesin CNC 3.5  | TPM/AM/CNC3/CELL3/OKU/3.5/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 2.1 : Schedule Autonomous Maintenance

### 2.2.2 Membuat *Checksheet Autonomous Maintenance*

Dalam Proyek TPM ini, penulis ditugaskan untuk membuat lembar periksa dari *schedule Autonomous Maintenance* pada Lini CNC 3 menggunakan Microsoft Office Excel. Tujuan dari pembuatan *checksheet* ini adalah untuk mengetahui apakah *schedule Autonomous Maintenance* sudah dilakukan atau



belum oleh *man power* di Lini CNC 3. Kemudian, data dari *checksheet* nantinya akan diperiksa sesuai dengan kondisi aktualnya.

| PAKO GROUP |  | CHECKSHEET ACTIVITY AM |   | TPM                     |   | ** : Beri tanda V<br>Ket : V : Status OPEN<br>X : Status CLOSE |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
|------------|--|------------------------|---|-------------------------|---|--|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| CELL 3     |  | 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 2.2 : Checksheet Autonomous Maintenance

### 2.2.3 Membuat Kanban *Autonomous Maintenance*

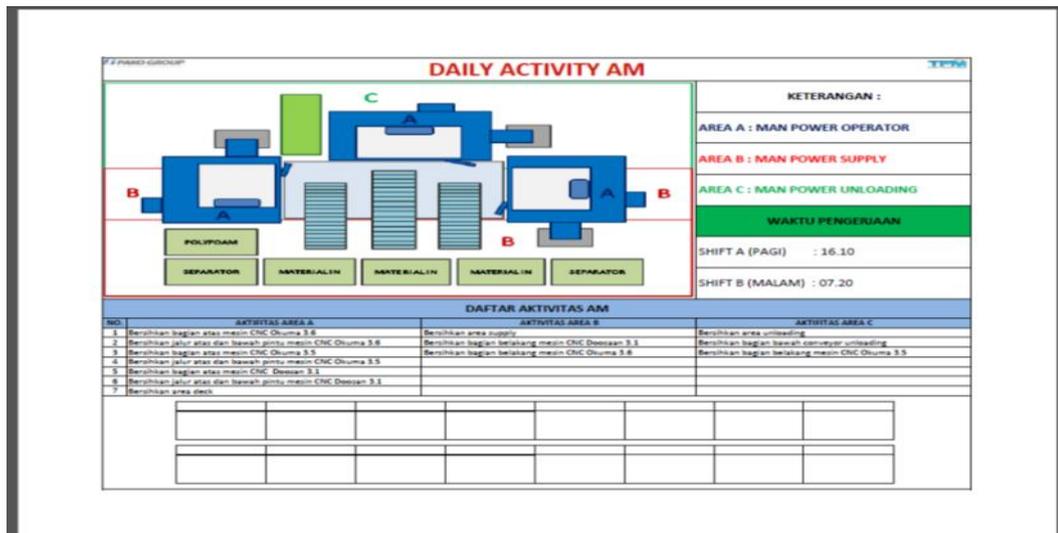
Kanban dalam istilah Jepang berarti visual atau kartu. Kanban adalah kartu yang berisi instruksi kerja yang mengatur apa, kapan, dimana, dan bagaimana pekerjaan itu dilakukan. Dalam proyek TPM kali ini, penulis ditugaskan untuk membuat Kanban *Autonomous Maintenance* di lini CNC 3 menggunakan Microsoft Office Excel. Tujuan dari pembuatan kanban ini adalah untuk memudahkan *man power* di lini CNC 3 saat melakukan *Autonomous Maintenance*.



Gambar 2.3 : Kanban Autonomous Maintenance

#### 2.2.4 Membuat Lay Out Autonomous Maintenance

*Lay out* adalah suatu susunan atau tata letak dari sebuah elemen yang sengaja dirancang 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 *Autonomous Maintenance* 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 2.4 : Lay Out Autonomous Maintenance

### 2.2.5 Mensosialisasikan *Schedule Autonomous Maintenance*

Setelah selesai membuat *Lay Out Autonomous Maintenance*. 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 *Autonomous Maintenance* di area Lini CNC 3.



Gambar 2.5 : Sosialisasi *Schedule Autonomous Maintenance*

### 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* 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 2.6 : *Gemba* ke lini CNC 3

### 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 | R5 |            |    |      |             |     |                        |
| 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 2.7 : Daftar Temuan Gemba

### 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 *progress* proyek implementasi TPM dan rencana normalisasi pada Lini CNC 3.



**Gambar 2.8 : 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 2.9 : Briefing Initial Cleaning**

### 2.2.10 Membuat Kanban 5R

Dalam proyek TPM kali ini, penulis ditugaskan untuk membuat Kanban 5R di lini CNC 3 menggunakan Microsoft Office Excel. Tujuan dari pembuatan kanban ini adalah untuk memudahkan *man power* di lini CNC 3 saat melakukan aktivitas 5R.



Gambar 2.10 : Kanban 5R

### 2.2.11 Membuat *Checksheet* 5R

Dalam Proyek TPM ini, penulis ditugaskan untuk membuat lembar periksa dari aktivitas 5R pada Lini CNC 3 menggunakan Microsoft Office Excel. Tujuan dari pembuatan *checksheet* ini adalah untuk mengetahui apakah aktivitas 5R sudah dilakukan atau belum oleh *man power* di Lini CNC 3. Kemudian, data dari *checksheet* nantinya akan diperiksa sesuai dengan kondisi aktualnya.



### 2.2.13 Membuat *Checksheet Preventive Maintenance*

Dalam Proyek TPM ini, penulis ditugaskan untuk membuat lembar periksa dari *schedule Preventive Maintenance* pada Lini CNC 3 menggunakan Microsoft Office Excel. Tujuan dari pembuatan *checksheet* ini adalah untuk mengetahui apakah *schedule Preventive Maintenance* sudah dilakukan atau belum oleh *man power* di Lini CNC 3. Kemudian, data dari *checksheet* nantinya akan diperiksa sesuai dengan kondisi aktualnya.

|    |  |   |   |                  |                  |   |  |
|----|--|---|---|------------------|------------------|---|--|
| 1  |  PT. PAVOAKINA<br>Industri Manufaktur<br>MAINTENANCE DEPT<br>PAVO GROUP PAVOAKINA CAR WHEEL PLANT |   | <b>CHECK SHEET PM 3 BULANAN<br/>CNC 3 MACHINING</b> |                  |                  | No. Form : QF.01.QMS.02.06<br>Pemilik Doc : MAINTENANCE DEPT<br>No Doc :                  |  |
| 2  |  |   |   |                  |                  | Revision Issue Date : 04 OKTOBER 2022   |  |
| 3  |  |   |   |                  |                  | Revision Number : 0   |  |
| 4  |  |   |   |                  |                  | Process Owner : Rolis S<br>Checked : Bogas<br>Approved : Wayo S<br>Approved : Lestiyorini |  |
| 5  |  |   |   |                  |                  | Tanggal :   |  |
| 6  | CELL :   | Special Characteristic :<br> |   | LUBRICATION UNIT |                  | DURASI (menit)  |  |
| 7  | MESIN :  |   |   |                  |                  | Tanggal :   |  |
| 8  |  |   |   |                  |                  | AKTUAL GANTI PART KET. AFTER PM   |  |
| 9  |  |   |   |                  |                  | AKTUAL GANTI PART KET. AFTER PM   |  |
| 10 | NO   | ITEM CHECK  | POINT CHECK   | METHODE          | STANDAR          | Tanggal :   |  |
| 11 |  |   |   |                  |                  | AKTUAL GANTI PART KET. AFTER PM   |  |
| 12 | 1  |   | Pressure pompa                                      | Periksa          | 11 - 15 Bar      | Tanggal :   |  |
| 13 | 2  |   | Level oli   | Periksa          | Antara min - max | AKTUAL GANTI PART KET. AFTER PM   |  |
| 14 | 3  | LUBRICATION UNIT  | Body tangki   | Bersihkan        | Bersih           | Tanggal :   |  |
| 15 | 4  |   | Oil pan   | Bersihkan        | Bersih           | AKTUAL GANTI PART KET. AFTER PM   |  |
| 16 | 5  |   | Tutup tangki  | Periksa          | Rapat            | Tanggal :   |  |
| 17 |  |   |   |                  |                  | AKTUAL GANTI PART KET. AFTER PM   |  |
| 18 |  |   |   |                  |                  | Tanggal :   |  |
| 19 |  |   |   |                  |                  | AKTUAL GANTI PART KET. AFTER PM   |  |
| 20 |  |   |   |                  |                  | Tanggal :   |  |
| 21 |  |   |   |                  |                  | AKTUAL GANTI PART KET. AFTER PM   |  |

Gambar 2.13 : Checksheet Preventive Maintenance

### 2.2.14 Membuat *Kanban Preventive Maintenance*

Dalam proyek TPM kali ini, penulis ditugaskan untuk membuat *Kanban Preventive Maintenance* di lini CNC 3 menggunakan Microsoft Office Excel. Tujuan dari pembuatan *kanban* ini adalah untuk memudahkan *man power* di lini CNC 3 saat melakukan *Preventives Maintenance*.



Gambar 2.14 : Kanban Preventive Maintenance

### BAB III PENUTUP



### **3.1 Kesimpulan**

Setelah pelaksanaan praktik 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 proses menangani konsumen di tempat industri dan peralatan serta mesin-mesin yang digunakan.

Dengan pelaksanaan praktik kerja lapangan ini penulis dilatih untuk mandiri dalam bekerja serta menjadi seseorang yang profesional. Selain itu juga praktik ini memberikan pengalaman yang belum pernah penulis rasakan sebelumnya, sehingga pengalaman ini dapat dijadikan sebagai pembelajaran untuk masa yang akan datang.

### **3.2 Saran**

Selama melakukan kegiatan Praktik 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 kedepannya. Berikut adalah saran-saran yang dapat penulis rangkum dalam kegiatan PKL ini :

#### **3.2.1 Saran untuk perusahaan :**

- Tingkatkan komunikasi yang baik agar terciptanya kerjasama yang



baik.

- Terus tingkatkan kerja sama dan solidaritas antar karyawan yang sudah terbangun dengan baik.
- Terus tingkatkan kedisiplinan pada karyawan agar mencapai produktivitas yang maksimal.
- Kepada staf-staf agar tidak perlu sungkan terhadap anak PKL, usahakan berikan tugas atau pekerjaan asalkan dengan bimbingan terlebih dahulu sebelum tugas dilaksanakan, agar hasilnya menjadi efektif dan efisien.

### **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 mendapat 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 agar dapat kembali menerima program PKL dari Polman Babel di tahun selanjutnya.
- Mahasiswa diharapkan mempersiapkan dirinya untuk mengikuti kegiatan PKL.
- Mahasiswa diharapkan mengerjakan tugas yang berikan dengan



baik dan penuh rasa tanggung jawab serta menaati peraturan yang telah ditentukan.

- Mahasiswa diharapkan bisa berkomunikasi dengan baik agar terciptanya suasana keakraban atau kebersamaan di tempat PKL.



# LAMPIRAN 1

## Laporan mingguan PKL

### LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Akbar Putra

Minggu ke: 1

Tanggal: 29 Agustus s.d. 2 September

Tahun : 2022

| HARI   | KEGIATAN / PEKERJAAN   | WAKTU          |                |
|--------|--|----------------|----------------|
|        |  | Mulai          | Selesai        |
| SENIN  | Pengenalan lingkungan kerja perusahaan   | 07.15          | 11.55          |
|        | Istirahat  | 11.55          | 12.40          |
|        | Mengambil data Cycle Time Leak Test Valve Hole   | 12.40          | 13.30          |
|        | Memindahkan data Cycle Time ke salinan kertas  | 13.30          | 14.30          |
|        | Mengambil data Cycle Time Quality Control 1 dan memindahkan data Cycle Time ke salinan kertas                        | 14.30          | 16.15          |
| SELASA | Senam Pagi   | 07.15          | 07.30          |
|        | Memasukan data yang telah di salin ke kertas ke Microsoft Excel  | 07.30          | 08.30          |
|        | Mengambil data waktu pada saat Dandori pada mesin pembuat velg   | 08.30          | 11.55          |
|        | Istirahat  | 11.55          | 12.40          |
|        | Mengambil data Cycle Time dan Quality Control 1<br>Memasukkan data Cycle Time dan Quality Control ke Microsoft Excel | 12.40<br>14.30 | 14.30<br>16.15 |
| RABU   | Senam Pagi   | 07.15          | 7.30           |
|        | Mengambil data Cycle Time Quality Control 1  | 07.30          | 09.00          |
|        | Memasukkan data Cycle Time ke Microsoft Excel  | 09.00          | 10.00          |
|        | Mengamati proses produksi dan menghitung waktu Dandori   | 10.00          | 11.55          |
|        | Istirahat<br>Mengambil data Cycle Time Quality Control 1 Rim Type D8R dan memasukkan ke Ms. Excel                    | 11.55<br>12.40 | 12.40<br>16.15 |
| KAMIS  | Senam Pagi   | 07.15          | 07.30          |
|        | Menghitung Cycle Time Quality Control selama 1 shift kerja   | 07.30          | 11.55          |
|        | Istirahat  | 11.55          | 12.40          |
|        | Melanutkan mengitung Cycle Time Quality Control 1 selama 1 shift kerja   | 12.40          | 16.15          |
| JUM'AT | Senam Pagi   | 07.15          | 07.30          |
|        | Menyalin data Cycle Time Quality Control 1 kemarin ke Microsoft Excel  | 07.30          | 11.45          |
|        | Istirahat  | 11.45          | 12.45          |
|        | Melanjutkan menyalin data Cycle Time Quality Control 1 kemarin ke Microsoft Excel                                    | 12.45          | 16.30          |
| SABTU  |  |                |                |
|        |  |                |                |
|        |  |                |                |
|        |  |                |                |

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

Catatan Pembimbing :

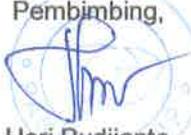
.....

.....

.....

.....

.....

Pembimbing,  
  
 Heri Pudjianto



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Akbar Putra

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 tentang lingkungan kerja perusahaan   | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Melihat kondisi mesin CNC dan pengenalan sistem hidrolik dan pneumatik di mesin CNC                            | 12.40 | 14.00   |
|        | Membuat SOP Autonomous Maintenance mesin CNC   | 14.00 | 16.15   |
| SELASA | Senam pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Melanjutkan membuat SOP Autonomous Maintenance mesin CNC   | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Melakukan Genba ke mesin CNC   | 12.40 | 13.30   |
|        | Melanjutkan membuat SOP Autonomous Maintenance mesin CNC   | 13.30 | 16.15   |
| RABU   | Senam pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Membuat dan menempelkan stiker level indikator oli pada Cooling Spindle dan Hydraulic Power Unit mesin CNC     | 07.30 | 08.30   |
|        | Melanjutkan membuat SOP Autonomous Maintenance mesin CNC   | 08.30 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan membuat SOP Autonomous Maintenance mesin CNC   | 12.40 | 16.15   |
| KAMIS  | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Melanjutkan membuat SOP Autonomous Maintenance mesin CNC   | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan membuat SOP Autonomous Maintenance mesin CNC   | 12.40 | 16.15   |
| JUM'AT | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Melanjutkan membuat SOP Autonomous Maintenance mesin CNC   | 07.30 | 11.45   |
|        | Istirahat  | 11.45 | 12.45   |
|        | Melakukan Genba 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                        | 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 : Akbar Putra

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 Kanban Number Registration di Microsoft Office Excel                   | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan membuat Kanban Number Registration di Microsoft Office Excel       | 12.40 | 16.15   |
| SELASA | Senam pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Melanjutkan membuat kartu Kanban Number Registration di Microsoft Office Excel | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Melakukan gema ke mesin CNC 3 Cell 3   | 12.40 | 14.00   |
| RABU   | Melanjutkan membuat kartu Kanban Number Registration di Microsoft Office Excel | 14.00 | 16.15   |
|        | Senam pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Melanjutkan membuat kartu Kanban Number Registration di Microsoft Office Excel | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
| KAMIS  | Melanjutkan membuat kartu Kanban Number Registration 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 Pudjianto

**LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN**
**Nama : Akbar Putra**
**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 Kanban Number Registration di Microsoft Office Excel  | 07.30          | 11.55          |
|        | Istirahat   | 11.55          | 12.40          |
|        | Melakukan gamba ke conveyor input, washing, dan output di cell 2  | 12.40          | 14.00          |
|        | Melanjutkan membuat Kanban Number Registration di Microsoft Office Excel  | 14.00          | 16.15          |
| SELASA | Senam Pagi  | 07.15          | 07.30          |
|        | Melanjutkan membuat Kanban Number Registration di Microsoft Office Excel  | 07.30          | 11.55          |
|        | Istirahat   | 11.55          | 12.40          |
|        | Melanjutkan membuat kartu Kanban Number Registration di Microsoft Office Excel                                  | 12.40          | 16.15          |
| RABU   | Senam Pagi  | 07.15          | 07.30          |
|        | Melanjutkan membuat Kanban Number Registration di Microsoft Office Excel  | 07.30          | 11.00          |
|        | Mengeprint kanban yang sudah selesai dibuat   | 11.00          | 11.55          |
|        | Istirahat   | 11.55          | 12.40          |
|        | Menggunting kanban yang sudah di print<br>Membuat list job description conveyor                                 | 12.40<br>15.30 | 15.30<br>16.15 |
| KAMIS  | Senam Pagi  | 07.15          | 07.30          |
|        | Melanjutkan membuat job description conveyor  | 07.30          | 10.30          |
|        | Membuat schedule Autonomous Maintenance lini CNC 3  | 10.30          | 11.55          |
|        | Istirahat   | 11.55          | 12.40          |
|        | Melanjutkan membuat schedule Autonomous Maintenance lini CNC 3<br>Mendiskusikan schedule Autonomous Maintenance | 12.40<br>14.30 | 14.30<br>16.15 |
| JUM'AT | Senam Pagi  | 07.15          | 07.30          |
|        | Melanjutkan membuat schedule Autonomous Maintenance lini CNC 3  | 07.30          | 11.45          |
|        | Istirahat   | 11.45          | 12.45          |
|        | Melanjutkan membuat schedule Autonomous Maintenance lini CNC 3  | 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 : Akbar Putra

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   |
|        | Merubah atau membuat kembali kanban seperti kanban sebelumnya              | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan merubah atau membuat kembali kanban                            | 12.40 | 16.15   |
| SELASA | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Melanjutkan merubah atau membuat kembali kanban                            | 07.30 | 10.00   |
|        | Membuat SOP PM mesin CNC   | 10.00 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan membuat SOP PM mesin CNC                                       | 12.40 | 16.15   |
| RABU   | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Melanjutkan membuat SOP PM mesin CNC                                       | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Membuat tulisan dan box kanban yang akan ditempel di papan TPM             | 12.40 | 16.15   |
| KAMIS  | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Melanjutkan membuat tulisan dan box kanban yang akan ditempel di papan TPM | 07.30 | 09.00   |
|        | Menempelkan box kanban ke papan TPM  | 09.00 | 10.00   |
|        | Melanjutkan membuat SOP PM mesin CNC                                       | 10.00 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
| JUMAT  | Membuat initial cleaning mesin CNC   | 12.40 | 16.15   |
|        | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Melanjutkan membuat initial cleaning mesin CNC                             | 07.30 | 11.45   |
|        | Istirahat  | 11.45 | 12.45   |
| SABTU  | Melanjutkan membuat SOP PM mesin CNC                                       | 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 : Akbar Putra

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   |
|        | Melanjutkan membuat SOP PM mesin CNC                                   | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan membuat SOP PM mesin CNC                                   | 12.40 | 16.15   |
| SELASA | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Membuat daftar DTE mesin CNC3 lini 1-6                                 | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan membuat daftar DTE mesin CNC3 lini 1-6                     | 12.40 | 16.15   |
| RABU   | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Membuat daftar parato kurang diatas 15 menit mesin CNC lini 1 - 6      | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan membuat daftar parato diatas 15 menit mesin CNC lini 1 - 6 | 12.40 | 16.15   |
| KAMIS  | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Melanjutkan membuat daftar parato diatas 15 menit mesin CNC lini 1 - 6 | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan membuat daftar parato diatas 15 menit mesin CNC lini 1 - 6 | 12.40 | 16.15   |
| JUM'AT | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Melanjutkan membuat daftar parato diatas 15 menit mesin CNC lini 1 - 6 | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.45 | 12.45   |
|        | Melanjutkan membuat daftar parato diatas 15 menit mesin CNC lini 1 - 6 | 12.45 | 16.30   |
| SABTU  |  |       |         |
|        |  |       |         |
|        |  |       |         |
|        |  |       |         |

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

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

Pembimbing  
  
 Heri Pudianto





LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Akbar Putra

Minggu ke: 7

Tanggal: 9 Oktober s.d. 13 Oktober

Tahun : 2022

| HARI   | KEGIATAN / PEKERJAAN  | WAKTU |         |
|--------|---|-------|---------|
|        |   | Mulai | Selesai |
| MINGGU | Melakukan initial cleaning bagian dalam mesin CNC3 CELL 3                           | 08.00 | 11.55   |
|        | Istirahat   | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan melakukan initial cleaning bagian dalam mesin CNC3 CELL 3               | 12.40 | 15.30   |
| SENIN  | Senam Pagi  | 07.15 | 07.30   |
|        | Membuat layout mesin CNC3 dan daftar temuan abnormality lini CNC3 CELL 3            | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat   | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan membuat layout mesin CNC dan daftar temuan abnormality lini CNC3 CELL 3 | 12.40 | 16.15   |
| SELASA | Senam Pagi  | 07.15 | 07.30   |
|        | Mendiskusikan tentang daftar pareto DTE   | 07.30 | 10.00   |
|        | Membuat SOP DTE   | 10.00 | 11.55   |
|        | Istirahat   | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan membuat SOP DTE   | 12.40 | 16.15   |
| RABU   | Senam Pagi  | 07.15 | 07.30   |
|        | Melanjutkan membuat SOP DTE   | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat   | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan membuat SOP DTE   | 12.40 | 16.15   |
| KAMIS  | Senam Pagi  | 07.15 | 07.30   |
|        | Membuat daftar temuan gema TPM dan membuat daftar gambar abnormality                | 07.30 | 11.00   |
|        | Melakukan gema ke mesin CNC3 dari cell 1 sampai cell 3                              | 11.00 | 11.55   |
|        | Istirahat   | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan membuat SOP DTE   | 12.40 | 16.15   |
| JUMAT  |   |       |         |
|        |   |       |         |
|        |   |       |         |
|        |   |       |         |
|        |   |       |         |

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

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

Pembimbing,

  
Heri Pudjianto



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Akbar Putra

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   |
|        | Memperbaiki box kanban dan menempelkan kertas di papan TPM   | 07.30 | 10.00   |
|        | Merevisi jadwal AM dan mengirim file ke share mobil  | 10.00 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Membuat schedule weekly AM   | 12.40 | 16.15   |
| SELASA | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Mengisi foto abnormality beserta keterangannya ke tabel dan memasang kertas ke papan TPM             | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan mengisi foto abnormality beserta keterangannya ke tabel dan memasang kertas ke papan TPM | 12.40 | 16.15   |
| RABU   | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Melakukan gema ke mesin CNC untuk mencari abnormality yang lain                                      | 07.30 | 08.30   |
|        | Memasukkan foto yang didapat dari gema tadi ke tabel   | 08.30 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Mengeprint dan memotong tabel lalu menempelkan ke papan TPM  | 12.40 | 16.15   |
| KAMIS  | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Melanjutkan menempelkan kertas dan benang ke papan TPM   | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Membuat tabel summary dari kertas kertas yang telah dipasang   | 12.40 | 16.15   |
| JUM'AT | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Bersidkusi dengan pembimbing mengenai project TPM  | 07.30 | 09.00   |
|        | Membuat schedule AM yang baru  | 09.00 | 11.45   |
|        | Istirahat  | 11.45 | 12.45   |
|        | Melanjutkan membuat schedule AM yang baru  | 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 : Akbar Putra

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 schedule AM yang baru                            | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan membuat schedule AM yang baru                            | 12.40 | 16.15   |
| SELASA | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Melanjutkan membuat schedule AM yang baru                            | 07.30 | 09.30   |
|        | Melakukan gema ke mesin CNC  | 09.30 | 10.30   |
|        | Melanjutkan membuat schedule AM                                      | 10.30 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan membuat schedule AM yang baru                            | 12.40 | 16.15   |
| RABU   | Melanjutkan membuat schedule AM yang baru                            | 07.15 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan membuat schedule AM yang baru                            | 12.40 | 16.15   |
| KAMIS  | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Melanjutkan membuat schedule AM yang baru                            | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan membuat schedule AM yang baru                            | 12.40 | 16.15   |
| JUM'AT | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Melanjutkan membuat schedule AM yang baru                            | 07.30 | 11.00   |
|        | Rapat bersama membahas tentang project TPM                           | 11.00 | 11.45   |
|        | Istirahat  | 11.45 | 12.45   |
|        | Mengeprint kembali kertas abnormality lalu dibagikan ke orang di TPM | 12.45 | 14.30   |
|        | Membantu merapikan lay out meja kerja di ruang Mezzanine.            | 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 : Akbar Putra

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 check sheet follow up temuan initial cleaning                 | 07.30 | 11.55   |
|   | Istirahat   | 11.55 | 12.40   |
|   | Melanjutkan membuat check sheet follow up temuan initial cleaning     | 12.40 | 16.15   |
| SELASA  | Senam Pagi  | 07.15 | 07.30   |
|   | Membuat kanban yang baru sesuai dengan schedule yang baru             | 07.30 | 11.55   |
|   | Istirahat   | 11.55 | 12.40   |
|   | Melakukan gema ke mesin CNC   | 12.40 | 15.00   |
| Melanjutkan membuat kanban yang baru sesuai dengan schedule yang baru | 15.00   | 16.15 |         |
| RABU  | Senam Pagi  | 07.15 | 07.30   |
|   | Melanjutkan membuat kanban yang baru sesuai dengan schedule yang baru | 07.30 | 11.55   |
|   | Istirahat   | 11.55 | 12.40   |
|   | Melanjutkan membuat kanban yang baru sesuai dengan schedule yang baru | 12.40 | 16.15   |
| KAMIS   | Senam Pagi  | 07.15 | 07.30   |
|   | Mengeprint dan melaminating kanban yang telah selesai dibuat          | 07.30 | 11.55   |
|   | Istirahat   | 11.55 | 12.40   |
|   | Gema bersama membahas tentang progress project TPM                    | 12.40 | 16.15   |
| JUM'AT  | Senam Pagi  | 07.15 | 07.30   |
|   | Melakukan gema untuk mencari abnormality di mesin casting             | 07.30 | 09.30   |
|   | Membuat rekapan data abnormality mesin casting                        | 09.30 | 11.45   |
|   | Istirahat   | 11.45 | 12.45   |
|   | Melakukan rpt bersama membahas project TPM                            | 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 : Akbar Putra**
**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 kanban yang baru  | 07.30 | 10.00   |
|        | Membuat uraian aktivitas TPM di CNC 3 Cell 3 beserta gambar lay out nya                   | 10.00 | 11.55   |
|        | Istirahat   | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan membuat uraian aktivitas TPM di CNC 3 Cell 3 beserta gambar lay out nya       | 12.40 | 16.15   |
| SELASA | Senam Pagi  | 07.15 | 07.30   |
|        | Melanjutkan membuat kanban yang baru  | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat   | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan membuat kanban yang baru  | 12.40 | 16.15   |
|        |   |       |         |
| RABU   | Senam Pagi  | 07.15 | 07.30   |
|        | Merevisi jadwal sesuai dengan kanban baru yang telah dibuat                               | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat   | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan merevisi, mengeprint jadwal, dan menempelkan ke papan TPM                     | 12.40 | 16.15   |
|        |   |       |         |
| KAMIS  | Senam Pagi  | 07.15 | 07.30   |
|        | Melakukan sosialisasi mengenai uraian aktivitas TPM di CNC 3 Cell 3 kepada man power      | 07.30 | 08.00   |
|        | Mengoreksi uraian aktivitas TPM di mesin CNC 3 Cell 3                                     | 08.00 | 11.55   |
|        | Istirahat   | 11.55 | 12.40   |
|        | Membuat layout CNC 3 Cell 3   | 12.40 | 16.15   |
| JUM'AT | Senam Pagi  | 07.15 | 07.30   |
|        | Melakukan gamba ke mesin CNC 3 Cell 3 untuk melihat perubahan setelah sosialisasi kemarin | 07.30 | 08.00   |
|        | Melanjutkan membuat layout CNC 3 Cell 3   | 08.00 | 11.45   |
|        | Istirahat   | 11.45 | 12.45   |
|        | Melanjutkan membuat layout CNC 3 Cell 3   | 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 : Akbar Putra

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   |
|        | Melakukan gema ke mesin CNC 3 Cell 3 dan memberikan sosialisasi ke leader CNC 3  | 07.30 | 09.00   |
|        | Merevisi standar 3R sesuai dengan keadaan aktual   | 09.00 | 10.30   |
|        | Mengambil foto abnormality di mesin casting  | 10.30 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Memasukkan foto abnormality mesin casting ke share mobil dan merevisi jadwal AM harian   | 12.40 | 16.15   |
| SELASA | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Mengecek kembali foto foto abnormality di mesin casting  | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Melakukan gema ke mesin CNC 3 Cell 3 untuk melihat progress dari sosialisasi kemarin   | 12.40 | 16.15   |
| RABU   | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Memastikan hal-hal yang bisa dilakukan operator dalam melakukan Preventive Maintenance   | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan memastikan hal-hal yang bisa dilakukan operator dalam melakukan Preventive Maintenance                             | 12.40 | 16.15   |
| KAMIS  | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Melanjutkan memastikan hal-hal yang bisa dilakukan operator dalam melakukan Preventive Maintenance dan membuat daftar tabelnya | 07.30 | 10.00   |
|        | Melakukan gema ke mesin CNC 3 Cell 3 untuk mengecek abnormality setiap mesin   | 10.00 | 11.00   |
|        | Membuat standar 3R untuk bagian conveyor unloading, hidrolik, dan lubrikasi  | 11.00 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan membuat standar 3R untuk bagian conveyor unloading, hidrolik, dan lubrikasi  | 12.40 | 16.15   |
| JUM'AT | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Melakukan gema bersama ke lini CNC 3 Cell 3 dan ikut membantu dalam perbaikan mesin CNC doosan                                 | 07.30 | 11.45   |
|        | Istirahat  | 11.45 | 12.45   |
|        | Melanjutkan membantu dalam perbaikan mesin CNC doosan  | 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 : Akbar Putra

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 dan merapikan area papan TPM  | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan membersihkan dan merapikan area papan TPM                                | 12.40 | 16.15   |
| SELASA | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Melakukan gamba ke mesin CNC Cell 3  | 07.30 | 09.00   |
|        | Membuat finding patrol 5R grup merah dan grup putih                                  | 09.00 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Membuat schedule perbaikan 5R grup merah dan grup putih                              | 12.40 | 16.15   |
| RABU   | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Mengeprint finding patrol 5R dan schedule perbaikan 5R lalu menempelkan ke papan TPM | 07.30 | 08.00   |
|        | Membuat kaizen 5R  | 08.00 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan membuat kaizen 5R lalu mengeprint dan menempelkan ke papan TPM           | 12.40 | 16.15   |
| KAMIS  | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Membuat check sheet 3R   | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Membuat rule 5R  | 12.40 | 16.15   |
| JUM'AT | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Merevisi check sheet 3R  | 07.30 | 09.00   |
|        | Membuat grafik kriteria penilaian 5R   | 09.00 | 11.00   |
|        | Membuat tulisan untuk ditempel di papan TPM  | 11.00 | 11.45   |
|        | Istirahat  | 11.45 | 12.45   |
|        | Melanjutkan membuat grafik kriteria penilaian 5R                                     | 12.45 | 16.15   |
| SABTU  |  |       |         |
|        |  |       |         |
|        |  |       |         |
|        |  |       |         |

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

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

Pembimbing



Heri Pudjianto





LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Akbar Putra

Minggu ke: 14

Tanggal: 28 Agustus s.d. 2 Desember

Tahun : 2022

| HARI   | KEGIATAN / PEKERJAAN  | WAKTU |         |
|--------|---|-------|---------|
|        |   | Mulai | Selesai |
| SENIN  | Senam Pagi  | 07.15 | 07.30   |
|        | Membersihkan area papan TPM   | 07.30 | 08.00   |
|        | Membuat layout untuk menentukan bagian critical, butuh perhatian khusus, dan normal             | 08.00 | 11.55   |
|        | Istirahat   | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan membuat layout untuk menentukan bagian critical, butuh perhatian khusus, dan normal | 12.40 | 16.15   |
| SELASA | Senam Pagi  | 07.15 | 07.30   |
|        | Memasang skotlet papa papan DMP   | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat   | 11.55 | 12.40   |
|        | Membersihkan box kanban lalu menempelkan di papan DMP   | 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   |
|        | Mengukur dan membuat tulisan sesuai dengan ukuran di papan DMP                                  | 07.30 | 08.30   |
|        | Mengeprint dan menempelkan tulisan yang telah selesai dibuat di papan DMP                       | 08.30 | 11.55   |
|        | Istirahat   | 11.55 | 12.40   |
|        | Membuat, mengeprint, dan memotong kanban yang telah selesai dibuat                              | 12.40 | 16.15   |
| JUM'AT | Senam Pagi  | 07.15 | 07.30   |
|        | Melanjutkan memotong kanban   | 07.30 | 11.45   |
|        | Istirahat   | 11.45 | 12.45   |
|        | Melaminating kanban yang telah selesai di potong dan memasang skotlet pada kanban.              | 12.45 | 16.30   |
|        |   |       |         |
| SABTU  |   |       |         |
|        |   |       |         |
|        |   |       |         |
|        |   |       |         |
|        |   |       |         |

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

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

Pembimbing



Heri Pudianto



## LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Akbar Putra

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          |
|        | Melanjutkan memasang skotlet pada kanban  | 07.30          | 11.55          |
|        | Istirahat   | 11.55          | 12.40          |
|        | Memasang tanda pada setiap kanban untuk membedakan tiap cell nya  | 12.40          | 14.30          |
|        | Membuat, mengeprint, dan melaminating kanban PM   | 14.30          | 16.15          |
| SELASA | Senam Pagi  | 07.15          | 07.30          |
|        | Merevisi grafik monitoring implementasi kesesuaian AM vs Schedule   | 07.30          | 10.00          |
|        | Melakukan gema untuk menambah jadwal PM   | 10.00          | 11.55          |
|        | Istirahat   | 11.55          | 12.40          |
|        | Merevisi jadwal PM agar sesuai dengan kanban<br>Membuat check sheet PM sesuai dengan kanban                                 | 12.40<br>14.30 | 14.30<br>16.15 |
| RABU   | Senam Pagi  | 07.15          | 07.30          |
|        | Melanjutkan membuat check sheet PM sesuai dengan kanban   | 07.30          | 11.55          |
|        | Istirahat   | 11.55          | 12.40          |
|        | Memasang skotlet pada kanban sebelumnya untuk membedakan antara setiap man power  | 12.40          | 16.15          |
| KAMIS  | Senam Pagi  | 07.15          | 07.30          |
|        | Melanjutkan membuat check sheet PM sesuai dengan kanban dan merevisi layout 5R  | 07.30          | 10.00          |
|        | Melakukan meeting bersama komite TPM  | 10.00          | 11.55          |
|        | Istirahat   | 11.55          | 12.40          |
|        | Melanjutkan merevisi layout 5R  | 12.40          | 16.15          |
| JUM'AT | Senam Pagi  | 07.15          | 07.30          |
|        | Melanjutkan merevisi layout 5R  | 07.30          | 09.30          |
|        | Membuat tanda untuk level oli lalu di print dan di laminating   | 09.30          | 11.45          |
|        | Istirahat   | 11.45          | 12.45          |
|        | Melakukan gema bersama bu dian untuk melihat progress dari project TPM<br>Membuat penomoran lalu di print dan di laminating | 12.45<br>15.00 | 15.00<br>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 : Akbar Putra

Minggu ke: 16

Tanggal: 11 Desember s.d. 16 Desember

Tahun : 2022

| HARI   | KEGIATAN / PEKERJAAN   | WAKTU |         |
|--------|--|-------|---------|
|        |  | Mulai | Selesai |
| MINGGU | Melakukan gema ke lini CNC 3 untuk mencari abnormality cell 1, 2, 3, dan 4           | 07.30 | 11.00   |
|        | Memindahkan data yang telah di dapat pada saat gema ke tabel temuan gema             | 11.00 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan memindahkan data yang telah di dapat pada saat gema ke tabel temuan gema | 12.40 | 15.30   |
| SENIN  | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Melanjutkan memotong nomor nomor untuk kanban PM                                     | 07.30 | 11.00   |
|        | Melaminating nomor nomor untuk kanban PM   | 11.00 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Melubangi nomor nomor yang sudah di laminating                                       | 12.40 | 16.15   |
| SELASA | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Melakukan gema untuk melihat temuan gema   | 07.30 | 10.00   |
|        | Melakukan meeting bersama komite TPM membahas tentang temuan gema                    | 10.00 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Membuat, mengeprint, dan melaminating tulisan yang akan ditempel                     | 12.40 | 16.15   |
| RABU   | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Menempelkan tulisan tulisan yang telah dibuat untuk ditempel ke lini CNC 3           | 07.30 | 09.30   |
|        | Membuat kanban AM tambahan dan kanban PM mingguan                                    | 09.30 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Membahas tentang layout 5R bersama pak heri  | 12.40 | 16.15   |
| KAMIS  | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Mengeprint dan melaminating kanban AM dan kanban PM                                  | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat  | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan menempelkan skotlet pada kanban AM                                       | 12.40 | 16.15   |
| JUMAT  | Senam Pagi   | 07.15 | 07.30   |
|        | Melanjutkan menempelkan skotlet pada kanban AM                                       | 07.30 | 08.30   |
|        | Membuat box kanban 5R dan melaminating kanban 5R                                     | 08.30 | 11.45   |
|        | Istirahat  | 11.45 | 12.45   |
|        | Melanjutkan melaminating kanban 5R dan melakukan isitial cleaning                    | 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 : Akbar Putra

Minggu ke: 17

Tanggal: 20 Desember s.d. 23 Desember

Tahun : 2022

| HARI   | KEGIATAN / PEKERJAAN  | WAKTU |         |
|--------|---|-------|---------|
|        |   | Mulai | Selesai |
| SELASA | Senam Pagi  | 07.15 | 07.30   |
|        | Menempelkan skotlet pada kanban 5R                                  | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat   | 11.55 | 12.40   |
|        | Membuat flow kanban 5R dan membuat grafik monitoring bulan November | 12.40 | 16.15   |
| RABU   | Senam Pagi  | 07.15 | 07.30   |
|        | Merevisi schedule PM bulanan dan schedule PM tahunan                | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat   | 11.55 | 12.40   |
|        | Melanjutkan merevisi schedule PM bulanan dan schedule PM tahunan    | 12.40 | 16.15   |
| KAMIS  | Senam Pagi  | 07.15 | 07.30   |
|        | Membuat tulisan yang akan di tempel di box kanban                   | 07.30 | 08.30   |
|        | Memotong sisi ujung samping box kanban                              | 08.30 | 11.55   |
|        | Istirahat   | 11.55 | 12.40   |
|        | Melakukan gema untuk membuat kanban PM lini CNC 3                   | 12.40 | 16.15   |
| JUM'AT | Senam Pagi  | 07.15 | 07.30   |
|        | Melanjutkan membuat kanban PM lini CNC 3                            | 07.30 | 11.00   |
|        | Mengeprint dan melaminating kanban PM lini CNC 3                    | 11.00 | 11.45   |
|        | Istirahat   | 11.45 | 12.45   |
|        | Melanjutkan melaminating kanban PM lini CNC 3                       | 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 : Akbar Putra

Minggu ke: 18

Tanggal: 26 Desember s.d. 30 Desember

Tahun : 2022

| HARI   | KEGIATAN / PEKERJAAN  | WAKTU |         |
|--------|---|-------|---------|
|        |   | Mulai | Selesai |
| SENIN  | Senam Pagi  | 07.15 | 07.30   |
|        | Mengeprint, memotong, dan melaminating kanban PM untuk bulan januari        | 07.30 | 10.00   |
|        | Memisahkan semua file yang telah dibuat ke dalam beberapa folder            | 10.00 | 11.55   |
|        | Istirahat   | 11.55 | 12.40   |
|        | Membuat kanban PM untuk bulan februari                                      | 12.40 | 16.15   |
| SELASA | Senam Pagi  | 07.15 | 07.30   |
|        | Melanjutkan membuat kanban PM untuk bulan februari                          | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat   | 11.55 | 12.40   |
|        | Mengeprint, memotong, dan melaminating kanban PM bulan februari             | 12.40 | 16.15   |
| RABU   | Senam Pagi  | 07.15 | 07.30   |
|        | Melanjutkan mengeprint, memotong, dan melaminating kanban PM bulan februari | 07.30 | 11.55   |
|        | Istirahat   | 11.55 | 12.40   |
|        | Membuat check sheet PM  | 12.40 | 16.15   |
| KAMIS  | Senam Pagi  | 07.15 | 07.30   |
|        | Membersihkan sekitaran area TPM   | 07.30 | 08.00   |
|        | Membuat Resume Problem PM dan tulisan yang akan di tempel dipapan TPM       | 08.00 | 09.00   |
|        | Melanjutkan membuat check sheet PM  | 09.00 | 11.55   |
|        | Istirahat   | 11.55 | 12.40   |
| JUM'AT | Melanjutkan membuat check sheet PM  | 12.40 | 16.15   |
|        | CUTI BERSAMA  |       |         |
| SABTU  |   |       |         |
|        |   |       |         |
|        |   |       |         |
|        |   |       |         |

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

Catatan Pembimbing :

.....  
 .....  
 .....  
 .....

.....  
 .....  
  
 Pembimbing,  
 Heri Pudjianto



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Akbar Putra

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          |
|        | Membantu pak almas untuk menjelaskan tentang flow proses pelek kepada karyawan baru                    | 07.30          | 09.30          |
|        | Mengambil foto foto dari lini CNC yang baru selesai di cat   | 09.30          | 11.55          |
|        | Istirahat  | 11.55          | 12.40          |
|        | Membuat check sheet AM dan 5R untuk bulan januari  | 12.40          | 16.15          |
| SELASA | Senam Pagi   | 07.15          | 07.30          |
|        | Melanjutkan mengeprint check sheet AM dan 5R untuk bulan januari dan seterusnya                        | 07.30          | 10.00          |
|        | Melaminating da memotong nomor penomoran kanban PM   | 10.00          | 11.55          |
|        | Istirahat  | 11.55          | 12.40          |
|        | Melakukan sosialisasi kanban PM kepada man power<br>Mengeprint tulisan yang akan ditempel ke papan TPM | 12.40<br>14.30 | 14.30<br>16.15 |
| RABU   | Senam Pagi   | 07.15          | 07.30          |
|        | Memasang nomor penomoran pada mesin yang ada di lini CNC 3   | 07.30          | 11.55          |
|        | Istirahat  | 11.55          | 12.40          |
|        | Melanjutkan memasang nomor penomoran pada mesin yang ada di lini CNC 3                                 | 12.40          | 16.15          |
| KAMIS  | Senam Pagi   | 07.15          | 07.30          |
|        | Membuat SOP PM   | 07.30          | 11.55          |
|        | Istirahat  | 11.55          | 12.40          |
|        | Menyelesaikan urusan administrasi di PT. Pakoakuina Car Wheel  | 12.40          | 16.15          |
| JUM'AT |  |                |                |
|        |  |                |                |
|        |  |                |                |
|        |  |                |                |
|        |  |                |                |
| SABTU  |  |                |                |
|        |  |                |                |
|        |  |                |                |
|        |  |                |                |
|        |  |                |                |

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

Catatan Pembimbing :

.....  
 .....  
 .....  
 .....

Pembimbing  
  
 Heri Pudjianto



## LAMPIRAN 2

Form detail pekerjaan PKL

## FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 1

Hari: Senin-Jumat Tanggal: 29-2 September Tahun: 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS  | URAIAN PEKERJAAN  | GAMBAR  | KETERANGAN |
|----|---|---|---|------------|
| 1  | Mengambil data cycle time mesin Leak Test & Valve Hole              | Mengukur waktu proses mesin saat mengeluarkan output velg.  |    | Selesai    |
| 2  | Mengambil data cycle time Quality Control 1                         | Mengukur waktu yang dibutuhkan saat pemeriksaan velg.   |    | Selesai    |
| 3  | Memindahkan data cycle time mesin Roll Former dan Quality Control 2 | Memasukkan data cycle time ke Microsoft Office Excel  |   | Selesai    |
| 4  | Mengambil data waktu proses Dandori                                 | Mengukur waktu proses penggantian dies and mould untuk setiap pembuatan velg dengan jenis yang berbeda. |  | Selesai    |

Karawang, 3 September 2022

Mahasiswa,

Akbar Putra

## FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 2

Hari: Senin-Jumat

Tanggal: 5-9 September

Tahun: 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS                              | URAIAN PEKERJAAN  | GAMBAR  | KETERANGAN |
|----|---|---|---|------------|
| 1  | Melihat kondisi mesin CNC                         | Pengenalan 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              |    | 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              | Menulis list bagian mesin CNC yang akan dilakukan Cleaning, Tightening, dan Lubricating                             |  | Selesai    |

Karawang, 11 September 2022

Mahasiswa,

Akbar Putra

## FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 3

Hari: Senin-Rabu

Tanggal: 12 – 14 September

Tahun: 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS                      | URAIAN PEKERJAAN   | GAMBAR  | KETERANGAN |
|----|---|--|---|------------|
| 1  | Membuat kartu Kanban perawatan mesin CNC. | Membuat kartu Kanban Cleaning, Tightening, dan Lubricating pada mesin CNC di Microsoft Office Excel. |  | Selesai    |
| 2  | Melakukan gamba ke mesin CNC 3 Cell 3.    | Mengambil foto foto bagian mesin CNC Okuma untuk di jadikan kartu kanban.                            |  | Selesai    |

Karawang, 18 September 2022

Mahasiswa,

Akbar Putra

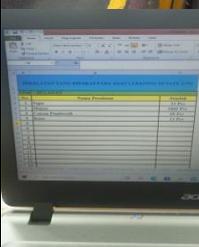
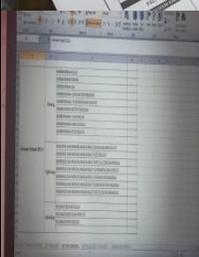
## FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 4

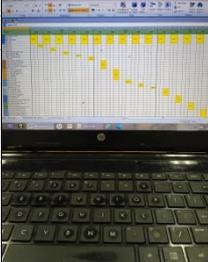
Hari: Senin-Jumat

Tanggal: 19-23 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 Genba 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 peralatan yang akan dipakai mesin CNC. | Membuat daftar peralatan yang akan dipakai di 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 Conveyor lini CNC di Microsoft Office Excel.         |  | Selesai.   |



| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS                            | URAIAN PEKERJAAN   | GAMBAR  | KETERANGAN |
|----|---|--|---|------------|
| 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, 25 September 2022

Mahasiswa,

Akbar Putra



## FORM PENILAIAN IINDUSTRI PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)

**Nama** : Akbar Putra  
**NIM** : 0012003  
**LokasiPKL** : PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang

| Skala Penilaian<br>Kriteria Objek Penilaian | Penilaian Prestasi Praktik Kerja Lapangan |    |   |    |   |   |   |
|---|---|----|---|----|---|---|---|
|   | A   | AB | B | BC | C | D | E |
| <b>I. Keterampilan</b>                      |   |    |   |    |   |   |   |
| 1. Keterampilan Teknis                      | ✓   |    |   |    |   |   |   |
| 2. Kualitas/Mutu Hasil Kerja                | ✓   |    |   |    |   |   |   |
| <b>II. Pengetahuan</b>                      |   |    |   |    |   |   |   |
| 1. Penguasaan/Pemahaman Tugas               | ✓   |    |   |    |   |   |   |
| 2. Kemampuan Memecahkan Masalah             | ✓   |    |   |    |   |   |   |
| <b>III. Sikap Kerja</b>                     |   |    |   |    |   |   |   |
| 1. Interaksi Sosial                         | ✓   |    |   |    |   |   |   |
| 2. Adaptasi Terhadap Sistem Kerja           | ✓   |    |   |    |   |   |   |
| 3. Keselamatan Kerja                        | ✓   |    |   |    |   |   |   |
| 4. Kerja Sama                               | ✓   |    |   |    |   |   |   |
| 5. Kedisiplinan Waktu                       | ✓   |    |   |    |   |   |   |
| 6. Ketaatan Terhadap Peraturan              | ✓   |    |   |    |   |   |   |
| <b>Keterangan Nilai mutu :</b>              |   |    |   |    |   |   |   |
| 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 :

- Berikan tanda centang (V) pada nilai yang sesuai
- Setelah ditanda tangani, distempel dengan cap perusahaan
- Hanya 1 lembar untuk 1 orang mahasiswa selama program berlangsung

Karawang, 5 Januari 2023

Pembimbing



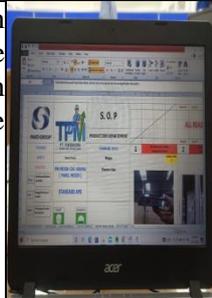
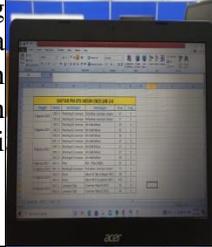
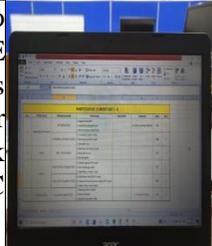
Heri Pudjianto

## FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 6

Hari: Senin-Jumat Tanggal: 3-7 Oktober

Tahun: 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS   | URAIAN PEKERJAAN   | GAMBAR  | KETERANGAN     |
|----|--|--|---|----------------|
| 1  | Membuat SOP PM mesin CNC OKUMA                               | Membuat SOP kegiatan Preventive Maintenance satu bulanan pada mesin CNC di Microsoft Office Excel.   |    | Selesai.       |
| 2  | 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.       |
| 3  | 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. |   | Belum selesai. |
| 4  | 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.       |
| 5  | Menggunting kartu Abnormality Tag lini CNC.                  | Menggunting kartu Abnormality Tag lini CNC yang sudah diprint sebelumnya di kertas A4 sesuai dengan ukuran.  |  | Selesai.       |

Karawang, 9 Oktober 2022

Mahasiswa,

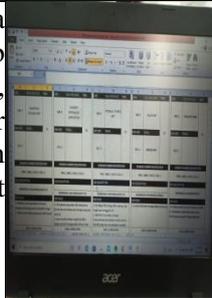
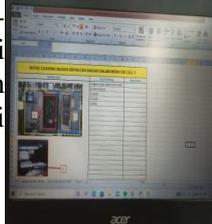
Akbar Putra

## FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 5

Hari: Senin-Jumat Tanggal: 26 – 30 September

Tahun: 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS   | URAIAN PEKERJAAN   | GAMBAR  | KETERANGAN   |
|----|--|--|---|--|
| 1  | Merubah dan memperbaiki 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 tulisan dan box kanban yang akan ditempel di papan TPM | Membuat nama hari, memotong bagian box Kanban, menyatukan dua bagian box Kanban, menempelkan tulisan ke box kanban lalu box kanban ditempel ke papan TPM             |   | Selesai.   |
| 4  | Membuat daftar Initial Cleaning bagian Mesin CNC di lini CNC.  | Membuat daftar bagian-bagian Mesin CNC di lini CNC yang akan dilakukan kegiatan Initial Cleaning di Microsoft Office Excel.  |  | Selesai  |

Karawang, 2 Oktober 2022

Mahasiswa,

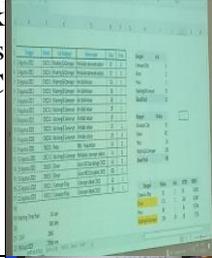
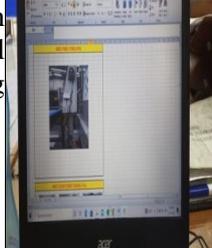
Akbar Putra

## FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 7

Hari: Minggu-Kamis Tanggal: 9-13 Oktober

Tahun: 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS   | URAIAN PEKERJAAN  | GAMBAR  | KETERANGAN |
|----|--|---|---|------------|
| 1  | Melakukan initial cleaning mesin CNC3 bagian dalam di cell 3             | Membersihkan bagian dalam dari mesin CNC3 di cell 3 dan bagian luar dari mesin CNC3 sampai benar benar bersih |    | Selesai    |
| 2  | Membuat layout mesin CNC3 dan daftar temuan abnormality lini CNC3 CELL 3 | Membuat tabel yang berisi nama kerusakan bagian-bagian mesin CNC beserta gambarnya di Microsoft Office Excel. |    | Selesai    |
| 3  | Berdiskusi dengan pembimbing perusahaan.                                 | Berdiskusi bersama Bapak Heri Pudjianto membahas hasil rekap DTE lini CNC pada Agustus.                       |   | Selesai    |
| 4  | Membuat daftar temuan gema TPM dan membuat daftar gambar abnormality     | Membuat daftar temuan gema TPM serta mengambil foto bagian bagian yang menjadi temuan                         |  | Selesai    |

Karawang, 16 Oktober 2022

Mahasiswa,

Akbar Putra

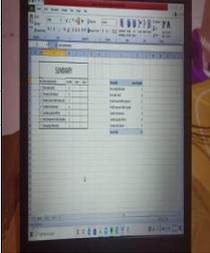
## FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 8

Hari: Senin-Jumat

Tanggal: 17-21 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  | 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.   |
| 4  | 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.   |
| 5  | Melaminating dan memotong kartu Kanban Autonomus Maintenance.      | Melaminating kartu Kanban Autonomus Maintenance yang sudah dipotong sebelumnya dan memotong kartu Kanban Autonomus Maintenance yang sudah dilaminating sesuai dengan ukuran.  |  | Selesai.   |



|   |  |   |   |          |
|---|--|---|---|----------|
| 6 | Membuat schedule Autonomous Maintenance yang baru. | Memindahkan data abnormality, kategori abnormality, dan foto abnormality pada lini CNC ke dalam bentuk kartu di Microsoft Office Excel. |  | Selesai. |
|---|--|---|---|----------|

Karawang, 23 Oktober 2022

Mahasiswa,

Akbar Putra

## FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 9

Hari: Senin-Jumat

Tanggal: 24-28 Oktober

Tahun: 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS                                      | URAIAN PEKERJAAN  | GAMBAR  | KETERANGAN |
|----|---|---|---|------------|
| 1  | Membuat schedule Autonomous Maintenance yang baru.        | Membuat jadwal/schedule Autonomous Maintenance yang baru pada lini CNC3 di Microsoft Office Excel.  |    | Selesai.   |
| 2  | 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.   |
| 3  | 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.   |
| 4  | Melakukan rapat bersama membahas project TPM.             | Melakukan rapat bersama dengan Bapak Heri, Bapak Widyo, Bapak Bagas, dan Bapak Ma'aruf membahas progres implementasi TPM pada lini CNC.                             |  | Selesai.   |

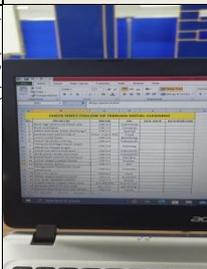
Karawang, 30 Oktober 2022

Mahasiswa,

Akbar Putra

## FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 10      Hari: Senin-Jumat    Tanggal: 31 Oktober-4 November Tahun: 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS   | URAIAN PEKERJAAN   | GAMBAR  | KETERANGAN |
|----|--|--|---|------------|
| 1  | Membuat check shet follow up temuan initial cleaning           | Membuat check sheet follow up temuan initial cleaning 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  | Gemba bersama membahas progress project 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. |
| 7 | Membuat, mengeprint, memotong dan melaminating kanban yang baru | Membuat kanban yang baru, kemudian mengeprint kanban, lalu memotong kanban, dan melaminating kanban                        |  | Selesai. |

Karawang, 6 November 2022

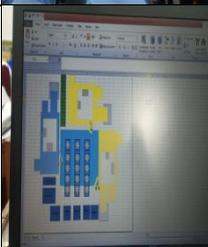
Mahasiswa,

Akbar Putra

## FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 11

Hari: Senin-Jumat Tanggal: 7-11 November Tahun: 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS   | URAIAN PEKERJAAN   | GAMBAR  | KETERANGAN |
|----|--|--|---|------------|
| 1  | Membuat kanban Autonomous Maintenance yang baru.                               | Membuat, melaminating dan memotong kartu Kanban Autonomous Maintenance yang baru.  |    | Selesai.   |
| 2  | Membuat uraian aktivitas TPM beserta foto layout di lini CNC 3 Cell 3          | Membuat daftar aktivitas TPM untuk semua man power yang ada di lini CNC 3 Cell 3 di Microsoft Excel.                                     |    | Selesai.   |
| 3  | Merevisi jadwal Autonomous Maintenance sesuai dengan kanban yang telah dibuat. | Merevisi/merubah jadwal Autonomous Maintenance sesuai dengan kanban baru yang telah dibuat di Microsoft Excel.                           |   | Selesai.   |
| 4  | Melakukan sosialisasi mengenai TPM di CNC 3 Cell 3 kepada man power.           | Memberikan arahan atau penjelasan kepada man power tentang konsep TPM dan penjelasan mengenai uraian aktivitas TPM di lini CNC 3 Cell 3. |  | Selesai.   |
| 5  | Membuat layout mesin CNC 3 Cell 3  | Membuat layout mesin CNC 3 Cell 3 di Microsoft Excel   |  | Selesai.   |

Karawang, 13 November 2022

Mahasiswa,

Akbar Putra

## FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 12

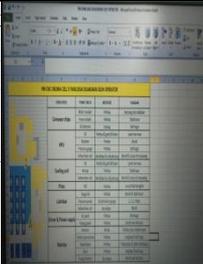
Hari: Senin-Jumat

Tanggal: 14-18 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 bersama Komite TPM ke mesin CNC dan ikut membantu dalam menormalisasikan 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 dan ikut membantu dalam menormalisasikan mesin CNC. |  | 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. |
|----|--|--|---|----------|

Karawang, 20 November 2022

Mahasiswa,

Akbar Putra

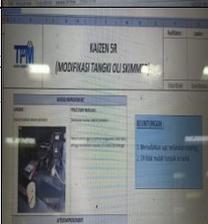
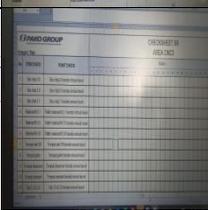
## FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 13

Hari: Senin-Jumat

Tanggal: 21-25 November

Tahun: 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS                                    | URAIAN PEKERJAAN  | GAMBAR  | KETERANGAN |
|----|---|---|---|------------|
| 1  | Membuat finding patrol 5R grup merah dan grup putih     | Membuat finding patrol 5R grup merah dan grup putih di Microsoft Excel, lalu di print dan ditempelkan di papan TPM.     |    | Selesai.   |
| 2  | Membuat schedule perbaikan 5R grup merah dan grup putih | Membuat schedule perbaikan 5R grup merah dan grup putih di Microsoft Excel, lalu di print dan ditempelkan di papan TPM. |    | Selesai.   |
| 3  | Membuat kaizen 5R                                       | Membuat kaizen 5R di Microsoft Excel, lalu di print dan ditempelkan di papan TPM.                                       |   | Selesai.   |
| 4  | Membuat check sheet 3R                                  | Membuat check sheet 3R di Microsoft Excel, lalu di print dan ditempelkan di papan TPM.                                  |  | Selesai.   |
| 5  | Membuat rule 5R   | Membuat rule 5R di Microsoft Excel, lalu di print dan ditempelkan di papan TPM.   |  | Selesai.   |
| 6  | Membuat grafik kriteria penilaian 5R                    | Membuat grafik kriteria penilaian 5R di Microsoft Excel, lalu di print dan ditempelkan di papan TPM.                    |  | Selesai.   |

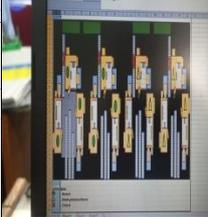
Karawang, 27 November 2022

Mahasiswa,

Akbar Putra

## FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 14 Hari: Senin-Jumat Tanggal: 28 November-2 Desember Tahun: 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS   | URAIAN PEKERJAAN   | GAMBAR  | KETERANGAN |
|----|--|--|---|------------|
| 1. | Membuat layout untuk menentukan bagian critical, butuh perhatian khusus, dan normal.           | Membuat layout untuk menentukan bagian critical, butuh perhatian khusus, dan normal di Microsoft Office Excel. |    | Selesai.   |
| 2. | Memasang skotlet pada papan DMP.   | Memasang skotlet pada papan DMP untuk mengatur ukuran tempat box kanban.                                       |    | Selesai.   |
| 3. | Membersihkan box kanban lalu menempelkan di papan DMP.   | Membersihkan box kanban lalu menempelkan di papan DMP yang sudah ditempel skotlet tadi.                        |   | Selesai.   |
| 4. | Mengukur dan membuat tulisan sesuai dengan ukuran di papan DMP.                                | Mengukur dan membuat tulisan sesuai dengan ukuran di papan DMP lalu di print dan ditempelkan di papan DMP.     |  | Selesai.   |
| 5. | Membuat kanban lalu di print dan di laminating dan memotong kanban yang telah selesai di buat. | Membuat kanban lalu di print dan di laminating dan memotong kartu Kanban Autonomous Maintenance.               |  | Selesai.   |
| 6. | Memasang skotlet pada kanban yang sudah selesai dibuat.  | Memasang skotlet pada kanban yang sudah selesai dibuat agar bisa membedakan shift pagi dan shift malam.        |  | Selesai.   |

Karawang, 4 Desember 2022

Mahasiswa,

Akbar Putra

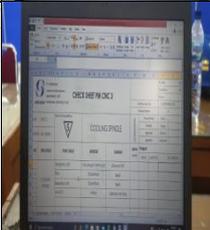
## FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 15

Hari: Senin-Jumat

Tanggal: 5-9 Desember

Tahun: 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS   | URAIAN PEKERJAAN  | GAMBAR  | KETERANGAN |
|----|--|---|---|------------|
| 1. | Membuat, mengeprint, dan melaminating kartu Kanban Preventive Maintenance mesin CNC. | Membuat, mengeprint, dan melaminating kartu Kanban Preventive Maintenance bagian hydraulic unit mesin CNC di Microsoft Office Excel.  |    | Selesai.   |
| 2. | Merevisi layout 5R   | Merevisi layout 5R di Microsoft Office Excel.   |    | Selesai.   |
| 3. | Membuat check sheet PM agar sesuai dengan kanban.                                    | Membuat check sheet PM agar sesuai dengan kanban 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 progress implementasi TPM pada lini CNC 3. |  | 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 dan membedakan setiap cell nya.   |  | Selesai.   |

Karawang, 11 Desember 2022

Mahasiswa,

Akbar Putra

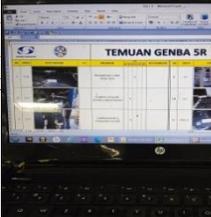
## FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 16

Hari: Minggu-Jumat

Tanggal: 11-16 Desember

Tahun: 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS  | URAIAN PEKERJAAN  | GAMBAR  | KETERANGAN |
|----|---|---|---|------------|
| 1. | Melakukan Gemba 5R ke lini CNC 3 untuk menemukan abnormality yang ada di semua cell.  | 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.  | Memindahkan 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 Muchtar, dan Bapak Danang untuk membahas hasil dari temuan Gemba 5R pada lini CNC dan tindak lanjutnya. |   | Selesai.   |
| 4. | Membuat, mengeprint, dan melaminating kartu kanban 5R lini CNC 3.                     | Membuat kartu kanban 5R di Microsoft Office Excel yang kemudian di print dan di laminating.   |  | Selesai.   |
| 5. | Membuat, mengeprint, dan melaminating kartu kanban Preventive Maintenance lini CNC 3. | Membuat kartu Kanban Preventive Maintenance bagian AC panel mesin CNC di Microsoft Office Excel yang kemudian di print dan di laminating.   |  | Selesai.   |
| 6. | Melakukan Initial Cleaning di area lini CNC 3.  | Membersihkan bagian-bagian mesin CNC dan area di sekitar mesin CNC bersama para atasan perusahaan agar bersih dari sumber kontaminasi.  |  | Selesai.   |

Karawang, 18 Desember 2022

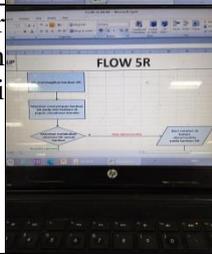
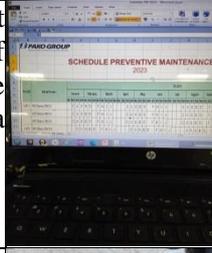
Mahasiswa,

Akbar Putra

## FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 17

Hari: Senin-Jumat Tanggal: 20-23 Desember Tahun: 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS  | URAIAN PEKERJAAN   | GAMBAR  | KETERANGAN |
|----|---|--|---|------------|
| 1. | Menempelkan skotlet pada kanban 5R.                           | Menempelkan skotlet pada kanban 5R agar bisa dibedakan antara masing masing man power.   |    | Selesai.   |
| 2. | Membuat kartu Kanban Preventive Maintenance mesin CNC.        | Membuat kartu Kanban Preventive Maintenance bagian mesin CNC di Microsoft Office Excel yang akan digunakan oleh man power saat melakukan Preventive Maintenance. |    | 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 bulanan dan tahunan. | Mengubah bentuk format tabel dan ukuran huruf Schedule Preventive Maintenance agar bisa diprint di kertas A4.  |  | Selesai.   |
| 5. | Memotong sisi ujung samping box kanban.                       | Memotong bagian samping box Kanban menggunakan gerinda tangan agar memudahkan untuk dirakit.   |  | Selesai.   |

Karawang, 25 Desember 2022

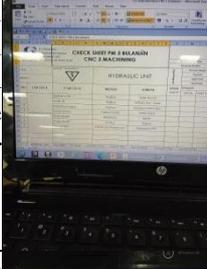
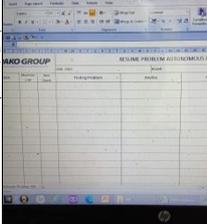
Mahasiswa,

Akbar Putra

## FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 18

Hari: Senin-Jumat Tanggal: 26-29 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 akan digunakan oleh man power saat melakukan Preventive Maintenance. |    | Selesai.   |
| 2. | Mengeprint, memotong, dan melaminating kartu Kanban Preventive Maintenance mesin CNC. | Mengeprint, memotong, dan melaminating 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, 1 Januari 2023

Mahasiswa,

Akbar Putra

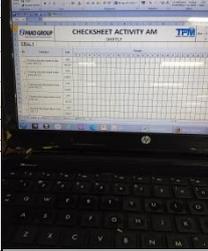
## FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 19

Hari: Senin-Jumat

Tanggal: 2-5 Januari

Tahun: 2023

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS   | URAIAN PEKERJAAN  | GAMBAR  | KETERANGAN |
|----|--|---|---|------------|
| 1  | Mengambil foto foto dari lini CNC yang baru selesai di cat               | Mengambil foto foto terbaru di lini CNC 3 yang baru selesai di perbaiki dan di cat.   |    | Selesai.   |
| 2  | Membuat Checksheet Daily Activity AM dan 5R lini CNC 3.                  | Membuat checksheet untuk memonitoring kegiatan Autonomous Maintenance dan 5R lini CNC 3 untuk bulan Januari di Microsoft Office Excel.    |    | Selesai.   |
| 3  | Melakukan sosialisasi kanban Preventive Maintenance kepada man power.    | Melakukan sosialisasi kanban Preventive Maintenance kepada man power lini CNC 3.  |   | Selesai.   |
| 4  | Melaminating dan memotong nomor penomoran kanban Preventive Maintenance. | Melaminating dan memotong nomor penomoran kanban Preventive Maintenance yang akan ditempel di setiap mesin.                               |  | Selesai.   |
| 5  | Menempelkan nomor penomoran ke setiap mesin di lini CNC 3.               | Menempelkan nomor penomoran yang sudah dilaminating dan di potong ke setiap mesin di lini CNC 3 sesuai dengan keterangan di kartu kanban. |  | Selesai.   |

Karawang, 8 Januari 2023

Mahasiswa,

Akbar Putra



## LAMPIRAN 3

### Absensi PKL



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

**Nama/NIM** : Akbar Putra/0012003  
**Perusahaan** : PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang  
**Divisi** : Produksi Machining

| Minggu ke | Tanggal             | Hari Kerja |       |        |      |       |       |   | Keterangan |      |      |    |
|-----------|---------------------|------------|-------|--------|------|-------|-------|---|------------|------|------|----|
|           |                     | Minggu     | Senin | Selasa | Rabu | Kamis | Jumat |   |            |      |      |    |
| 1         | 29/08/22 - 02/09/22 |            | ✓     | ✓      | ✓    | ✓     | ✓     | ✓ | ✓          | th   |      |    |
| 2         | 5/09/22 - 09/09/22  |            | ✓     | ✓      | ✓    | ✓     | ✓     | ✓ | ✓          | th   |      |    |
| 3         | 12/09/22 - 16/09/22 |            | ✓     | ✓      | ✓    | ✓     | ✓     | S | S          | S    | S    | th |
| 4         | 19/09/22 - 23/09/22 |            | ✓     | ✓      | ✓    | ✓     | ✓     | ✓ | ✓          | ✓    | ✓    | th |
| 5         | 26/09/22 - 30/09/22 |            | ✓     | ✓      | ✓    | ✓     | ✓     | ✓ | ✓          | ✓    | ✓    | th |
| 6         | 3/10/22 - 07/10/22  |            | ✓     | ✓      | ✓    | ✓     | ✓     | ✓ | ✓          | ✓    | ✓    | th |
| 7         | 9/10/22 - 13/10/22  | th         | th    | ✓      | ✓    | ✓     | ✓     | ✓ | ✓          | ✓    | ✓    | th |
| 8         | 17/10/22 - 21/10/22 |            | ✓     | ✓      | ✓    | ✓     | ✓     | ✓ | ✓          | ✓    | ✓    | th |
| 9         | 24/10/22 - 28/10/22 |            | ✓     | ✓      | ✓    | ✓     | ✓     | ✓ | ✓          | ✓    | ✓    | th |
| 10        | 31/10/22 - 04/11/22 |            | ✓     | ✓      | ✓    | ✓     | ✓     | ✓ | ✓          | ✓    | ✓    | th |
| 11        | 7/11/22 - 11/11/22  |            | ✓     | ✓      | ✓    | ✓     | ✓     | ✓ | ✓          | ✓    | ✓    | th |
| 12        | 14/11/22 - 18/11/22 |            | ✓     | ✓      | ✓    | ✓     | ✓     | ✓ | ✓          | ✓    | ✓    | th |
| 13        | 21/11/22 - 25/11/22 |            | ✓     | ✓      | ✓    | ✓     | ✓     | ✓ | ✓          | ✓    | ✓    | th |
| 14        | 28/11/22 - 02/12/22 |            | ✓     | ✓      | ✓    | ✓     | ✓     | ✓ | ✓          | ✓    | ✓    | th |
| 15        | 5/12/22 - 09/12/22  |            | ✓     | ✓      | ✓    | ✓     | ✓     | ✓ | ✓          | ✓    | ✓    | th |
| 16        | 11/12/22 - 16/12/22 | th         | th    | ✓      | ✓    | ✓     | ✓     | ✓ | ✓          | ✓    | ✓    | th |
| 17        | 19/12/22 - 23/12/22 |            | S     | S      | ✓    | ✓     | ✓     | ✓ | ✓          | ✓    | ✓    | th |
| 18        | 26/12/22 - 30/12/22 |            | ✓     | ✓      | ✓    | ✓     | ✓     | ✓ | ✓          | CUTI | CUTI | th |
| 19        | 2/01/23 - 5/01/23   |            | ✓     | ✓      | ✓    | ✓     | ✓     | ✓ | ✓          | ✓    | ✓    | th |

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 ketidakhadiran mahasiswa PKL.
- Kartu harus ditanda tangani pembimbing dan di stempel perusahaan.

Karawang, 5 Januari 2023

Pembimbing



Heri Pudjianto

\* Kartu Absensi bisa menggunakan Absensi Perusahaan



# LAMPIRAN 4

## Form Penilaian Industri



## FORM PENILAIAN IINDUSTRI PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)

**Nama** : Akbar Putra  
**NIM** : 0012003  
**LokasiPKL** : PT. Pakoakuina Car Wheel Karawang

| Skala Penilaian<br>Kriteria Objek Penilaian | Penilaian Prestasi Praktik Kerja Lapangan |    |   |    |   |   |   |
|---|---|----|---|----|---|---|---|
|   | A   | AB | B | BC | C | D | E |
| <b>I. Keterampilan</b>                      |   |    |   |    |   |   |   |
| 1. Keterampilan Teknis                      | ✓   |    |   |    |   |   |   |
| 2. Kualitas/Mutu Hasil Kerja                | ✓   |    |   |    |   |   |   |
| <b>II. Pengetahuan</b>                      |   |    |   |    |   |   |   |
| 1. Penguasaan/Pemahaman Tugas               | ✓   |    |   |    |   |   |   |
| 2. Kemampuan Memecahkan Masalah             | ✓   |    |   |    |   |   |   |
| <b>III. Sikap Kerja</b>                     |   |    |   |    |   |   |   |
| 1. Interaksi Sosial                         | ✓   |    |   |    |   |   |   |
| 2. Adaptasi Terhadap Sistem Kerja           | ✓   |    |   |    |   |   |   |
| 3. Keselamatan Kerja                        | ✓   |    |   |    |   |   |   |
| 4. Kerja Sama                               | ✓   |    |   |    |   |   |   |
| 5. Kedisiplinan Waktu                       | ✓   |    |   |    |   |   |   |
| 6. Ketaatan Terhadap Peraturan              | ✓   |    |   |    |   |   |   |
| <b>Keterangan Nilai mutu :</b>              |   |    |   |    |   |   |   |
| 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 :

- Berikan tanda centang (V) pada nilai yang sesuai
- Setelah ditanda tangani, distempel dengan cap perusahaan
- Hanya 1 lembar untuk 1 orang mahasiswa selama program berlangsung

Karawang, 5 Januari 2023

Pembimbing



Heri Pudjianto