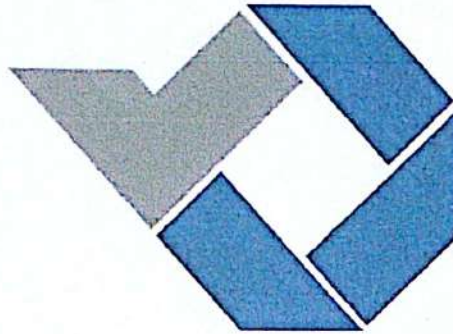


LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SELAMAT SEMPURNA Tbk



Disusun Oleh :

Nama : Zaldi Rli Yanto

NIM : 0032330

POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG
TAHUN 2025/2026



**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI
PT SELAMAT SEMPURNA Tbk**

Diajukan sebagai salah satu persyaratan pelaksanaan praktik kerja lapangan yang wajib ditempuh selama lima bulan pada semester (V) di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

Disusun Oleh :

Nama : Zaldi Rli Yanto
NPM : 0032330
Kelas : 3 ELEKTRO
Prodi : D III ELEKTRONIKA
Perusahaan : PT. Selamat Sempurna Tbk



LEMBAR PERSETUJUAN

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SELAMAT SEMPURNA Tbk

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

Menyetujui,

Dosen Wali,

Pembimbing Perusahaan,

Laily Muharani, S. P., M.Si

NIP: 199406162022032010

Ko. Prodi

Febri Listiantoro Putro

NIP : 19120143

Komisi Magang

Novitasari, S.Pd., M.Pd.,

NIP: 199011132022032008

Harwadi, S.S.T., M. Ed.

NIP: 197402062014041002

KATA PENGANTAR

Assalamu'alaikum Wr. Wb. Puji dan syukur penulis panjatkan ke hadirat Allah SWT, karena atas rahmat dan karunia-Nya Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini dapat diselesaikan dengan baik dan tepat waktu. Laporan ini disusun sebagai salah satu syarat dalam pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL).

Laporan ini disusun berdasarkan kegiatan yang telah dilaksanakan selama PKL di PT Selamat Sempurna Tbk, yang berlangsung sejak tanggal 11 Agustus 2025 hingga 24 Desember 2025, serta disusun sesuai dengan pedoman dan arahan dari Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.

Dalam proses penyusunan laporan ini, penulis memperoleh banyak bimbingan, bantuan, dan dukungan dari berbagai pihak. Oleh karena itu, penulis mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Orang tua penulis yang senantiasa memberikan doa dan dukungan selama pelaksanaan PKL.
2. Bapak I Made Andik Setiawan, S.ST., M.Eng., Ph.D., selaku Direktur Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
3. Bapak Harwadi, S.ST., M.Ed., selaku Ketua Komisi Panitia PKL Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
4. Ibu Novitasari, S.Pd., M.Pd., selaku Ketua Program Studi Jurusan Elektronika Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
5. Ibu Layli Muharani, S.P., M.Si., selaku dosen wali dan pembimbing institusi Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
6. Bapak Roni Kunto, selaku Direktur Utama PT Selamat Sempurna Tbk.
7. Bapak Agus Salem, selaku Kepala Departemen Automation.
8. Bapak Febri Listiantoro Putro, selaku pembimbing lapangan dan Wakil Kepala Asisten Seksi Departemen Automation.
9. Seluruh karyawan PT Selamat Sempurna Tbk.
10. Rekan-rekan yang telah memberikan dukungan, semangat, dan doa selama penyusunan laporan ini.



Penulis berharap laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini dapat memberikan manfaat dalam menambah ilmu pengetahuan dan wawasan bagi pembaca. Penulis menyadari bahwa laporan ini masih memiliki keterbatasan dan belum sepenuhnya sempurna. Oleh karena itu, penulis sangat mengharapkan kritik dan saran yang bersifat membangun demi perbaikan di masa mendatang.

Akhir kata, semoga laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini dapat dipahami dengan baik serta bermanfaat bagi penulis maupun pihak lain yang membacanya.

Wassalamu'alaikum Wr. Wb.

Tangerang, 12 September 2025

Zaldi Rli Yanto

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	ii
LEMBAR PERSETUJUAN	iii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR TABEL	ix
DAFTAR LAMPIRAN	x
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Profile Perusahaan	1
1.1.1 Visi dan Misi Perusahaan	2
1.1.2 Penjelasan Umum Perusahaan	2
1.1.3 Struktur Organisasi Perusahaan	3
1.1.4 Riwayat Perusahaan	3
1.2 Bidang Usaha/Produk	4
1.2.1 Filter Sakura	4
1.2.2 Contoh Produk Yang Dihasilkan PT Selamat Sempurna Tbk	5
BAB II URAIAN KEGIATAN	10
2.1 Penugasan Kerja	10
2.2 Ruang Lingkup Pekerjaan	10
2.2.1 Pembuatan instalasi Charger AMR Forklift	11
2.2.2 Pembuatan panel konstruksi	12
2.2.3 Pembuatan Tray Kabel	13
2.2.4 Pembuatan lori barang AMR forklift	14
2.3 Rangkuman Pekerjaan Yang Dilakukan Selama PKL	15



BAB III PENUTUP	18
3.1 Kesimpulan	18
3.2 Saran	18



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 Logo PT. Selamat Sempurna Tbk	1
Gambar 1. 2 Struktur Organisasi Perusahaan	3
Gambar 1. 3 Air Filter	5
Gambar 1. 4 Oil Filter	6
Gambar 1. 5 Fuel Filter	6
Gambar 1. 6 Cabin Air Filter	6
Gambar 1. 7 Transmission Filter	7
Gambar 1. 8 Coolant Filter	7
Gambar 1. 9 Air/Oil Separator	7
Gambar 1. 10 Fuel Filter/Water Separator	8
Gambar 1. 11 EDM Filter	8
Gambar 1. 12 Air Purifier Filter	8
Gambar 1. 13 HVAC Filter	9
Gambar 2. 1 Pembuatan Instalasi Charger AMR Forklift	11
Gambar 2. 2 Pembuatan Rak Lori Barang AMR Forklift	12
Gambar 2. 3 Pembuatan Tray Kabel	13
Gambar 2. 4 Pembuatan Panel Konstruksi	14



DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jadwal Kerja PT. Selamat Sempurna Tbk

10



DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Surat Izin Orang Tua/Wali	20
Lampiran 2 Form Kehadiran Absensi	21
Lampiran 3 Kegiatan Mingguan Magang	26
Lampiran 4 Form Penilaian Perusahaan/Pengguna	42

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Profil Perusahaan



PT SELAMAT SEMPUrna Tbk

Gambar 1. 1 Logo PT. Selamat Sempurna Tbk

PT Selamat Sempurna Tbk didirikan pada 22 Maret 1976 di Indonesia. Pada tahun 1994, perusahaan mengakuisisi PT Andhi Chandra *Automotive Products* (ACAP), lalu pada 1995 berinvestasi dalam PT Panata Jaya Mandiri bersama Donaldson Company Inc., USA. Pada 2001, perusahaan membangun pabrik filter di Curug, Tangerang, dan pada 2004 memperluas gudang pusat seluas 10.000 m² di Tangerang, Banten.

Tahun 2012, perusahaan menjalin kerja sama dengan Tokyo Radiator MFG. Co., Ltd. untuk membentuk PT Tokyo Radiator Selamat Sempurna (TRSS) yang bergerak dibidang produksi radiator, pada 2020, saham perusahaan tercatat di Bursa Efek Indonesia. Kemudian pada 2022, PT Selamat Sempurna Tbk menggabungkan usahanya dengan PT Selamat Sempurna Perkasa (SSP) menjadi satu entitas terintegrasi.

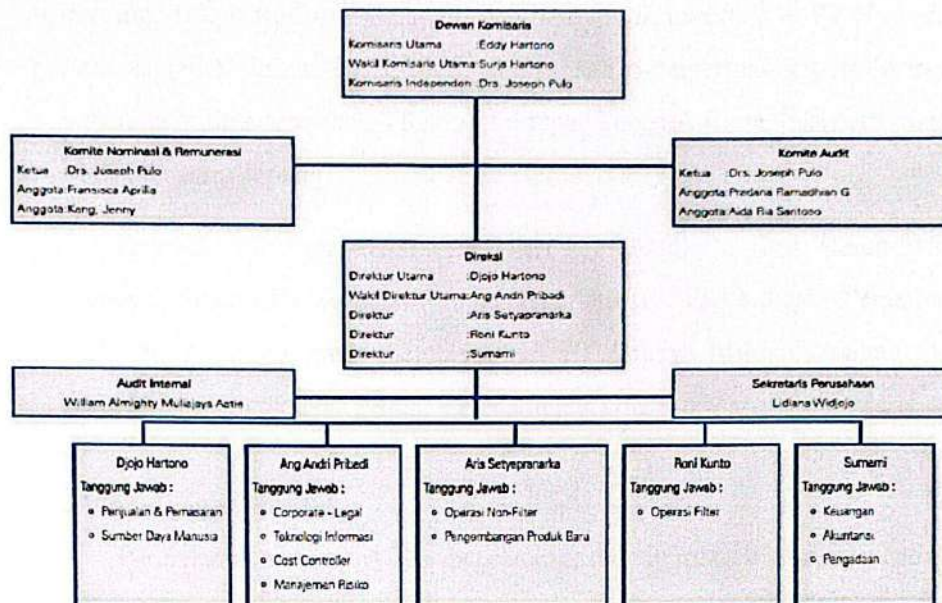
1.1.1 Visi dan Misi Perusahaan

- Visi
Menjadi perusahaan kelas dunia dalam industri komponen otomotif.
- Misi
Peningkatan berkesinambungan dalam memenuhi semua persyaratan melalui kecemerlangan proses transformasi terbaik.
- Nilai Inti Perseroan
 - Berkembang bersama *stakeholders*.
 - Berjuang menjadi yang terbaik.
 - Saling menghargai sebagai anggota tim.
 - Tanggap terhadap perubahan.

1.1.2 Penjelasan Umum Perusahaan

Nama Perusahaan	: PT. Selamat Sempurna Tbk
Alamat	: Komplek Industri ADR, Desa Kadujaya, Curug, Tangerang, Banten 15810
Telepon	: (62-21) 6610003-6690244
Fax	: (62-21) 6610003-6690244
Email	: adr@adr-group.com
Tahun Berdiri	: 1976
Hasil Produksi	: Memproduksi berbagai macam suku cadang otomotif

1.1.3 Struktur Organisasi Perusahaan



Gambar 1. 2 Struktur Organisasi Perusahaan

1.1.4 Riwayat Perusahaan

PT Selamat Sempurna Tbk didirikan pada 22 Maret 1976 di Indonesia. Pada 1994, mengakuisisi PT Andhi Chandra *Automotive Products* (ACAP), dan setahun kemudian berinvestasi pada PT *Panata Jaya Mandiri* (patungan dengan Donaldson Co. Inc., USA). Pada 1996, saham perusahaan tercatat di Bursa Efek Jakarta dan Surabaya.

Pemrograman tahun 2000, perusahaan menerbitkan obligasi dan meresmikan Training Center untuk pengembangan SDM. Pada 2001, mulai produksi filter di Curug, Tangerang dan memperluas gudang pada 2004. Pada 2005, melunasi obligasi dan berinvestasi di PT International Steel Indonesia (patungan dengan Daewoo, Korea).

Pada 2006, dilakukan penggabungan dengan ACAP. Tahun 2009, ISI berganti nama menjadi POSCO IJPC setelah penjualan sebagian saham ke POSCO (Korea). Pada 2010, perusahaan menerbitkan Obligasi Selamat Sempurna II senilai Rp 240 miliar.

Pada 2012, mendirikan PT Tokyo Radiator Selamat Sempurna (TRSS) bersama Tokyo Radiator Co., Ltd. dan menyuntik investasi di PT Hydraxle Perkasa (HP). Tahun 2013–2015, perusahaan memperluas kepemilikan di beberapa entitas termasuk TRSS, PT Prapat Tunggal Cipta, dan perusahaan Malaysia serta Jepang.

Pada 2018, mengakuisisi Sure Filter (Thailand) Co., Ltd. Tahun 2022, menggabungkan PT Selamat Sempurna Perkasa (SSP) ke dalam Perseroan. Pada 2023, entitas anak membubarkan PT Cahaya Mitra Gemilang, dan pada 2024 mengakuisisi saham PT Mangatur Dharma.

1.2 Bidang Usaha/Produk

PT Selamat Sempurna Tbk bergerak di bidang manufaktur suku cadang otomotif dan mesin industri. Beberapa produk terkenal PT Selamat Sempurna Tbk yaitu :

1.2.1 Filter Sakura



PT Selamat Sempurna Tbk memproduksi filter, radiator, oil coolers, condensers, fuel tanks, exhaust systems, and press parts. Dengan merek dagang Sakura Filter yang telah terdaftar di lebih dari 130 negara, produk SMSM juga telah diekspor ke lebih dari 125 negara di seluruh dunia. SMSM telah berstatus sebagai perusahaan publik sejak tahun 1996 dan tercatat di Bursa Efek Indonesia.

Sakura Filter memiliki pengalaman 50 tahun dalam industri filtrasi. Sakura Filter menawarkan rangkaian produk terlengkap untuk beragam aplikasi hingga lebih dari 7.000 SKU untuk OEM/OES dan aftermarket. Produk filter kami dapat digunakan pada industri otomotif, kendaraan

komersial, alat berat, transportasi laut, dan perindustrian untuk aplikasi berstandar Amerika, Eropa, dan Asia. Semua produk filter kami telah diuji sesuai standar ISO/IEC 17025:2017 dengan laboratorium yang terakreditasi. Selain itu Dalam bisnis *Heat Exchange*, ADR radiator yang beroperasi dibawah PT Selamat Sempurna Tbk juga menawarkan rangkaian produk terlengkap untuk beragam aplikasi hingga lebih dari 2.000 SKU untuk OEM/OES/aftermarket. Produk *Heat Exchange* dapat digunakan untuk industri otomotif, kendaraan komersial, alat berat, dan perindustrian untuk aplikasi Amerika, Eropa, dan Asia. Semua produk *Heat Exchange* telah diuji sesuai standar ISO pada laboratorium.

Berikut daftar OEM/OES di indonesia dan Luar negri :

- | | | | |
|-------------------|----------------|----------------|------------|
| • ANTONIO CARRARO | • HITACHI | • LIEBHERR | • SUMITOMO |
| • ATLAS COPCO | • HUPPENKOTHEN | • MANITOU | • SUNWARD |
| • BOMAG | • HYSTER | • MATHIEU | • SUZUKI |
| • CARRIER | • HYUNDAI | • MAZDA | • TAKEUCHI |
| • CLARK | • ISEKI | • MITSUBISHI | • TOYOTA |
| • CNHI | • ISUZU | • NANNI DIESEL | • VESTAS |
| • DAIHATSU | • KATO | • NISSAN | • VOLVO |
| • GEHL | • KOHLER | • SCHAFER | • YALE |
| • HINO | • KUBOTA | • SDE | • YANMAR |

1.2.2 Contoh Produk Yang Dihasilkan PT Selamat Sempurna Tbk

A. Sakura Filtration Product

a) Air Filter

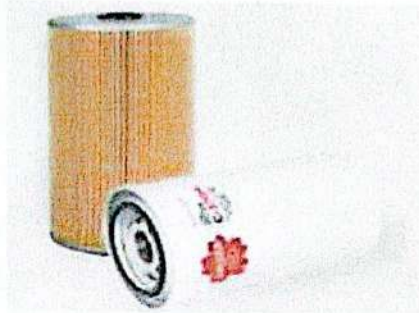


Gambar 1.3 Air Filter

Air filter berfungsi untuk menyaring udara sebelum masuk ke ruang bakar mesin. Penyaringan ini mencegah masuknya debu,

partikel mikro, dan polutan yang dapat mengganggu proses pembakaran.

b) Oil Filter



Gambar 1. 4 *Oil Filter*

Oil filter menjaga kebersihan oli pelumas dengan menyaring kontaminan yang terbawa selama sirkulasi pelumasan.

c) Fuel Filter



Gambar 1. 5 *Fuel Filter*

Fuel filter menyaring bahan bakar dari partikel, air, dan kontaminan sebelum masuk ke sistem injeksi.

d) Cabin Air Filter



Gambar 1. 6 Cabin Air Filter

Alat yang terpasang di sistem ventilasi kendaraan yang berfungsi untuk menyaring debu, kotoran, serbuk sari, dan partikel berbahaya lainnya dari udara yang masuk ke dalam kabin.

e) Transmission Filter



Gambar 1. 7 Transmission Filter

Komponen penting dalam sistem transmisi kendaraan, yang bertanggung jawab untuk menyaring kotoran atau polutan yang mungkin terdapat dalam oli transmisi. Filter ini dapat mencegah kotoran ini bersirkulasi ke seluruh sistem transmisi, melindungi komponen internal yang sensitif dari kerusakan, dan memastikan pengoperasian kotak roda gigi yang lancar dan efisien.

f) Coolant Filter

Gambar 1.8 *Coolant Filter*

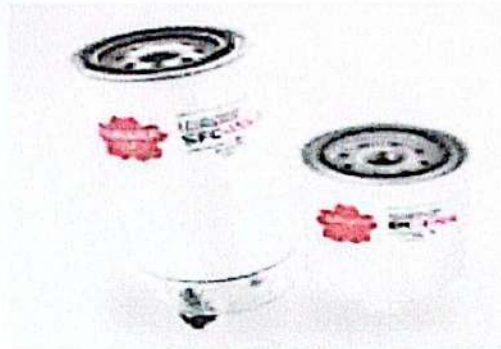
Berfungsi untuk menyaring kotoran dan kontaminasi dari pendingin, yaitu campuran air dan antibeku yang bersirkulasi melalui mesin untuk mengatur suhu.

g) Air/Oil Separator

Gambar 1.9 *Air/Oil Separator*

Berfungsi untuk memisahkan air dan oli dengan berbagai filter.

h) Fuel Filter/Water Separator



Gambar 1.10 *Fuel Filter/Water Separator*

Berfungsi untuk menyaring kotoran dan kandungan air yang ada pada bahan bakar sebelum masuk ke ruang bakar.

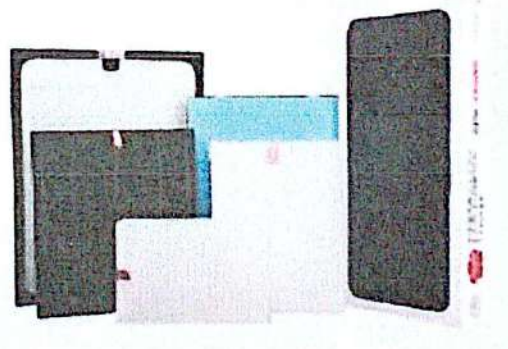
i) EDM Filter



Gambar 1.11 EDM Filter

Merupakan komponen kunci yang digunakan untuk menyaring fluida kerja (biasanya fluida berbasis minyak atau air) dalam peralatan pemesian pelepasan listrik (EDM). Fungsi utamanya adalah menyaring partikel logam, pengotor, dan kontaminan dalam fluida kerja untuk memastikan stabilitas dan kualitas proses pemesian.

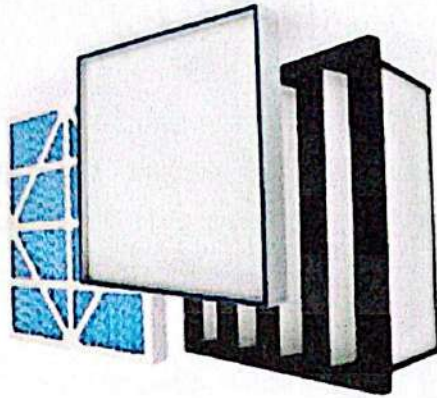
j) Air Purifier Filter



Gambar 1.12 Air Purifier Filter

Air purifier filter adalah komponen utama dalam perangkat air purifier yang bertugas menyaring partikel dan polutan dari udara.

k) HVAC Filter



Gambar 1.13 HVAC Filter

Penyaring partikel-partikel seperti debu, serbuk sari, bulu hewan, bulu, bakteri, dan alergen lainnya dari udara yang masuk ke dalam sistem HVAC. Ini membantu menjaga kualitas udara di dalam ruangan dengan mengurangi jumlah partikel yang terhirup.

BAB II

URAIAN KEGIATAN

2.1 Penugasan Kerja

Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilaksanakan selama 18 minggu, dimulai pada tanggal 11 Agustus 2025 dan berakhir pada tanggal 24 Desember 2025 di PT Selamat Sempurna Tbk. Selama pelaksanaan kegiatan ini, penulis memperoleh banyak pengalaman dan pengetahuan baru melalui bimbingan serta arahan dari para pembimbing industri yang sangat berkompeten di bidangnya.

Kegiatan praktik kerja lapangan ini dilaksanakan dengan mengikuti aturan dan kedisiplinan kerja yang berlaku di perusahaan, termasuk dalam hal waktu kerja. Berikut adalah jadwal kerja harian yang diterapkan di PT Selamat Sempurna Tbk :

Hari	Masuk	Ishoma	Masuk	Pulang
Senin	08:00	12:00	13:00	17:00
Selasa	08:00	12:00	13:00	17:00
Rabu	08:00	12:00	13:00	17:00
Kamis	08:00	12:00	13:00	17:00
Jumat	08:00	11:30	13:00	17:30
Sabtu	-	-	-	-

Tabel 2.1 Jadwal Kerja PT. Selamat Sempurna Tbk

2.2 Ruang Lingkup Pekerjaan

Selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di divisi Maintenance PT Selamat Sempurna Tbk, penulis terlibat langsung dalam berbagai kegiatan yang berkaitan dengan preventive, pemeliharaan dan perawatan rutin untuk menjaga peralatan atau sistem agar berfungsi secara optimal, mencegah kerusakan, serta memperpanjang usia pakainya. Hal ini

meliputi tindakan-tindakan seperti pengecekan berkala, pelumasan, perbaikan kecil, dan perbaikan besar yang diperlukan untuk menjaga operasional tetap efisiensi dan minim gangguan (Downtime).

Berikut kegiatan yang dilakukan penulis saat melakukan PKL di PT Selamat Sempurna:

2.2.1 Pembuatan instalasi charger AMR Forklift.



Gambar 2. 1 pembuatan instalasi charger AMR Forklift.

Kegiatan:

- Menentukan posisi jalur robot AMR berhenti saat charging dan menentukan lokasi charger atau power supply (dekat sumber listrik, aman dari lalu lintas forklift atau manusia).
- Menentukan jalur kabel dan memilih jalur terpendek dan paling aman.
- Hindari area roda forklift, area basah, dan sudut tajam.
- Pastikan jalur tidak mengganggu operasional.

Persiapan alat dan material.

- Unit charger AMR Forklift (power supply charger)
- Kabel AC (PLN) dan kabel DC ke baterai
- Stop kontak industri.
- Obeng, tang, kunci pas.
- Multimeter, dan isolasi listrik dan cable tie.

2.2.2 Pembuatan Panel *Hour Meter* Kompresor



Gambar 2. 2 Pemasangan langsung komponen panel.

Kegiatan:

- Menentukan tujuan panel, menghitung kebutuhan energi atau beban listrik, dan merancang skema atau diagram perkabelan (*wiring diagram*).
- Merancang panel distribusi untuk sebuah bangunan, menghitung total daya yang dibutuhkan, dan menentukan jenis *breaker* yang sesuai.
- Mengumpulkan semua bahan komponen yang diperlukan sesuai dengan desain yang telah dibuat.

Cara pembuatan panel serta pemasangan komponen:

- Memasang komponen – komponen ke dalam box atau rangka panel sesuai dengan skema desain, ini termasuk pemotongan dan pengeboran jika diperlukan.
- Safety alat seperti memakai sarung tangan saat memotong dan mengebor panel agar tidak terjadi hal yang tidak diinginkan.
- Setelah semua lengkap lanjut dengan pemotongan bertujuan agar ukuran pas.

- Peralatan keselamatan (APD) helm pelindung, kacamata pelindung (*safety goggles*), sarung tangan keselamatan (*safety gloves*), sepatu keselamatan (*safety shoes*), pakaian kerja (*workpack*), masker atau respirator.
- Pelindung telinga (*ear plugs* atau *muffs*).
- Alat uji listrik (*Multimeter*)

2.2.3 Pembuatan Tray Kabel



Gambar 2. 3 Pembuatan Tray Kabel

Kegiatan:

- Siapkan meteran untuk mengukur panjang tray kabel.
- Siapkan gerinda dan mata potongnya.
- Siapkan mesin las dan elektrodanya.

Cara pembuatan tray kabel

- Pastikan semua alat dan material sudah lengkap.
- Ambil besi holo untuk pembuatan tray kabel lalu ukur panjangnya sesuai yang telah ditentukan.
- Lalu potong besi holo menggunakan gerinda potong sesuai ukuran.
- Setelah semuanya terpotong, las semua bagian besi holo yang mau dibuatkan tray kabel.
- Jika semuanya telah di las buat juga dudukan tray kabel agar terlihat rapi dan kokoh.

- Tray kabel siap dipasang.

2.2.4 Pembuatan Rak Lori Barang AMR FORKLIFT



Gambar 2. 4 Pembuatan rak lori barang AMR Forklift

Kegiatan:

- Analisis kebutuhan spesifikasi dan tentukan beban maksimum yang akan diangkut, dimensi barang, jenis AMR/Forklift secara berurutan.
- Desain teknis CAD, gunakan perangkat lunak Computer-Aided Design (CAD) untuk membuat desain terperinci, termasuk spesifikasi bahan, dimensi, dan titik antarmuka dengan mekanisme pengangkatan AMR/FORKLIFT.
- Pemilihan material yang kuat dan tahan lama, umumnya baja struktural atau alumunium, yang mampu menahan beban dan potensi benturan di lingkungan Gudang industri.
- Simulasi dan uji coba virtual , lakukan simulasi untuk memvalidasi desain, memastikan stabilitas, keamanan, dan kompatibilitas dengan jalur kerja sistem AMR/Forklift.

Tahap pembuatan rak lori barang.

1. Persiapan awal:

- Menandai bahan baku (plat atau profil baja) yang sesuai dengan gambar.
- Pemotongan material (cutting), memotong material menggunakan mesin potong presisi untuk mendapatkan bentuk dan ukuran komponen yang akurat.

2. Mempersiapkan Alat-alat yang dibutuhkan:

- Mesin potong, mesin las, gerinda tangan, dan mesin bor.
- Penandaan seperti meteran atau penggaris, siku-siku memastikan sudut rak presisi, klem atau ragum untuk menjaga bahan kerja tetap presisi pada pemotongan, pengeboran, dan pengelasan.
- Alat tangan seperti kunci pas, kunci ring, obeng dan tang, untuk perakitan komponen yang menggunakan baut dan mur.

3. Alat khusus untuk Rak Lori AMR FORKLIFT

- Mesin Powder Coating atau pengecatan, setelah pabrikan, rak biasanya dilapisi cat atau *Powder Coating* untuk melindunginya dari karat dan keausan.
- Peralatan perakitan roda, seperti obeng, atau kunci khusus untuk pemasangan roda atau kastor (casters) pada bagian bawah lori.

4. Pengujian:

- Memverifikasi bahwa desain rak lori (termasuk kapasitas muatan, dimensi, dan material) telah sesuai dengan spesifikasi teknis dan standar keselamatan yang relevan.
- Memastikan tidak ada cacat produksi, seperti las yang lemah, komponen yang bengkok, atau tepi tajam yang dapat menimbulkan bahaya.

- Memeriksa adanya deformasi permanen atau kerusakan struktural setelah pengujian.
- Memastikan rak lori dapat terhubung dengan aman dan efektif ke system AMR atau garpu forklift.
- Melakukan uji coba lingkungan operasional yang sebenarnya untuk memvalidasi kinerja rak dalam kondisi kerja sehari-hari.
- Memantau interaksi dengan alur kerja, rintangan, dan personel Gudang.
- Mendokumentasi semua hasil pengujian dan mengeluarkan sertifikat izin layak beroperasi sesuai dengan peraturan.

2.3 Rangkuman Pekerjaan Yang Dilakukan Selama PKL

Selama melaksanakan kegiatan Praktik kerja Lapangan (PKL) di PT. Selamat Sempurna Tbk. Penulis ditempatkan pada divisi Automation yang berfokus pada pencegahan kerusakan, perbaikan, dan optimalisasi peralatan untuk memastikan operasional pabrik berjalan lancar, aman, dan efisiensi di lingkungan industri. Penulis terlibat langsung dalam beberapa kegiatan yang berkaitan dengan perawatan, perbaikan, pembongkaran, dan penggantian komponen.

Salah satu kegiatan yang sering saya lakukan di Automation seperti pengecekan mesin Hikezen. Dalam kegiatan ini, saya memeriksa kondisi setiap komponen mesin, memastikan mesin berjalan dengan baik, mengecek kekencangan baut dan komponen yang lainnya. Pengecekan mesin di Automation tersebut dilakukan secara berkala untuk menjaga performa mesin tetap aman dan stabil, mencegah kerusakan mendadak, dan memastikan proses produksi berjalan dengan baik.

Selain melakukan pengecekan mesin, saya juga terlibat dalam pekerjaan membuat instalasi panel konstruksi. Pada proses ini, saya memulai dengan mengukur dan mempersiapkan alat dengan baik untuk mengetahui kondisi

panel tersebut. Setelah panel konstruksi selesai, saya membersihkan tempat kerja seperti merapikan barang-barang dan merapikan komponen tersebut, kemudian memasang komponen baru sesuai spesifikasi. Selain itu, saya juga melakukan pembuatan rak lori barang AMR forklift yang baru, karena ada rusak atau tidak layak pakai lagi. Kegiatan ini meliputi pengecekan rutin lori barang, dan memilih komponen baru dengan ukuran yang sesuai, dan memasang komponen baru dengan pengencangan sambungan las yang kuat agar tidak terjadi kerusakan saat sistem bekerja dibawah tekanan. Setelah pemasangan selesai, rak lori barang digunakan kembali oleh operator untuk memastikan rak lori barang tersebut kembali normal dan tidak ada tanda-tanda kerusakan.

Selain pekerjaan yang berhubungan dengan perawatan mesin saya juga berkesempatan membantu pembuatan tray kabel sebagai jalur penataan instalasi listrik. Proses ini dimulai dari mengukur lokasi pemasangan, memotong material sesuai ukuran yang dibutuhkan, merakit tray kabel, hingga memasangnya pada area yang telah ditentukan. Setelah tray kabel terpasang saya juga membantu menata kabel-kabel agar tersusun lebih rapi, aman, dan mudah diperiksa saat dilakukan pengecekan.

Penulis juga ikut dalam penggantian QR code robot AMR Forklift yang berfungsi sebagai titik dan jalur robot tersebut.. Penggantian QR code dilakukan ketika QR code sudah rusak, retak, atau tidak lagi terbaca oleh sensor robot AMR Forklift. Sedangkan penggantian QR code dilakukan untuk memastikan titik jalur robot AMR Forklift. Selain itu, saya juga membantu pengecekan mesin like test.

Selama PKL, penulis juga melakukan beberapa pekerjaan seperti perbaikan kunci panel, penggantian dilakukan karena saklar rusak atau tidak bisa berpindah mode dengan benar. Saya juga membantu mengganti kunci panel untuk menjaga keamanan akses teknisi terhadap panel.



BAB III

PENUTUP

3.1 Kesimpulan

Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL) selama 20 minggu di PT Selamat Sempurna Tbk memberikan penulis pengalaman nyata terkait kegiatan maintenance mesin industri, meliputi preventive Automation, perbaikan komponen hidrolik dan pneumatik, pemeriksaan sistem kelistrikan, serta penataan instalasi kerja. Seluruh kegiatan tersebut meningkatkan pemahaman penulis mengenai prosedur perawatan mesin, pentingnya penerapan K3, serta kemampuan bekerja secara profesional di lingkungan industri. Secara keseluruhan, PKL ini berhasil menambah wawasan, keterampilan teknis, dan kesiapan penulis dalam menghadapi dunia kerja.

3.2 Saran

Penulis menyarankan agar perusahaan dapat terus memberikan ruang pembelajaran yang lebih terstruktur bagi mahasiswa agar pemahaman teknis dapat meningkat secara optimal. Bagi pihak kampus, diharapkan pembekalan pra-PKL dapat diperkuat, terutama mengenai dasar-dasar hidrolik, pneumatik, K3, dan troubleshooting. Sementara itu, bagi mahasiswa yang akan melaksanakan PKL, disarankan untuk aktif belajar, menjaga sikap profesional, dan selalu mengutamakan keselamatan kerja agar pelaksanaan PKL dapat memberikan hasil maksimal



LAMPIRAN



SURAT IZIN ORANG TUA/WALI

Saya yang bertanda tangan dibawah ini, Orang tua/wali dari :

Nama : Zaldi Rli Yanto
Kelas : 3 Elektro
NPM/NIM : 0032330
Program Studi : D III Elektronika

Dengan ini menyatakan :

Mengizinkan anak saya tersebut diatas melaksanakan Magang di :

Nama Perusahaan tempat magang : PT Selamat Sempurna Tbk

Di Kota : Tangerang

Demikianlah surat keterangan ini saya buat dengan sebenarnya.

Sungailiat, 30 Juni 2025

Orang tua/wali



Julita

Lampiran 1 Surat Izin Orang Tua/Wali



FORM ABSENSI KEHADIRAN

Nama : Zaldi Rli Yanto

NPM/NIM : 0032330

Nama Perusahaan : PT Selamat Sempurna Tbk

Minggu ke	Tanggal	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumat	Sabtu	Paraf	Ket
1	11 Agustus s.d 16 Agustus 2025	✓	✓	✓	✓	✓		/	
2	18 Agustus s.d 23 Agustus 2025	✓	✓	✓	✓	✓		/	
3	25 Agustus s.d 30 Agustus 2025	✓	✓	✓	✓	✓		/	
4	1 September s.d 6 September 2025	✓	✓	✓	✓	✓		/	
5	8 September s.d 13 September 2025	✓	✓	✓	✓	✓		/	
6	15 September s.d 20 September 2025	S	S	S	S	✓		/	
7	22 September s.d 27 September 2025	✓	✓	✓	✓	✓		/	
8	29 September s.d 4 Oktober 2025	✓	✓	✓	✓	✓		/	
9	6 Oktober s.d 11 Oktober 2025	✓	✓	✓	✓	✓		/	
10	13 Oktober s.d 18 Oktober 2025	✓	✓	✓	✓	✓		/	
11	20 Oktober s.d 25 Oktober 2025	✓	✓	✓	✓	✓		/	
12	27 Oktober s.d 1 November 2025	✓	✓	✓	✓	✓		/	
13	3 November s.d 8 November 2025	✓	✓	✓	✓	✓		/	
14	10 November s.d 15 November 2025	✓	✓	✓	✓	✓		/	
15	17 November s.d 22 November 2025	✓	✓	✓	✓	✓		/	
16	24 November s.d 29 November 2025	✓	✓	✓	✓	✓		/	
17	1 Desember s.d 6 Desember 2025	✓	✓	✓	✓	✓		/	
18	8 Desember s.d 13 Desember 2025	✓	✓	✓	✓	✓		/	
19	15 Desember s.d 20 Desember 2025	✓	✓	✓	✓	✓		/	
20	22 Desember s.d 24 Desember 2025	✓	✓	✓	✓	✓		/	

Dibuat oleh: Mahasiswa,  Zaldi Rli Yanto 0032330	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT SELAMAT SEMPURNA Tbk Febri Listiantoro Putro NIP : (19120143)
---	--

Lampiran 2 Form Kehadiran Absensi



Minggu 1

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Zaldi Rli Yanto
NPM/NIM : 0032330
Tempat Magang : PT Selamat Sempurna Tbk
Kegiatan Tanggal : 11 Agustus 16 Agustus 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Penandatanganan kontrak magang, pengenalan tempat magang, serta perkenalan dengan staff.
Selasa	Layout/perpindahan mesin cek filter
Rabu	Mengganti komponen yang rusak di mesin <i>inject print</i> lantai 3.
Kamis	Membuat instalasi panel dan memasangkan langsung.
Jumat	Pengecekan rutin mesin yang terkait di kantor AUTOMATION lantai 3 dan di lantai 2
Sabtu	-

Dibuat oleh : Mahasiswa  Zaldi Rli Yanto 0032330	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Febri Listiantoro Putro NIP (19120143) 
---	--

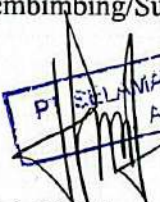


Minggu 2

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Zaldi Rli Yanto
NPM/NIM : 0032330
Tempat Magang : PT Selamat Sempurna Tbk
Kegiatan Tanggal : 18 Agustus 23 Agustus 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Memperbaiki konveyor dan menyervis komponen tersebut.
Selasa	Mengganti alat mesin inject print yang rusak.
Rabu	Membuat dudukan panel.
Kamis	Memasang komponen panel (kontaktor, relay, tombol emergensi, dll).
Jumat	Melanjutkan pemasangan komponen panel.
Sabtu	-

Dibuat oleh : Mahasiswa  Zaldi Rli Yanto 0032330	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor   Febri Listiantoro Putro NIP (19120143)
---	--



Minggu 3

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Zaldi Rli Yanto
NPM/NIM : 0032330
Tempat Magang : PT Selamat Sempurna Tbk
Kegiatan Tanggal : 25 Agustus 30 Agustus 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Briefing mengenai pengembangan mesin <i>inject print</i> yg dipasangkan minggu lalu
Selasa	Trail mesin sensor pencetak stiker filter
Rabu	Mengganti QR code yang lama ke QR code yang baru karena tidak terbaca oleh sensor robot AMR Forklift
Kamis	Menentukan posisi jalur robot AMR Forklift saat charging
Jumat	Memperbaiki robot AMR Forklift di elemen 1
Sabtu	-

Dibuat oleh : Mahasiswa  Zaldi Rli Yanto 0032330	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Febri Listiantoro Putro NIP (19120143) 
---	--



Minggu 4

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Zaldi Rli Yanto
NPM/NIM : 0032330
Tempat Magang : PT Selamat Sempurna Tbk
Kegiatan Tanggal : 1 September 6 September 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Membuat dudukan / kaki-kaki untuk alat berdiri operator mesin inject print.
Selasa	Masih lanjut membuat kaki-kaki untuk alat bantu berdiri operator mesin inject print.
Rabu	Memperbaiki conveyor di bagian selatan.
Kamis	Membersihkan Bengkel Automation memindahkan barang-barang yang tidak terpakai atau rusak
Jumat	Membersihkan kantor Automation dan merapikan komponen-komponen yang masih terpakai dan masih digunakan.
Sabtu	-

Dibuat oleh : Mahasiswa  Zaldi Rli Yanto 0032330	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Febri Listiantoro Putro NIP (19120143)
---	---

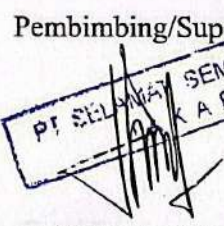


Minggu 5

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Zaldi Rli Yanto
NPM/NIM : 0032330
Tempat Magang : PT Selamat Sempurna Tbk
Kegiatan Tanggal : 8 September 13 September 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Briefing membahas pengembangan mesin konveyor di lantai 3.
Selasa	Sakit.
Rabu	Sakit.
Kamis	Sakit
Jumat	Sakit
Sabtu	-

Dibuat oleh : Mahasiswa  Zaldi Rli Yanto 0032330	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Febri Listiantoro Putro NIP (19120143) 
---	--

Lampiran 3 Kegiatan Mingguan Magang



Minggu 6

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Zaldi Rli Yanto
NPM/NIM : 0032330
Tempat Magang : PT Selamat Sempurna Tbk
Kegiatan Tanggal : 15 September 20 September 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Briefing membahas layout yang di lantai 2 dikarenakan membutuhkan perbaikan cepat untuk produksi.
Selasa	Pembersihan lantai untuk titik parkir robot pembawa barang ringan.
Rabu	Melanjutkan pembersihan titik parkir robot pembawa barang ringan.
Kamis	Pengecekan arus listrik panel yang telah dipasangkan di lantai 2.
Jumat	Briefing pembahasan minggu sebelumnya dan pembahasan minggu selanjutnya.
Sabtu	-

Dibuat oleh : Mahasiswa  Zaldi Rli Yanto 0032330	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Febri Listiantoro Putro NIP (19120143) 
--	---

Minggu 7

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Zaldi Rli Yanto
NPM/NIM : 0032330
Tempat Magang : PT Selamat Sempurna Tbk
Kegiatan Tanggal : 22 September 27 September 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Briefing membahas perapian Gudang peralatan alat konstruksi dan produksi.
Selasa	Merapikan Gudang komponen di kantor automation.
Rabu	Melanjutkan perapian komponen .
Kamis	Mencatat komponen secara menyeluruh, dan mencatat barang komponen yang baru dan yang sudah rusak.
Jumat	Membuat struktur baru/menyusun alat-alat/komponen di Gudang automation.
Sabtu	-

Dibuat oleh : Mahasiswa  Zaldi Rli Yanto 0032330	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Febri Listiantoro Putro NIP (19120143)
---	---



Minggu 8

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Zaldi Rli Yanto
NPM/NIM : 0032330
Tempat Magang : PT Selamat Sempurna Tbk
Kegiatan Tanggal : 29 September 4 Oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Briefing membahas mengenai mesin <i>leak test</i> lantai 2 yang mengalami kerusakan atau <i>error</i> .
Selasa	Pengecekan kembali mesin <i>leak test</i> yang di lantai 2.
Rabu	Perbaikan mesin <i>leak test</i> mengganti <i>sparepart</i> yang mengalami kerusakan.
Kamis	Membuat dudukan mesin <i>leak test</i> dikarenakan ketinggian untuk operator wanita.
Jumat	Mengganti oli mesin <i>leak test</i> yang berada di lantai 1.
Sabtu	-

Dibuat oleh : Mahasiswa  Zaldi Rli Yanto 0032330	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Febri Listiantoro Putro NIP (19120143)
---	--

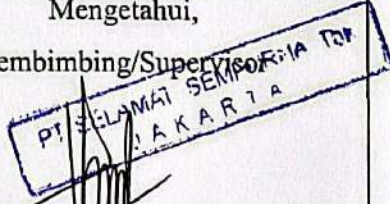


Minggu 9

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Zaldi Rli Yanto
NPM/NIM : 0032330
Tempat Magang : PT Selamat Sempurna Tbk
Kegiatan Tanggal : 6 Oktober 11 Oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Pengecekan baut dan mesin <i>leak test</i> yang sudah diperbaiki di minggu sebelumnya.
Selasa	Membuat penahan filter yang dipasangkan di mesin konveyor.
Rabu	Masih melanjutkan pembuatan penahan filter mesin konveyor dikarenakan kurang.
Kamis	Susunan alat seperti gasket dan <i>gripper</i> untuk suku cadang mesin.
Jumat	Pembuatan struktur panel proyek cepat.
Sabtu	-

Dibuat oleh : Mahasiswa  Zaldi Rli Yanto 0032330	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor   Febri Listiantoro Putro NIP (19120143)
---	--



Minggu 10

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Zaldi Rli Yanto
NPM/NIM : 0032330
Tempat Magang : PT Selamat Sempurna Tbk
Kegiatan Tanggal : 13 Oktober 18 Oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Briefing sekaligus pengenalan robot luar negri.
Selasa	Pengecekan mesin Anti Rust yang diunakan atau difungsikan sebagai penyemprot cairan anti karat ke filter.
Rabu	Welding atau pengelasan kaki-kaki mesin pengaman operator yang menggunakan mesin tersebut.
Kamis	Ikut setting robot pencetak yang sedang eror.
Jumat	Pemasangan konveyor di bagian selatan.
Sabtu	-

Dibuat oleh : Mahasiswa  Zaldi Rli Yanto 0032330	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Febri Listiantoro Putro NIP (19120143)
---	---

Minggu 11

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Zaldi Rli Yanto

NPM/NIM : 0032330

Tempat Magang : PT Selamat Sempurna Tbk

Kegiatan Tanggal : 20 Oktober 25 Oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Briefing mengenai robot AMR Forklift.
Selasa	Membuat dudukan robot Autonomis.
Rabu	Pemasangan tray kabel panel.
Kamis	Membuat instalasi panel.
Jumat	Membuat tiang sensor untuk di element 1.
Sabtu	-

Dibuat oleh : Mahasiswa  Zaldi Rli Yanto 0032330	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Febri Listiantoro Putro NIP (19120143)
---	---



Minggu 12

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Zaldi Rli Yanto
NPM/NIM : 0032330
Tempat Magang : PT Selamat Sempurna Tbk
Kegiatan Tanggal : 27 Oktober 1 November 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Membuat tempat penyimpanan komponen atau rak suku cadang mesin.
Selasa	Mengganti sperpat AMR forklift.
Rabu	Control mesin <i>leak test</i> lantai 3.
Kamis	Merapikan siku tempat atau penanda jalan robot agar tidak menabrak.
Jumat	Membuat dudukan lori pengangkut barang.
Sabtu	-

Dibuat oleh : Mahasiswa  Zaldi Rli Yanto 0032330	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Febri Listiantoro Putro NIP (19120143) 
---	--



Minggu 13

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Zaldi Rli Yanto
NPM/NIM : 0032330
Tempat Magang : PT Selamat Sempurna Tbk
Kegiatan Tanggal : 3 November 8 November 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Briefing pemasangan sensor di elemen 1.
Selasa	Mengontrol rutin robot AMR Forklift.
Rabu	Setting ulang robot AMR forklift yang sedang eror.
Kamis	Setting robot lori kosong seamer.
Jumat	Pengecekan oli di lantai 1 diduga bocor.
Sabtu	-

Dibuat oleh : Mahasiswa  Zaldi Rli Yanto 0032330	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Febri Listiantoro Putro NIP (19120143) 
---	--



Minggu 14

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Zaldi Rli Yanto

NPM/NIM : 0032330

Tempat Magang : PT Selamat Sempurna Tbk

Kegiatan Tanggal : 10 November 15 November 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Briefing membahas robot AMR Forklift satu dan dua yang sedang mengalami error.
Selasa	Briefing membahas mengenai mesin seamer lantai 3.
Rabu	Belajar las Argon dan mengecek mesin AMR 1 yang dilaporkan error.
Kamis	Pemasangan QR CODE dan perbaikan sikut jalan robot AMR forklift.
Jumat	Briefing membahas robot AMR forklift lantai 2 dan belajar las argon di bengkel automation.
Sabtu	-

Dibuat oleh : Mahasiswa  Zaldi Rli Yanto 0032330	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor   Febri Listiantoro Putro NIP (19120143)
---	--



Minggu 15

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Zaldi Rli Yanto
NPM/NIM : 0032330
Tempat Magang : PT Selamat Sempurna Tbk
Kegiatan Tanggal : 17 November 22 November 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Briefing pemasangan panel ke elemen lantai 1 dan 2 serta mengelas panel.
Selasa	Memperbaiki jalan robot AMR forklift lantai 2.
Rabu	Mengganti QR CODE robot AMR forklift lantai 2.
Kamis	Pemasangan QR CODE di lantai 3 selatan AMR forklift.
Jumat	Briefing membahas mesin SEAMER lantai 3.
Sabtu	-

Dibuat oleh : Mahasiswa  Zaldi Rli Yanto 0032330	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Febri Listiantoro Putro NIP (19120143)
---	---



Minggu 16

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Zaldi Rli Yanto

NPM/NIM : 0032330

Tempat Magang : PT Selamat Sempurna Tbk

Kegiatan Tanggal : 24 November 29 November 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Briefing membahas perbaikan mesin robot AMR forklift lantai 2.
Selasa	Menyetel ulang peta atau jalur robot AMR forklift.
Rabu	Mengganti QR CODE AMR forklift lantai 2.
Kamis	Memasang QR CODE sekaligus mengganti QR CODE yang lama.
Jumat	Bersih bersih kantor bersama.
Sabtu	-

Dibuat oleh : Mahasiswa  Zaldi Rli Yanto 0032330	Mengetahui Pembimbing/Supervisor   Febri Listiantoro Putro NIP (19120143)
---	---



Minggu 17

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Zaldi Rli Yanto
NPM/NIM : 0032330
Tempat Magang : PT Selamat Sempurna Tbk
Kegiatan Tanggal : 1 Desember 6 Desember 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Briefing membahas mesin lifter body AMR.
Selasa	Memasang roda lori AMR forklift.
Rabu	Memasang charger robot AMR Forklift.
Kamis	Mengukur titik kembali robot AMR Forklift.
Jumat	Memasang QR CODE robot AMR forklift.
Sabtu	-

Dibuat oleh : Mahasiswa  Zaldi Rli Yanto 0032330	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Febri Listiantoro Putro NIP (19120143)
---	---



Minggu 18

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Zaldi Rli Yanto

NPM/NIM : 0032330

Tempat Magang : PT Selamat Sempurna Tbk

Kegiatan Tanggal : 8 Desember 13 Desember 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Memperbaiki pembatas laju robot AMR Forklift.
Selasa	Menggantikan QR CODE lama ke yang baru di lantai 2.
Rabu	Membantu memindahkan lifter body AMR.
Kamis	Ikut serta membuat jalur jalan robot AMR Forklift di elemen.
Jumat	Bersih-bersih kantor kegiatan rutin bersama.
Sabtu	-

Dibuat oleh : Mahasiswa  Zaldi Rli Yanto 0032330	Mengetahui : Pembimbing Supervisor  Febri Listiantoro Putro NIP (19120143)
---	--



Minggu 19

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Zaldi Rli Yanto

NPM/NIM : 0032330

Tempat Magang : PT Selamat Sempurna Tbk

Kegiatan Tanggal : 15 Desember 20 Desember 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Membantu memindahkan lifter body AMR ke area selatan.
Selasa	Membantu membuat dudukan lifter body AMR.
Rabu	Memasangkan titik pemberhentian robot AMR.
Kamis	Pembersihan secara berkala di mesin auto seamer.
Jumat	Pemasangan sensor di elemen 1.
Sabtu	-

Dibuat oleh : Mahasiswa  Zaldi Rli Yanto 0032330	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Febri Listiantoro Putro NIP (19120143)
---	---

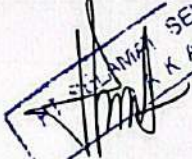


Minggu 20

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Zaldi Rli Yanto
NPM/NIM : 0032330
Tempat Magang : PT Selamat Sempurna Tbk
Kegiatan Tanggal : 22 Desember 24 Desember 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Briefing, mengenai robot AMR forklift yang di gudang elemen 1.
Selasa	Memperbaiki roda robot AMR yang di gudang elemen 1.
Rabu	Briefing, minta tanda tangan dan stempel perusahaan.

Dibuat oleh : Mahasiswa  Zaldi Rli Yanto 0032330	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor   Febri Listiantoro Putro NIP (19120143)
---	---

FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

Nama : Zaldi Rli Yanto

NIM/NPM : 0032330

No	Unsur Penilaian	Nilai (centang yang sesuai)					
		A	AB	B	BC	C	D
1	Etika dan integritas	✓					
2	Kemampuan/keahlian pada bidangnya	✓					
3	Kemampuan berbahasa asing			✓			
4	Kemampuan penggunaan teknologi informasi dan komunikasi		✓				
5	Kemampuan berkomunikasi	✓					
6	Kemampuan bekerja sama dengan tim	✓					
7	Kemampuan mengembangkan/beradaptasi diri terhadap peralatan/lingkungan baru	✓					
8	Keselamatan kerja	✓					
9	Tanggung jawab terhadap tugas dan kewajiban	✓					
10	Kedisiplinan dan ketaatan pada peraturan	✓					
Penilaian umum:	Pembimbing/Supervisor/Penanggung jawab  PT SELAMAT SEMPURNA Tbk Febri Listiantoro Putro (19120143)						

Nama Perusahaan: PT Selamat Sempurna Tbk.

Lampiran 4 Form Penilaian Perusahaan/Pengguna