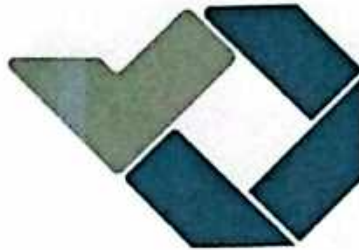


**LAPORAN KERJA LAPANGAN
DI PT SELAMAT SEMPURNA Tbk**



Disusun Oleh :

Nama : Hapiz Firdaus

NIM : 0012311

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG
TAHUN 2025/2026**



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,

Indra Feriadi, S.S.T., M.T., M.Sc.Tech.

NIP/NIDN : 197602092014041001

Pembimbing Perusahaan,

PT. SELAMAT SEMPURNA TBK

Dicky Juliant

NIK : 00050035

Ka. Prodi,

Aangga Sateria, S.S.T., M.T.

NIP/NIDN : 198805222019031011

Komisi Magang,

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

NIP/NIDN : 197402062014041002



KATA PENGANTAR

Assalamu'alaikum Warahmatullahi Wabaraktuh

Segala puji dan Syukur atas kehadiran Allah SWT, yang telah melimpahkan rahmat dan hidayah-Nya sehingga penulis diberikan kemudahan dalam Menyusun laporan praktek kerja lapangan di PT. Selamat Sempurna selama 20 minggu terhitung mulai dari tanggal 11 Agustus 2025 hingga 24 Desember 2025. Laporan ini disusun merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan program studi D-III Teknik Perawatan dan Perbaikan Mesin pada semester V (Lima) di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.

Penulis menyadari pada pelaksanaan penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini mempunyai kekurangan yang disebabkan oleh terbatasnya kemampuan penulis, namun berkat cinta kasih Allah SWT serta saran dan pengarahan dari berbagai pihak, penulis dapat menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) dengan baik. Besar harapan penulis agar laporan Praktik Kerja Lapangan Ini dapat membawa bermanfaat untuk berbagai pihak. Ucapan terima kasih penulis sampaikan kepada :

1. Seluruh keluarga penulis yang selalu mendukung dan memberikan doa serta motivasi selama penulis melaksanakan praktek kerja lapangan dan penyusunan laporan.
2. Bapak I Made Andik Setiawan, S.ST., M.Eng., Ph.D selaku Direktur Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
3. Bapak Ilham Ari Wahyudie, S.S.T.,CIQA. selaku Ketua Jurusan Teknik Rekayasa Mesin Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
4. Bapak Angga Sateriya, S.S.T.,M.T. selaku Ketua Prodi Jurusan Teknik Rekayasa Mesin Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
5. Bapak Indra Feriadi, S.S.T., M.T., M.Sc.Tech. selaku dosen wali dan pembimbing institusi Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
6. Bapak Harwadi, S.S.T., M.Ed. selaku Ketua Komisi Magang.



7. Bapak Roni Kunto selaku Direktur Utama PT. Selamat Sempurna
8. Bapak Dicky Juliant selaku pembimbing dan kepala Departemen *Procces Engineering* dan *Maintenance-Element*.
9. Bapak Belasius chris Ariantoni, selaku Asisten seksi Departemen *Procces Engineering* dan *Maintenance-Element*, lantai 2.
10. Seluruh Karyawan Man Power PT. Selamat Sempurna Tbk.
11. Serta, teman-teman yang telah memberikan semangat dan doa dalam menyelesaikan laporan akhir magang ini.

Besar harapan penulis agar laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini dapat membawa manfaat dalam menambah ilmu pengetahuan dan wawasan. Penulis menyadari pada penulisan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini mempunyai banyak kekurangan dan masih belum sempurna. Maka dari itu, penulis sangat terbuka dengan kritik dan saran yang membangun, guna memperbaiki laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini. Semoga laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini dapat dipahami dengan baaik dan memberikan manfaat terhadap semua orang.

Akhir kata penulis berharap agar laporan ini dapat berguna bagi penulis dan orang lain dan dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Tangerang, 03 September 2025

Hapiz Firdaus

NPM : 0012311



DAFTAR ISI

LEMBAR PERSETUJUAN.....	ii
KATA PENGANTAR.....	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR LAMPIRAN	viii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Profil Prusahaan	1
1.1.1. Visi dan Misi Prusahaan.....	2
1.1.2. Struktur Organisasi Perusahaan.....	3
1.1.3. Riwayat Prusahaan	4
1.1.4. Info Pelanggan dan Pasar Perusahaan	4
1.2. Produk Yang Dihasilkan PT Selamat Sempurna Tbk.....	4
1.2.1. 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
2.1.1. <i>Preventive</i> Pada Mesin <i>Sepiral Tube Expander</i>	13
2.1.2. Perbaikan <i>Roll Cutter 2nd Upper dan Lower</i> pada Mesin <i>Spiral Tube Expander</i> (<i>Penggantian Bearing Roll Cutter INA-INK 65/35</i>).....	16
2.1.3. Penggantian <i>Slector Switch ON/OFF</i> pada Panel.....	20
2.1.4. Perakitan <i>Mixing Head</i> pada Mesin <i>Ijection PU Water Flush</i>	22
2.3 Rangkuman Pekerjaan Yang Dilakukan Selama PKL.....	26
BAB III PENUTUP	27
3.1 Kesimpulan	27
3.2 Saran.....	28
3.2.1 Saran untuk Prusahaan.....	28
3.2.2 Saran Untuk Perguruan Tinggi.....	28
LAMPIRAN	29



DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jadwal Praktek Kerja Lapangan	10
Tabel 2. 2 <i>Langkah Kerja Perbaikan Roll Cutter 2nd Upper dan Lower pada Mesin Spiral Tube Expander</i>	16
Tabel 2. 3 <i>Langkah Kerja Perakitan Mixing Head pada mesin Injection PU Water Flush</i>	23



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 Logo PT Selamat Sempurna Tbk.....	1
Gambar 1. 2 Struktur Organisasi Perusahaan	3
Gambar 1. 3 Logo Produk PT Selamat Sempurna Tbk.....	4
Gambar 1. 4 Daftar OEM/OES di Indonesia dan Luar negeri	5
Gambar 1. 5 <i>Air Filter</i>	5
Gambar 1. 6 <i>Oli Filter</i>	6
Gambar 1. 7 <i>Fuel Filter</i>	6
Gambar 1. 8 <i>Cabin Air Filter</i>	6
Gambar 1. 9 <i>Transmission Filter</i>	7
Gambar 1. 10 <i>Coolant Filter</i>	7
Gambar 1. 11 <i>Air/Oli Separator</i>	8
Gambar 1. 12 <i>Fuel Filter/Water Separator</i>	8
Gambar 1. 13 <i>EDM Filter</i>	8
Gambar 1. 14 <i>Air Purifier Filter</i>	9
Gambar 1. 15 <i>HVAC Filter</i>	9
Gambar 2. 1 <i>Organization Chart Departemen Maintenance Element</i>	12
Gambar 2. 2 <i>Preventive Pada Mesin Spiral Tube Expander</i>	13
Gambar 2. 3 <i>Perbaikan Roll Cutter 2nd Upper dan Lower pada Mesin Spiral Tube Expander</i>	16
Gambar 2. 4 <i>Penggantian Selector Switch ON/OFF pada Panel</i>	20
Gambar 2. 5 <i>Perakitan Mixing Head pada Mesin Injection PU Water Flush</i>	22



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 Logo PT Selamat Sempurna Tbk.....	1
Gambar 1. 2 Struktur Organisasi Perusahaan	3
Gambar 1. 3 Logo Produk PT Selamat Sempurna Tbk.....	4
Gambar 1. 4 Daftar OEM/OES di Indonesia dan Luar negeri	5
Gambar 1. 5 <i>Air Filter</i>	5
Gambar 1. 6 <i>Oli Filter</i>	6
Gambar 1. 7 <i>Fuel Filter</i>	6
Gambar 1. 8 <i>Cabin Air Filter</i>	6
Gambar 1. 9 <i>Transmission Filter</i>	7
Gambar 1. 10 <i>Cooland Filter</i>	7
Gambar 1. 11 <i>Air/Oli Separator</i>	8
Gambar 1. 12 <i>Fuel Filter/Water Separator</i>	8
Gambar 1. 13 <i>EDM Filter</i>	8
Gambar 1. 14 <i>Air Purifer Filter</i>	9
Gambar 1. 15 <i>HVAC Filter</i>	9
Gambar 2. 1 <i>Organization Chart Departemen Maintenance Element</i>	12
Gambar 2. 2 <i>Preventive Pada Mesin Sepiral Tube Expander</i>	13
Gambar 2. 3 <i>Perbaikan Roll Cutter 2nd Upper dan Lower pada Mesin Spiral Tube Expander</i>	16
Gambar 2. 4 <i>Penggantian Slecttor Switch ON/OFF pada Panel</i>	20
Gambar 2. 5 <i>Perakitan Mixing Head pada Mesin Ijection PU Water Flush</i>	22



DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 : Surat Izin Orang Tua/Wali (Form-MG-01)	30
Lampiran 2 : Form Absensi Kehadiran (Form-MG-02)	31
Lampiran 3 : Kegiatan Mingguan Magang (Form-MG-03)	32
Lampiran 4 : Form Penilaian Perusahaan/Pengguna (Form-MG-04)	52
Lampiran 5 : Form Penilaian Presentasi dan Laporan Magang (Form-MG-05)	53
Lampiran 6 : Curriculum Vitae (Form-MG-06)	54



BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Profil Perusahaan



PT SELAMAT SEMPUrna Tbk

Gambar 1. 1 Logo PT Selamat Sempurna Tbk

PT Selamat Sempurna Tbk didirikan di Indonesia pada tanggal 22 Maret 1976. Pada 1994, PT Selamat Sempurna Tbk mengakuisisi saham PT Andhi Chandra *Automotive Products* (ACAP). Selanjutnya pada tahun 1995, PT Selamat Sempurna Tbk juga melakukan kegiatan investasi dengan berpartisipasi dalam PT Panata Jaya Mandiri, sebuah perusahaan patungan dengan *Donaldson Company Inc*, USA.

Pada 2020 PT Selamat Sempurna Tbk mencatatkan sahamnya di Bursa Efek Jakarta dan Surabaya (sekarang Bursa Efek Indonesia) agar masyarakat dapat berpartisipasi untuk memiliki saham Perseroan.

Pada 2001 PT Selamat Sempurna Tbk membangun pabrik di Curug Tangerang, yang digunakan untuk kepentingan memproduksi *filter*. Kemudian pada 2004m PT Selamat Sempurna Tbk memperluas gudangnya ke gudang pusat baru seluas 10.000 m² di Tangerang Banten.

Pada bulan Januari 2012, PT Selamat Sempurna Tbk melakukan perjanjian usaha dengan Tokyo Radiator MFG.Co., Ltd., (Tokyo Radiator) untuk membentuk PT Tokyo Radiator Selamat Sempurna (TRSS). TRSS bergerak di bidang pembuatan radiator dan produk terkaitnya dan berkantor di Tangerang, Indonesia. Pada 2022, Dewan Komisaris dan Direksi Perseroan dan PT Selamat Sempurna Perkasa (SSP) telah memutuskan untuk menggabungkan SSP dan Perseroan menjadi satu kesatuan yang terintegrasi sebagai PT Selamat Sempurna Tbk (Perusahaan Penerima Penggabungan).

Adapun profil Perusahaan PT. Selamat Sempurna Tbk

Nama	: PT. Selamat Sempurna Tbk
Nama Badan Hukum	: PT Selamat Sempurna Tbk
Alamat	: Komplek Industri ADR, Kadujaya, Curug, Tangerang , Banten 15810
Bidang Usaha	: Manufaktur
Produk yang Dihasilkan	: Komponen Otomotif
Telpon/Fax	: (62-21) 661003-6690244/(62-21)6696237
Email Perusahaan	: adr@adr-group.com
Websait	: www.smsm.co.id

1.1.1. Visi dan Misi Perusahaan

1. Visi

Menjadi perusahaan kelas dunia dalam industri komponen otomotif.

2. Misi

Peningkatan berkesinambungan dalam memenuhi semua persyaratan melalui kecemerlangan proses transformasi terbaik.

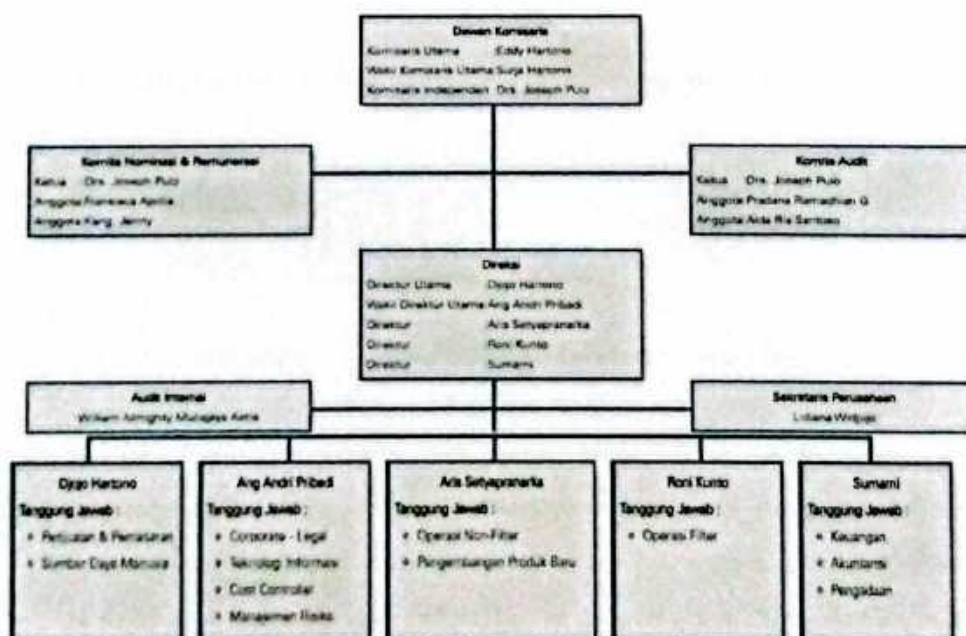
3. Nilai Inti Perseroan

- Berkembang bersama *stakeholders*
- Berjuang menjadi yang terbaik
- Saling menghargai sebagai anggota tim
- Tanggap terhadap perubahan

Penjelasan Umum Perusahaan

Nama Perusahaan : PT. Selamat Sempurna Tbk
Alamat : Komplek Industri ADR, Desa Kadujaya, Curug, Tangerang, Banten 15810
Telpon : (62-21) 661003-6690244
Fax : (62-21) 6696237
Email : adr@adr-group.com
Telpon/Fax : (62-21) 661003-6690244/(62-21) 6696237
Tahun Berdiri : 1976
Bidang Usaha : Manufaktur Komponen Otomotif, Produk *Filter*, Produk Radiator, dan Produk lainnya yaitu *Oil coolers* dan *condensers*, Pipa rem dan pipa bahan bakar, Tangki bahan bakar, Sistem kenalpot (*exhaust system*), Produk *press parts*

1.1.2. Struktur Organisasi Perusahaan



Gambar 1. 2 Struktur Organisasi Perusahaan

1.1.3. Riwayat Perusahaan

PT Selamat Sempurna Tbk (SMSM) memproduksi suku cadang otomotif dan mesin industri. Didirikan pada tahun 1976, mulai beroperasi secara komersial pada tahun 1980, kemudian melakukan IPO pada tahun 1996. Merek produk utamanya adalah *Sakura Filter* dan ADR Radiator. Perusahaan tersebut merupakan anak perusahaan PT Adrindo Intiperkasa.

1.1.4. Info Pelanggan dan Pasar Perusahaan

PT Selamat Sempurna Tbk (SMSM) memiliki pelanggan dan pasar yang luas, dengan pendapatan sekitar 90% berasal dari pasar aftermarket (suku cadang) di lebih dari 125 negara melalui merek utama seperti *Sakura (filter)* dan ADR (radiator). Selain itu, perusahaan juga melayani pelanggan OEM (*Original Equipment Manufacturer*) di Indonesia, seperti PT HINO Motors Manufacturing Indonesia, dan memiliki basis pelanggan yang terdiversifikasi termasuk di sektor otomotif, alat berat, *marine*, dan industrial.

1.2. Produk Yang Dihasilkan PT Selamat Sempurna Tbk



Gambar 1. 3 Logo Produk PT Selamat Sempurna Tbk

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 negeri :

- | | | | |
|-------------------|----------------|----------------|------------|
| • 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 |

Gambar 1. 4 Daftar OEM/OES di Indonesia dan Luar negeri

1.2.1. Contoh Produk Yang Dihasilkan PT Selamat Sempurna Tbk

A. Sakura Filtration Product

a) Air Filter



Gambar 1. 5 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) *Oli Filter*



Gambar 1. 6 Oli Filter

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

c) *Fuel Filter*



Gambar 1. 7 Fuel Filter

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

d) *Cabin Air Filter*



Gambar 1. 8 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. 9 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) *Cooland Filter*



Gambar 1. 10 Cooland Filter

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

g) *Air/Oli Separator*



Gambar 1. 11 Air/Oli Separator

Berfungsi untuk memisahkan air dan oli dengan berbagai *filter*.

h) *Fuel Filter/Water Separator*



Gambar 1. 12 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. 13 EDM Filter

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

j) Air Purifier Filter



Gambar 1. 14 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. 15 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

Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL) berlangsung mulai tanggal 11 Agustus 2025 hingga 24 Desember 2025 selama 20 minggu, penulis ditetapkan pada Departemen *Procces Engineering* dan *Maintenance-Element*. Pada saat pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL) penulis diberikan arahan dan bimbingan dari pembimbing yang ada di industri.

Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilakukan berdasarkan jam kerja yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Berikut merupakan jadwal mulai jam kerja, istirahat hingga pulang di PT. Selamat Sempurna Tbk :

Hari	Masuk	Ishoma	Masuk	Pulang
Senin	07:00	12:00	13:00	15:00
Selasa	07:00	12:00	13:00	15:00
Rabu	07:00	12:00	13:00	15:00
Kamis	07:00	12:00	13:00	15:00
Jum'at	07:00	12:00	13:00	15:00
Sabtu	07:00	12:00	-	-

Tabel 2. 1 Jadwal Praktek Kerja Lapangan

2.2 Ruang Lingkup Pekerjaan

- Selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan (PKL) penulis ditempatkan di Departemen *Procces Engineering* dan *Maintenance-Element*, yaitu lebih tepatnya di P2 (Element) yang memproduksi *Air Filte*, *Oli Filter*, *Fuel Filter*, *Cabin Air Filter*, *Transmission Filter*, *Cooland Filter*, *Air/Oli Separator*, *Fuel Filter/Water Separator*, *EDM Filter*, *Air Purifier Filter*, *HVAC Filter*, yang merupakan support produksi yang menangani kestabilan proses mesin, kerusakan dan



ketersediaan mesin. Penulis terlibat langsung dalam berbagai kegiatan yang berkaitan dengan perawatan, *troubleshooting*, perakitan dan kelistrikan.

Ada beberapa hal yang harus diketahui dari penulis mengenai penempatan yang sudah ditetapkan diantaranya yaitu:

a) *Maintenance*

Perawatan dalam menjaga peralatan dan mesin agar tetap dalam kondisi prima untuk jangka waktu panjang.

b) *Preventive*

Kegiatan pemeliharaan yang dilakukan secara teratur atau terjadwal untuk mencegah terjadinya kerusakan pada peralatan atau aset.

c) *Predictive*

Metode pemeliharaan yang didasarkan pada prediksi kerusakan atau kegagalan mesin sebelum terjadi.

d) *Corrective*

Perawatan atau tindakan perbaikan yang dilakukan setelah suatu aset, mesin, atau peralatan mengalami kerusakan atau kegagalan fungsi. Dalam praktiknya, *corrective maintenance* berfokus pada pemulihan kondisi operasional aset agar dapat kembali bekerja sesuai dengan standar atau fungsinya semula.

Dari beberapa hal tersebut penulis mengetahui bahwasahnya penempatan tersebut sesuai dengan prodi penulis, yaitu D3-Perawatan dan Perbaikan Mesin. Penempatan tersebut sangat sesuai dengan kemampuan yang penulis pelajari dikampus Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.

Adapun struktur dari Departemen *Procces Engineering* dan *Maintenance-Element* yaitu



Gambar 2. 1 Organization Chart Departemen Maintenance Element

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

2.1.1. Preventive Pada Mesin *Sepiral Tube Expander*



Gambar 2. 2 Preventive Pada Mesin *Sepiral Tube Expander*

A. Langkah Persiapan Kerja

- 1) Pengecekan jadwal *Preventive* dengan CMMS (*Computerized maintenance management*) yang digunakan (SAP) pada hari pelaksanaan.
- 2) Release jadwal preventive yang sudah terjadwal di aplikasi.
- 3) Print lembar *checklist* mesin yang akan di *preventive* (*Spiral tube expander*).

B. Langkah Kerja Preventive Mesin *Sepiral Tube Expander*

- 1) Periksa mesin yang akan di *preventive* yang sesuai dengan nomor dan jenis mesin.
- 2) Memeriksa bagian umum mesin yang terdiri dari nomor mesin/identitas mesin, kondisi label control, kondisi warna cat mesin, kondisi dudukan angkur mesin, kondisi kelengkapan, kekencangan baut pada mesin, perbaharui/updetan status mesin, dan kondisi kunci panel.
- 3) Memeriksa bagian kelistrikan yang terdiri dari kondisi panel mesin, kebersihan panel, kondisi MCB, kondisi kontaktor, kondisi *relay*, kondisi *selector*, kondisi *emergency stop*, kondisi lampu



indikator panel, kondisi *push button*, kondisi sensor material roll penarik,

kondisi *potensio* RV30YN20S B202 COSMOS D30mm, kondisi sensor *servo* (PR12-4DP), kondisi sensor *fiber optic* (OMRON type: E3X-NA41), kondisi sensor *homing*, kondisi instalasi kabel dalam panel, dan pastikan tidak ada *short body* pada mesin.

- 4) Memeriksa bagian motor listrik yang terdiri dari:
 - a. Memeriksa Motor Utama (penggerak *roll forming*) yang terdiri dari amper motor saat bekerja dan memeriksa kondisi konektor kabel.
 - b. Memeriksa Motor *Servo* yang terdiri dari ukuran temperatur motor saat bekerja, kondisi konektor kabel, kondisi *screw* motor, kondisi *bushing screw* motor, kondisi *Coupling* motor *servo*, kondisi baut pengikat motor terhadap dudukan, memeriksa *body* motor.
 - c. Memeriksa Motor Listrik Pemotong Bahan yang terdiri dari Amper motor saat bekerja, ukuran temperatur motor saat bekerja, kondisi konektor kabel, memeriksa rantai dan sambungan RS 35, kondisi *sprocket* kondisi baut pengikat motor terhadap dudukan, periksa *body* motor.
 - d. Memeriksa Motor Induksi Stabil Pemotong yang terdiri dari amper motor saat bekerja, memeriksa ukuran temperatur motor saat bekerja, kondisi konektor kabel, kondisi *Coupling* MCL40, kondisi baut pengikat motor terhadap dudukan, memeriksa *body* motor.
- 5) Memeriksa bagian *pneumatic* yang terdiri dari kondisi selang angin, kondisi *air regulator* (tekanan angin standar: 4-6 bar), memeriksa level *oli regulator* (Std: $\frac{1}{4}$ level), kondisi *fitting* angin, kondisi *pressure gauge*, memeriksa fungsi dan kebocoran air *cylinder unit*.



6) Memeriksa bagian Mekanik mesin yang terdiri dari:

- a. Memeriksa Roll Unit yang terdiri dari *Timing Belt*, *Urethan Encoder*, *Spring roll*.
- b. Memeriksa *Roller Cutter 1st upper dan lower*, memeriksa kondisi baut-baut *roll forming*, memeriksa *bearing 32209 J2Q SKF*, *bearing INA-NK-60/35*, *bearing INA-NK-65-35*, memeriksa *gear* setingan layang-layang, *gear* setingan Panjang layang-layang.
- c. Memeriksa *Roller Cutter 2nd upper dan lower*, memeriksa kondisi baut-baut *roll forming*, memeriksa *bearing 32209 J2Q SKF*, *bearing INA-NK-60/35*, *bearing INA-NK-65-35*, memeriksa *gear* setingan layang-layang, *gear* setingan Panjang layang-layang.
- d. Memeriksa *Flatening Roll 3rd upper dan lower*, memeriksa kondisi baut-baut *roll forming*, memeriksa *bearing 32209 J2Q SKF* (roll bawah), *bearing INA-NK-60/35* (roll atas), *bearing INA-NK-65-35* (roll bawah), memeriksa *forming bearing*, memeriksa *driver roller*, memeriksa *chain coupling*.
- e. Memeriksa *Forming Head* yang terdiri dari *Upper Support Roll Assembly/Roll* penekan (*bearing NK1212*), memeriksa *bearing Axk35x55*, memeriksa *bearing NK2020*.

7) Memeriksa bagian Hidrolik yang terdiri dari memeriksa pipa *,nappe oli hydroulic & cylinder penekan roll cutter*.

8) Memeriksa *Coolant* yang terdiri dari *Spray mist coolant*.

9) Memeriksa *Leveling* yang terdiri dari *check* kerataan.

C. Point Check

- 1) Pastikan penulis teliti saat melakukan *preventive*.
- 2) Selalu utamakan keselamatan kerja.

- 3) Pastikan setiap pengecekan tidak ada yang terlewatkan dari penulis dalam arti harus teliti.

2.1.2. Perbaikan Roll Cutter 2nd Upper dan Lower pada Mesin Spiral Tube Expander (Penggantian Bearing Roll Cutter INA-INK 65/35)



Gambar 2. 3 Perbaikan Roll Cutter 2nd Upper dan Lower pada Mesin Spiral Tube Expander

A. Urutan Kerja

1) Pemeriksaan kerusakan

- Analisa kerusakan komponen yang akan di perbaiki.
- Persiapan alat bantu kerja untuk perbaikan. (kunci L, kucin C, Treker 3 kaki, palu karet, grease.).
- Analisa k3 saat pengerjaan perbaikan.

B. Langkah Kerja Perbaikan Roll Cutter 2nd Upper dan Lower pada Mesin Spiral Tube Expander (Penggantian Bearing Roll Cutter INA-INK 65/35)

Uraian Pekerjaan	Gambar
Pemeriksaan kerusakan - Analisa kerusakan komponen yang akan di perbaiki. - Persiapan alat bantu kerja untuk perbaikan. (kunci L, kucin C, Treker 3 kaki, palu karet, grease.). - Analisa K3 saat pengerjaan perbaikan.	



Uraian Pekerjaan	Gambar
Ketika sudah menemukan masalah kerusakannya, lakukan pembongkaran pada <i>Roll Cutter 2nd Upper dan Lower</i> pada Mesin <i>Spiral Tube Expander</i> (Penggantian <i>Bearing Roll Cutter</i> INA-INK 65/35).	
Buka 4 baut L pada dudukan penekan <i>Roll Cutter 2nd Upper dan Lower</i> hidrolik.	
Buka 4 baut L dan 2 plat penahan <i>gear setting</i> layang-layang (2 baut L) dan <i>gear setting</i> panjang layang-layang (2 baut L).	
Kemudian lepaskan <i>gear setting</i> layang-layang dan setting panjang layang-layang menggunakan <i>treker</i> 3 kaki (diingatkan setiap <i>gear</i> ada pasaknya).	 

Uraian Pekerjaan	Gambar
Setelah itu kendorkan 16 baut L (8 disebelah kanan dalam dan luar dan 8 disebelah kiri dalam dan luar dudukan), lalu rollnya dilepaskan dari dudukan.	
Kemudian buka 4 baut L yang ada pada dalam <i>cover bearing roll</i> dibawah (4 disebelah kanan dalam dan 4 disebelah kanan kiri dalam)	
Setelah itu congkel ring pengunci baut pada as <i>roll</i>, kemudian buka mur pengunci as <i>roll</i> menggunakan kunci C	
Kemudian lepaskan <i>bossing</i> pada as <i>roll</i> yang ada pada <i>cover bearing</i>	

Uraian Pekerjaan	Gambar
Ketikan as <i>roll</i> sudah terlepas dari dudukan, lepaskan <i>cover</i> penahan <i>bearing</i> .	
Setelah itu lepaskan <i>bearing</i> INA-INK 65/35 pada dudukan, kemudian ganti dengan yang baru dan jangan lupa lumasi bagian dudukan <i>bearing</i> menggunakan <i>grease</i> .	
Setelah selesai penggantiannya lakukan perakitan kembali dari setiap komponen/ <i>part</i> yang sudah dibongkar	

Tabel 2. 2 Langkah Kerja Perbaikan Roll Cutter 2nd Upper dan Lower pada Mesin Spiral Tube Expander

C. Point Check

- 1) Pastikan penulis harus mematuhi kekelamatan kerja.
- 2) Selalu berhati-hati dalam setiap aktifitas.
- 3) Pastikan dalam pembongkaran harus teliti dalam mengamati setiap komponen/*part*.

2.1.3. Penggantian *Slector Switch* ON/OFF pada Panel



Gambar 2. 4 Penggantian *Slector Switch* ON/OFF pada Panel

A. Urutan Kerja

- 1) Siapkan Tessen dan *slector switch* (diameter 22 mm)

B. Proses Kerja

- 1) Siapkan *slector switch* dengan diameter 22 mm.
- 2) Kemudian masukkan badan *slector switch* dari bagian luar pintu panel.
- 3) Setelah itu kencangkan dengan ring pengunci/mur yang tersedia pada *switch* dari bagian dalam panel, pastikan *switch* terpasang kuat dan tidak berputar.
- 4) Pasang kontak *block*, *slector switch* ON-OFF sederhana biasanya menggunakan satu kontak *Normally open* (NO).
- 5) Pasang kontak blok NO ke bagian belakang badan *slector switch* dengan mekanisme penguncian yang tersedia (diputas atau diklik), pastikan kontak terpasang terpasang erat. Kontak ini akan menutup saat ON dan membuka saat posisi OFF.
- 6) Kemudian hubungkan sumber kontrol yaitu ambil sumber tegangan kontrol (220V) fase/positif (setelah miniatur *circuit breaker* atau skering kontrol).
- 7) Hubungkan kabel sumber ini ke salah satu terminal pada kontak blok NO *slector switch* (terminal *input* kontak).
- 8) Hubungkan ke beban kontrol yaitu ambil kabel dari terminal kontak blok yang lain (terminal *Output* kontak).



- 9) Hubungkan kabel ini ke terminal koil (A1) dari kontaktor atau *relay* yang ingin dikendalikan.
- 10) Terminal koil yang lain (A2) dihubungkan ke Netral (atau negatif, jika DC) dari sumber tegangan kontrol.

C. Poin *Check*

- 1) Pastikan penulis harus mematuhi kekelamatan kerja.
- 2) Selalu berhati-hati dalam setiap aktifitas.
- 3) Pastikan pemasangan *slector switch* harus benar dan pengubungan kabelnya harus tepat.

2.1.4. Perakitan *Mixing Head* pada Mesin *Ijection PU Water Flush*



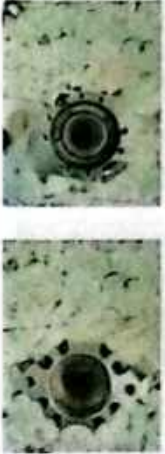
Gambar 2. 5 Perakitan *Mixing Head* pada Mesin *Ijection PU Water Flush*

a) Urutan Kerja

- 1) Siapkan kunci L3, *Grease*, *pres bearing*, dan *as center* bantu penekan *bearing*.
- 2) Siapkan komponen-komponen *Mixing Head* yang terdiri dari:
 - a. Carrier Sleeve
 - b. Deep Groove Ball Bearing
 - c. Distance Bearing
 - d. Hexagon Socket Screw
 - e. Packing Ring
 - f. O-Ring
 - g. Mixing Head Housing MK 600-1
 - h. Mixing Head Housing MK 600-2
 - i. Bearing Housing
 - j. Deep Seal
 - k. Speser

b) Langkah Kerja Perakitan *Mixing Head* pada mesin *Injection PU Water Flush*

Uraian Pekerjaan	Gambar
Siapkan <i>Mixing Head</i> dan komponen-komponennya yang akan dirakit.	
Lakukan perakitan <i>Mixing Head</i> , kemudian lumasi tiap-tiap komponen seperti <i>o-ring</i> , <i>packing ring</i> , <i>distance ring</i> , <i>bearing housing</i> menggunakan <i>grease</i> .	 
Setelah itu letakkan <i>o-ring</i> pada <i>mixing head</i> dengan kesesuaian diameter yang ada pada <i>mixing head</i> (ingat ada penempatan <i>o-ring</i> dibagian dalam diameter <i>mixing head</i>).	

Uraian Pekerjaan	Gambar
Letakkan <i>deep seal</i> pada <i>packing ring</i> (<i>deep seal</i> yang akan dipasang dengan ketentuan tertentu, satu menghadap ke dalam dan yang kedua menghadap luar). Kemudian letakkan pada <i>mixing head</i> (perlu diketahui <i>deep seal</i> satunya menghadap ke arah luar terletak pada <i>mixing head housing</i> MK 600-2, sedangkan yang keduanya menghadap ke dalam <i>mixing head</i> MK 600-2).	
Kemudian letakkan <i>distance ring</i> pada <i>mixing head housing</i> Mk 600-2.	
Setelah itu letakkan <i>bearing</i> dan pasangkan <i>carrier sleeve</i> lalu dipress menggunakan alat <i>press bearing</i> manual dengan memakai bantuan as <i>center bearing</i>.	

Uraian Pekerjaan	Gambar
Kemudian satukan <i>mixing head</i> dan bearing housing lalu kunci menggunakan kunci L (ingat sebelum menyatukannya, pasangkan ditengah-tengah jalur pengeluaran PU menggunakan <i>speser</i>).	

Tabel 2. 3 Langkah Kerja Perakitan *Mixing Head* pada mesin *Injection PU Water Flush*

c) Poin Check

- 1) Pastikan penulis harus mematuhi kekelamatan kerja.
- 2) Selalu berhati-hati dalam setiap aktifitas.
- 3) Pastikan pemasangan setiap komponen-komponen harus benar dan harus teliti.



2.3 Rangkuman Pekerjaan Yang Dilakukan Selama PKL

Selama melaksanakan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Selamat Sempurna Tbk, penulis ditempatkan pada divisi *maintenance* yang berfokus pada pengembangan sistem perawatan dan perbaikan mesin. Penulis terlibat langsung dalam beberapa kegiatan yang berkaitan dengan *preventive*, perbaikan, perakitan, kelistrikan dan analisis sistem kerusakan pada mesin.

Kegiatan utama yang dilakukan penulis yaitu melakukan *preventive*, perakitan *mixing head* dan perbaikan. Proses ini diawali dengan perancangan jadwal perawatan dan pengecekan pada setiap mesin baik itu penjadwalan dengan acuan 3 bulan, 6 bulan, 1 tahun, minggu, maupun harian. Dalam penyusunan ini penulis tidak turun langsung untuk pembuatan jadwal *preventive*, melainkan penulis cuman diberi Amanah untuk melakukan pengecekan langsung pada mesin. Dalam kegiatan *preventive* penulis harus memastikan pengecekannya harus baik dalam arti tidak ada lagi temuan atau kerusakan pada mesin. Oleh Karena itu penulis dalam melakukan *preventive* harus siap saat ada temuan kerusakan pada mesin dan harus memperbaikinya, supaya tidak terjadinya *downtime* pada mesin saat proses produksi berlangsung.

Selain melakukan PKL, penulis juga membantu dalam beberapa proyek yaitu *Improve* pada sistem mesin *roll elektrik*, perakitan mesin *spot welding*, pembuatan *cover body* motor listrik, pembuatanudukan sensor pada mesin *conveyor* dan *cartoon selear*.



BAB III

PENUTUP

3.1 Kesimpulan

Pelaksanaan kegiatan ini disesuaikan dengan kurikulum akademik yang berlaku di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung. Dimana mahasiswa diminta untuk melakukan Praktek Kerja Lapangan (PKL) yang dilaksanakan mahasiswa di luar kampus Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.

Penulis melaksanakan Praktek Kerja Lapangan (PKL) di PT. Selamat Sempurna Tbk selama kurang lebih 20 minggu (4,5 bulan) terhitung dari tanggal 11 Agustus sampai dengan 24 Desember 2025. Penulis mendapatkan banyak pengetahuan serta pengalaman kerja yang sangat berguna untuk menunjang langkah yang diambil kedepan, salah satunya yaitu mengerti dan mengenal sebuah sistem mengenai manajemen *maintenance*, mengetahui startegi *maintenance* terutama *preventive* (1 bulan, 3 bulan, 6 bulan, 1 tahun, mingguan dan harian), pengolahan K3 langsung di dunia kerja. Selain itu, kegiatan yang dilakukan juga memberikan gambaran kepada penulis bagaimana rasanya bekerja. Selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan penulis diberikan berbagai pekerjaan yang diberikan oleh pembimbing atau staff perusahaan yang lain juga.



3.2 Saran

Berikut ini merupakan saran dari sang penulis yang langsung ditujukan kepada perusahaan dan perguruan tinggi :

3.2.1 Saran untuk Perusahaan

Perusahaan sangat diharapkan untuk terus menjalin kerja sama dengan Perguruan Tinggi dalam meningkatkan mutu mahasiswa dengan cara memberikan kesempatan dalam lokasi Kerja Praktik.

3.2.2 Saran Untuk Perguruan Tinggi

- a. Memperluas jaringan kerjasama dalam hal penerimaan Mahasiswa Praktik Kerja Lapangan (PKL) dengan beberapa perusahaan sehingga mahasiswa lebih mudah untuk mendapatkan kemudahan dalam mencari tempat PKL.
- b. Menjalinkan komunikasi antara pihak kampus dan perusahaan sehingga tidak ada miss komunikasi terhadap kapan waktu Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan.
- c. Memberi pengarahan kepada mahasiswa agar mengenal terlebih dahulu mengenai profil perusahaan yang akan menjadi tempat magang, sehingga mahasiswa tersebut mempunyai gambaran atau *planning* kegiatan yang akan dilaksanakan selama magang berlangsung.



LAMPIRAN



SURAT KETERANGAN IZIN ORANG TUA/WALI

Saya yang bertandatangan dibawah ini , orang tua/ali dari :

Nama	Hapiz Firdaus
Kelas	2 PPM A
NPM	0012311
Semester	4 (Aktif)
Program Studi	D-III Teknik Perawatan dan Perbaikan Mesin

Dengan ini menyatakan :

1. Mengizinkan/~~Membolehkan~~ * anak saya tersebut diatas untuk melaksanakan Praktek Kerja Lapangan (PKL) diluar Proinsi Kepulauan Bangka Belitung.
2. Segala akibat yang ditimbulkan diluar peraturan akademik POLMAN BABEL dalam pelaksanaan PKL tersebut akan menjadi tanggung jawab saya.

Demikianlah Surat Keterangan ini saya buat dengan penuh tanggung jawab.

Sungailiat, 30 Juni 2025

Orang Tua/wali

()
SoPLi

Form Praktek Kerja Lapangan



FROM ABSENSI KEHADIRAN

Nama : Hapiz Firdaus
 NPM/NIM : 0012311
 Tempat Magang : PT Selamat Sempurna Tbk

Minggu Ke	Tanggal	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jum'at	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	✓	✓	✓	✓		✓		Maulid
5	8 September s.d 13 September 2025	✓	S	S	✓	✓	✓		Sakit
6	15 September s.d 20 September 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
7	22 September s.d 27 September 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
8	29 September s.d 4 Oktober 2025	✓	S	✓	✓	✓	✓		Sakit
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  Hapiz Firdaus Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT. SELAMAT SEMPURNA TBK  Dicky Juliant									



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Hapiz Firdaus Minggu ke : 1 (Satu) Tanggal : 11 Agustus s.d 16 Agustus 2025			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
Senin	Perkenalan diri serta pengenalan PT. Selamat Sempurna Tbk dan pembagian area kerja	08:00	11:30
	ISHOMA	12:00	13:00
	Melakukan <i>Preventive</i> dan perbaikan pada mesin <i>conveyor</i>	13:10	14:10
	Perbaikan pada mesin <i>spot welding</i>	14:20	15:00
Selasa	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Maintenance dan perbaikan pada mesin mixer epoxy	08:00	11:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Perbaikan pada mesin <i>spot welding</i>	13:30	15:00
Rabu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Preventive</i> dan perbaikan pada mesin <i>spiral expander</i>	07:50	11:30
	ISHOMA	12:00	13:00
	<i>Preventive</i> pada mesin <i>belt conveyor</i>	13:00	13:50
	<i>Preventive</i> pada mesin <i>hott plate stand</i>	14:15	15:00
Kamis	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Preventive</i> dan Perbaikan mesin <i>belt conveyor</i>	08:00	12:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Pembuatan <i>layout</i> panel SDP	13:20	15:00
Jum'at	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Preventive</i> panel SDP	08:00	11:20
	ISHOMA	12:30	13:00
	<i>Preventive</i> dan perbaikan pada panel <i>belt conveyor</i> (tombol <i>emergency</i> dan <i>push button</i>)	13:30	15:10
Sabtu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Preventive</i> dan perbaikan pada <i>injection pu water flush</i>	08:15	12:00

Dibuat oleh:

Mahasiswa



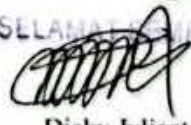
Hapiz Firdaus

Tangerang, 16 Agustus 2025

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor

PT. SELAMAT SEMPURNA TBK



Dicky Juliant



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Hapiz Firdaus Minggu ke : 2 (Dua) Tanggal : 18 Agustus s.d 23 Agustus 2025			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
Senin	Briefing	06:50	07:15
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:15	07:30
	Pembersihan komponen <i>mixing head</i> dan perakitannya	08:30	11:30
	ISHOMA	12:00	13:00
	Perbaikan pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:20	15:00
Selasa	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Preventive dan perbaikan mesin <i>injection pu water flush</i>	08:00	11:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Perbaikan mesin <i>belt conveyor</i>	13:05	14:50
Rabu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Infentaris barang-barang di bengkel MTC	07:40	11:45
	ISHOMA	12:00	13:00
	Perbaikan pada mesin <i>AB glue</i>	13:15	13:50
	Perbaikan lampu panel pada mesin <i>belt conveyor</i>	14:00	14:45
Kamis	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Preventive pada mesin <i>belt conveyor</i>	08:00	11:05
	ISHOMA	12:00	13:00
	Preventive pada panel SDP	13:10	15:00
Jum'at	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Preventive pada mesin <i>spot welding</i>	08:40	11:20
	ISHOMA	12:30	13:00
	Preventive pada <i>spiral expander</i>	13:00	15:00
Sabtu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Preventive dan perbaikan pada mesin <i>spiral tube helix perforting</i>	08:15	12:00

Dibuat oleh:

Mahasiswa



Hapiz Firdaus

Tangerang, 23 Agustus 2025

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor

PT. SELAMAT SEMPURNA TEL



Dicky Juliant



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Hapiz Firdaus Minggu ke : 3 (Tiga) Tanggal : 25 Agustus s.d 30 Agustus 2025			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
Senin	Briefing	06:50	07:15
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:15	07:30
	Pembersihan komponen <i>mixing head</i> dan perakitannya	08:15	11:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Perbaikan pada <i>roll belt conveyor</i>	13:10	15:00
Selasa	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Preventive dan perbaikan mesin <i>injection pu water flush</i>	08:00	11:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Perbaikan mesin <i>belt conveyor</i>	13:05	14:50
Rabu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Preventive dan perakitan pada <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	07:40	11:45
	ISHOMA	12:00	13:00
	Pemasangan <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:00	14:00
	Preventive pada mesin <i>turn table</i>	14:15	14:45
Kamis	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	preventive dan perbaikan <i>pillow block</i> pada mesin <i>conveyor</i>	08:00	11:05
	ISHOMA	12:00	13:00
	Preventive pada panel SDP	13:10	15:00
Jum'at	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Preventiv dan perbaikan <i>sprocket</i> pada mesin <i>cartoon sealer</i>	08:15	11:20
	ISHOMA	12:30	13:00
	Preventive pada mesin <i>mixer epoxy</i>	13:00	15:00
Sabtu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Preventive dan perbaikan rantai pada mesin <i>spiral expander</i>	08:30	12:00

Dibuat oleh:

Mahasiswa



Hapiz Firdaus

Tangerang, 30 Agustus 2025

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor

PT SELINDO PURNA Tbk



Dicky Juliant



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Hapiz Firdaus Minggu ke : 4 (Empat) Tanggal : 1 September s.d 6 September 2025			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
Senin	Briefing	06:50	07:15
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:15	07:30
	Preventive pada mesin <i>rolling electric, conveyor, turn table, spot welding</i>	08:30	11:30
	ISHOMA	12:00	13:00
	Preventive pada mesin <i>auto spot welding</i>	13:20	14:45
Selasa	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Preventive pada mesin <i>injection pu water flush</i>	08:00	10:20
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantian <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:00	13:20
Rabu	Preventiv pada mesin pompa cleaner	13:40	15:00
	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perbaikan pada mesin <i>oven mold conveyor</i>	07:40	11:50
	ISHOMA	12:00	13:00
Kamis	Preventive pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:15	14:30
	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Pembersihan komponen <i>mixing head</i>	07:30	10:05
	ISHOMA	12:00	13:00
Jum'at	Preventive dan perbaikan pada mesin <i>dispencer epoxy</i>	13:10	15:00
	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Preventiv pada mesin <i>spot welding</i>	08:40	11:20
	ISHOMA	12:30	13:00
Sabtu	Preventive pada <i>spiral expander</i>	13:00	15:00
	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
Preventive dan perbaikan pada mesin <i>spot welding</i>		07:15	11:30

Dibuat oleh:

Mahasiswa



Hapiz Firdaus

Tangerang, 06 September 2025

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor

PT. SELINDO MURNI Tbk



Dicky Juliant



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Hapiz Firdaus Minggu ke : 5 (Lima) Tanggal : 8 September s.d 13 September 2025			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
Senin	Briefing	06:50	07:15
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:15	07:30
	Pembongkaran dan perendaman komponen <i>mixing head</i>	07:30	11:45
	ISHOMA	12:00	13:00
	<i>Preventive</i> pada mesin <i>oven hot plate stand</i>	13:20	14:30
Selasa	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Preventive</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	08:00	09:50
	<i>Preventive</i> pada mesin <i>conveyor</i>	10:00	11:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	<i>Preventive</i> pada mesin <i>oven mold conveyor</i>	13:00	14:55
Rabu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Preventive</i> pada mesin <i>spoot welding</i> dan <i>conveyor</i>	07:55	11:30
	ISHOMA	12:00	13:00
	Pembersihan, perakitan, dan pemasangan <i>mixing head</i> pada mesin <i>njection pu water flush</i>	13:00	15:00
Kamis	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Preventive</i> dan reparasi kecil pada mesin <i>seam sealing</i>	07:47	11:45
	ISHOMA	12:00	13:00
	Pembongkaran <i>mixing head</i>	13:10	14:00
Jum'at	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perakitan <i>mixing head</i>	08:40	10:20
	ISHOMA	12:30	13:00
	<i>Preventive</i> pada <i>spiral expander</i>	13:00	15:00
Sabtu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Preventive</i> dan perbaikan pada mesin <i>spot welding</i>	07:15	11:30
Dibuat oleh: Mahasiswa  Hapiz Firdaus Tangerang, 13 September 2025 Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT. SELAMAT LEMPURNA Tbk  Dicky Juliant			



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Hapiz Firdaus Minggu ke : 6 (Enam) Tanggal : 15 September s.d 20 September 2025			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
Senin	Briefing	06:50	07:15
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:15	07:30
	Preventive pada mesin conveyor dan spot welding	08:30	11:30
	ISHOMA	12:00	13:00
	Perakitan dan pemasangan mixing head	13:20	14:45
Selasa	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Preventive pada mesin spot welding dan trun table	08:00	10:30
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantian mixing head pada mesin injection pu water flush	13:00	13:20
	Preventiv pada mesin conveyor dan cartoon sealer	13:40	15:00
Rabu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perbaikan pada mesin joint ultrasonic	07:50	11:30
	ISHOMA	12:00	13:00
	Pembuatan breaket foot switch pada mesin spot welding	13:15	14:30
Kamis	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Pembuatan breaket foot switch pada mesin trun table	07:30	10:05
	ISHOMA	12:00	13:00
	Preventive pada mesin rolling electric	13:10	15:00
Jum'at	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perbaikan pada mesin belt conveyor (penggantian pillow block)	07:40	11:45
	ISHOMA	12:30	13:00
	Preventive pada mesin pleater paper full rotary	13:00	15:00
Sabtu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perbaikan dan preventive pada mesin injection pu water flush	07:50	12:00

Dibuat oleh:

Mahasiswa



Hapiz Firdaus

Tangerang, 20 September 2025

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor

PT. SELAMAT KEMPURNA IDR



Dicky Juliant



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Hapiz Firdaus Minggu ke : 7 (Tujuh) Tanggal : 22 September s.d 27 September 2025			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
Senin	Briefing	06:50	07:15
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:15	07:30
	Improve pada mesin <i>rolling electric</i> (penambahan sensor)	07:30	11:45
	ISHOMA	12:00	13:00
	Perakitan <i>mixing head</i>	13:00	14:57
Selasa	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perbaikan dan pemasangan kabel pada mesin <i>electric cant hoise</i>	08:30	11:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Perbaikan pada mesin <i>injection pu water flush</i> dan penggantian <i>mixing head</i>	13:00	14:00
Rabu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perbaikan mesin <i>pleater paper full rotary</i>	07:40	11:30
	ISHOMA	12:00	13:00
	Perbaikan pada mesin <i>spot welding</i>	13:00	14:50
Kamis	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perbaikan pada motor pompa <i>injection pu water flush</i>	08:30	11:05
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantian <i>foot switch</i> pada mesin <i>dispenxer epoxy</i>	13:00	15:00
Jum'at	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Preventive pada mesin <i>conveyor</i> (8 mesin)	07:40	11:45
	ISHOMA	12:30	13:00
	Perbaikan motor Listrik pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:00	15:00
Sabtu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perbaikan dan perbaikan pada mesin <i>injection pu</i> (semi auto)	07:50	12:00

Dibuat oleh:

Mahasiswa



Hapiz Firdaus

Tangerang, 27 September 2025

Mengetahui,

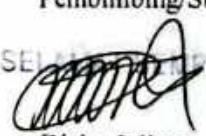
Pembimbing/Supervisor

PT. SELAMAT LEMPURNA Tbk



Dicky Juliant



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Hapiz Firdaus Minggu ke : 8 (Delapan) Tanggal : 29 September s.d 4 Oktober 2025			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
Senin	Briefing	06:50	07:15
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:15	07:30
	Preventive pada mesin <i>cure oven</i>	08:30	11:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Perakitan dan pemasangan <i>modul ISO</i> pada mesin <i>injection water flush</i>	13:00	14:45
Selasa	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Preventive pada mesin <i>cure oven</i>	08:00	10:30
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantian <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i> dan <i>modul ISO</i>	13:00	15:00
Rabu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Preventive pada mesin <i>pleater paper full rotary</i>	07:50	11:30
	ISHOMA	12:00	13:00
	Preventive pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:15	14:00
Kamis	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perakitan pada mesin <i>spot welding</i>	07:30	12:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Perakitan pada mesin <i>spot welding</i>	13:10	15:00
Jum'at	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perbaikan kelistrikan pada mesin <i>spot welding</i>	07:40	11:45
	ISHOMA	12:30	13:00
	Preventive pada mesin <i>trun table</i>	13:00	14:00
Sabtu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Pembuatan <i>layout</i> pada panel SDP-SPU	07:50	12:00
Dibuat oleh: Mahasiswa  Hapiz Firdaus Tangerang, 04 Oktober 2025 Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT. SELATAN BAHARI PUHNA Tbk  Dicky Juliant			



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Hapiz Firdaus Minggu ke : 9 (Sembilan) Tanggal : 6 Oktober s.d 11 Oktober 2025			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
Senin	Briefing	06:50	07:15
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:15	07:30
	Preventive pada mesin <i>cartoon selear</i> , conveyor dan grinding	08:30	12:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Perakitan dan pemasangan modul ISO pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:00	15:00
Selasa	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Preventive pada mesin <i>injection pu water flush</i>	08:00	10:30
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantian <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:00	14:00
Rabu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Preventive pada mesin <i>spiral expander</i>	08:10	11:30
	ISHOMA	12:00	13:00
	Perbaikan pada mesin <i>cartoon selear</i>	13:00	14:00
Kamis	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perakitan <i>mixing head</i>	07:30	11:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Pembuatan dudukan <i>foot switch</i>	13:05	15:00
Jum'at	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perakitan <i>mixing head</i>	07:40	11:35
	ISHOMA	12:30	13:00
	Preventive pada mesin <i>dispenxer epoxy</i>	13:00	14:00
Sabtu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perbaikan pada mesin <i>spiral expander</i>	07:50	12:00

Dibuat oleh:

Mahasiswa



Hapiz Firdaus

Tangerang, 11 Oktober 2025

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor



PT. SELATAN KEMPUANA Tbk

Dicky Juliant



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Hapiz Firdaus Minggu ke : 10 (Sepuluh) Tanggal : 13 Oktober s.d 18 Oktober 2025			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
Senin	Briefing	06:50	07:15
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:15	07:30
	Preventive pada mesin conveyer	08:30	12:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantin <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:00	14:00
	Preventive pada mesin <i>auto spot welding</i>	14:15	15:00
Selasa	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perakitan <i>mixing head</i>	08:00	10:45
	ISHOMA	12:00	13:00
	Pembersihan gudang MTC	13:00	14:50
Rabu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Preventive pada mesin <i>belt conveyer</i>	08:10	11:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantian <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:00	14:00
Kamis	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perakitan <i>modul ISO</i> mesin <i>injection pu water flush</i>	07:30	11:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penambahan dudukan angkur pada mesin <i>oil freyor</i>	13:05	14:40
Jum'at	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Pemotongan <i>elektroda</i> untuk mesin <i>spot welding</i>	07:45	11:35
	ISHOMA	12:30	13:00
	Preventive pada <i>mixing head</i> pada mesin <i>dispenxer epoxy</i>	13:00	14:00
Sabtu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perbaikan pada mesin <i>spiral expander</i>	07:50	12:00

Dibuat oleh:

Mahasiswa



Hapiz Firdaus

Tangerang, 18 Oktober 2025

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor

PT. SELAMATI PURNA Tbk.



Dicky Juliant



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Hapiz Firdaus Minggu ke : 11 (Sebelas) Tanggal : 20 Oktober s.d 25 Oktober 2025			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
Senin	Briefing	06:50	07:15
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:15	07:30
	Perbaikan pada mesin <i>cartoon selear</i>	08:30	11:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Perbaikan pada mesin <i>roll tube electric</i>	13:00	14:30
	Preventive pada panel <i>cure oven</i>	14:35	15:00
Selasa	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Preventive pada panel <i>cure oven</i>	08:00	11:45
	ISHOMA	12:00	13:00
	Pembersian <i>mixing head</i>	13:00	14:00
Rabu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Preventive pada panel <i>mold retrun oven</i>	08:10	12:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantian rantai pada mesin <i>conveyor</i>	13:00	15:00
Kamis	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Preventive pada mesin <i>tube clipping (horming)</i>	07:30	12:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Preventive pada mesin pompa <i>mixer/graco</i>	13:05	15:00
Jum'at	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Preventive pada mesin <i>press hot plate</i>	07:45	11:05
	ISHOMA	12:30	13:00
	Penggantian <i>air cylinder</i> pada mesin <i>spot welding</i>	13:00	15:00
Sabtu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perbaikan pada mesin <i>hot melt</i>	08:00	11:50

Dibuat oleh:

Mahasiswa



Hapiz Firdaus

Tangerang, 25 Oktober 2025

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor

PT. SELAMAT SEMBURA Tbk.



Dicky Juliant



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Hapiz Firdaus Minggu ke : 12 (Dua belas) Tanggal : 27 Oktober s.d 1 November 2025			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
Senin	Briefing	06:50	07:15
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:15	07:30
	Preventive pada mesin conveyor dan pembersihan mixing head	08:30	12:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantian mixing head pada mesin injection pu water flush	13:00	14:10
	Preventive pada mesin seam sealing	14:15	15:00
Selasa	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perbaikan pada roll cutter 2nd & lower mesin spiral expander	08:00	12:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Perbaikan pada roll cutter 2nd & lower mesin spiral expander	13:00	15:00
Rabu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perbaikan pada roll cutter 2nd & lower mesin spiral expander	08:00	12:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Perbaikan pada roll cutter 2nd & lower mesin spiral expander	13:00	14:40
Kamis	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Preventive pada mesin pleater paper full rotary	07:50	11:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Perbaikan pada mesin pompa mixer/graco	13:00	14:00
Jum'at	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perakitan mixing head pada mesin dispenxer epoxy	07:20	11:05
	ISHOMA	12:30	13:00
	Penggantian mixing head pada mesin injection pu water flush	13:00	14:15
Sabtu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perbaikan pada mesin auto spot welding	07:50	11:50

Dibuat oleh:

Mahasiswa



Hapiz Firdaus

Tangerang, 01 November 2025

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor

PT. SELINDO PURNATA



Dicky Juliant



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Hapiz Firdaus Minggu ke : 13 (Tiga belas) Tanggal : 3 November s.d 8 November 2025			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
Senin	Briefing	06:50	07:15
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:15	07:30
	Perbaikan dan penggantian pada mesin <i>spot welding</i>	08:30	10:00
	Perbaikan <i>modul</i> mesin <i>injection pu water flush</i>	10:30	12:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Pembuatan angkur pada mesin <i>oil freyor</i>	13:00	14:10
	Penggantian <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	14:15	15:00
Selasa	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Preventive</i> mesin <i>conveyor modular dan conveyor top chain</i>	08:00	11:30
	ISHOMA	12:00	13:00
	Perbaikan pada mesin <i>UT auto glue dispenser</i>	13:00	15:00
Rabu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Preventive</i> pada mesin <i>spot welding</i>	08:00	11:50
	ISHOMA	12:00	13:00
	Pembuatan <i>cover gear box</i> pada mesin <i>conveyor</i>	13:15	15:00
Kamis	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perbaikan pada mesin <i>cartoon selear</i>	08:45	11:10
	ISHOMA	12:00	13:00
	Perbaikan <i>roll</i> pada mesin <i>conveyor belt</i>	13:00	14:00
Jum'at	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Penggantian <i>air combination 2 tabung</i> pada mesin <i>spot welding</i>	08:15	11:05
	ISHOMA	12:30	13:00
	<i>Improve</i> pada mesin <i>roll electric</i>	13:00	15:00
Sabtu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Preventive</i> pada mesin timbangan digital dan <i>INK jet print</i>	08:00	11:50

Dibuat oleh:

Mahasiswa



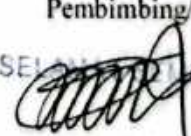
Hapiz Firdaus

Tangerang, 08 November 2025

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor

PT SELAMAT BERNAMA TDA



Dicky Juliant



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Hapiz Firdaus Minggu ke : 14 (Empat belas) Tanggal : 10 November s.d 15 November 2025			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
Senin	Breafing	06:50	07:15
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:15	07:30
	Perakitan <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	08:00	09:00
	Penggantian <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	09:30	12:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	<i>Preventive</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:00	14:00
	Perbaikan pada mesin <i>spiral tube expander</i>	14:05	15:00
Selasa	Breafing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perbaikan pada mesin <i>spiral tube expander</i>	08:00	11:40
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantian <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:15	14:50
Rabu	Breafing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perbaikan pada mesin <i>pleater paper full rotary</i>	08:00	11:50
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantian <i>mixing head</i> pada mesin <i>inject pu water flush</i>	13:00	14:00
Kamis	Breafing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Pemotongan lory yang sudah tidak terpakai	08:30	12:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Pemotongan lory yang sudah tidak terpakai	13:00	15:00
Jum'at	Breafing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Preventive</i> pada mesin <i>spot welding</i> dan <i>roll tube electric</i>	08:10	11:05
	ISHOMA	12:30	13:00
	<i>Preventive</i> pada <i>mixing head</i>	13:00	14:30
Sabtu	Breafing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Preventive</i> dan perbaikan pada mesin <i>conveyor</i>	08:00	12:00

Dibuat oleh:

Mahasiswa



Hapiz Firdaus

Tangerang, 15 November 2025

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor

PT. SEMPURNA Tbk



Dicky Juliant



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Hapiz Firdaus Minggu ke : 15 (Lima belas) Tanggal : 17 November s.d 22 November 2025			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
Senin	Breafing	06:50	07:15
	Melakukan pembersiahan bengkel MTC	07:15	07:30
	Perbaikan blower pada mesin <i>mold retrun oven</i> (perbaikan pada as shaft)	08:00	09:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	<i>Preventive</i> pada mesin <i>roll tube electric, mold retrun oven, conveyor top chains</i>	13:00	14:00
Selasa	Breafing	06:50	07:00
	Melakukan pembersiahan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perakitan <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	08:00	11:30
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantian <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:20	14:50
Rabu	Breafing	06:50	07:00
	Melakukan pembersiahan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perbaikan pada mesin <i>dispenxer epoxy</i>	08:00	11:50
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantian <i>mixing head</i> pada mesin <i>inject pu water flush</i>	13:00	14:15
Kamis	Breafing	06:50	07:00
	Melakukan pembersiahan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Preventive</i> pada mesin <i>conveyor modular</i>	08:40	12:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantian <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:00	14:40
Jum'at	Breafing	06:50	07:00
	Melakukan pembersiahan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Preventive</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	08:00	12:00
	ISHOMA	12:30	13:00
	<i>Preventive</i> pada <i>mixing head</i>	13:00	14:15
Sabtu	Breafing	06:50	07:00
	Melakukan pembersiahan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Preventive</i> pada mesin <i>press gasket hydraulic</i> dan <i>INK jet print</i>	08:00	11:30

Dibuat oleh:

Mahasiswa



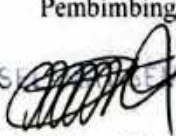
Hapiz Firdaus

Tangerang, 22 November 2025

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor

PT. SIKAPURNA Tbk



Dicky Juliant



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Hapiz Firdaus			
Minggu ke : 16 (Enam belas)			
Tanggal : 24 November s.d 29 November 2025			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
Senin	Briefing	06:50	07:15
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:15	07:30
	Perakitan <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	08:30	11:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantian <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:00	14:00
	<i>Preventive</i> pada mesin <i>conveyor belt</i>	14:10	15:00
Selasa	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Maintenance</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	08:00	12:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	<i>Preventive</i> pada lemari komponen (updetan stok barang)	13:00	15:00
Rabu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Preventive</i> dan reparasi kecil pada mesin oven <i>retrun</i>	08:00	12:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	<i>Preventive mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:15	14:20
Kamis	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Preventive</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	08:00	12:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantian <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:00	14:00
Jum'at	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Preventive</i> pada mesin <i>conveyor top chains</i>	08:00	11:45
	ISHOMA	12:30	13:00
	<i>Preventive</i> pada mesin <i>UT auto glue dispenser</i>	13:00	15:00
Sabtu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perbaikan pada mesin <i>conveyor modular</i>	08:00	12:00
Dibuat oleh: Mahasiswa  Hapiz Firdaus		Tangerang, 22 November 2025 Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT SELAMAT JOURNA TEK  Dicky Juliant	



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Hapiz Firdaus Minggu ke : 17 (Tujuh belas) Tanggal : 1 Desember s.d 6 Desember 2025			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
Senin	Briefing	06:50	07:15
	Melakukan pembersiahan bengkel MTC	07:15	07:30
	Perakitan <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	08:30	11:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantian <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:00	14:00
	<i>Preventive</i> pada mesin <i>roll electric</i>	14:10	15:00
Selasa	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersiahan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Maintenance</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	08:00	12:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantian <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:00	14:30
Rabu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersiahan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Preventive</i> pada mesin <i>AB glue dispenser</i>	08:00	12:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantian <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:15	14:40
Kamis	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersiahan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Preventive</i> pada mesin <i>AB glue dispenser</i> dan timbangan digital	08:00	12:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantian <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:00	14:00
Jum'at	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersiahan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perbaikan pada mesin <i>cartoon sealer</i>	08:00	11:45
	ISHOMA	12:30	13:00
	<i>Preventive</i> pada mesin <i>UT auto glue dispenser</i>	13:00	15:00
Sabtu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersiahan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perbaikan pada mesin <i>pleater paper full rotary</i>	08:00	12:00

Dibuat oleh:

Mahasiswa



Hapiz Firdaus

Tangerang, 06 Desember 2025

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor



PT. SRI SUPURNA Tbk.

Dicky Juliant



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Hapiz Firdaus Minggu ke : 18 (Delapan belas) Tanggal : 8 Desember s.d 13 Desember 2025			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
Senin	Briefing	06:50	07:15
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:15	07:30
	Perakitan <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	08:00	11:05
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantian <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:00	14:15
	Perbaikan pada mesin <i>dispenxer epoxy</i>	14:20	15:00
Selasa	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Preventive</i> dan reparasi kecil pada mesin <i>conveyor</i>	08:00	11:30
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantian <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:00	14:50
Rabu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perbaikan pada roll <i>conveyor</i>	08:00	11:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantian <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:15	14:40
Kamis	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Improve</i> pada mesin <i>Laser UV</i>	08:00	12:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Reparasi kecil pada mesin <i>spoot welding</i>	13:10	15:00
Jum'at	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Improve</i> pada mesin <i>laser UV</i>	08:00	11:55
	ISHOMA	12:30	13:00
	<i>Preventive</i> pada mesin <i>trun table, roll electric, mold retrun oven</i>	13:00	15:00
Sabtu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perbaikan pada mesin <i>mold retrun oven</i> (perbaikan <i>saft blower</i>)	08:00	12:00

Tangerang, 13 Desember 2025

Dibuat oleh:

Mahasiswa,



Hapiz Firdaus

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor

PT. SELAMAT BERNAMA IDK



Dicky Juliant



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Hapiz Firdaus Minggu ke : 19 (Sembilan belas) Tanggal : 15 Desember s.d 20 Desember 2025			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
Senin	Briefing	06:50	07:15
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:15	07:30
	Perakitan <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	08:00	11:05
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantian <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:00	14:15
	Perbaikan pada mesin <i>dispenxer epoxy</i>	14:20	15:00
Selasa	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Preventive</i> dan reparasi kecil pada mesin <i>conveyor</i>	08:00	11:30
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantian <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:00	14:50
Rabu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perbaikan pada <i>roll conveyor</i>	08:00	11:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantian <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:15	14:40
Kamis	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Improve</i> pada mesin <i>Laser UV</i>	08:00	12:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Reparasi kecil pada mesin <i>spoot welding</i>	13:10	15:00
Jum'at	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	<i>Improve</i> pada mesin <i>laser UV</i>	08:00	11:55
	ISHOMA	12:30	13:00
	<i>Preventive</i> pada mesin <i>trun table, roll electric, mold retrun oven</i>	13:00	15:00
Sabtu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perbaikan pada mesin <i>modal retrun oven</i> (perbaikan <i>saft blower</i>)	08:00	12:00

Dibuat oleh:

Mahasiswa



Hapiz Firdaus

Tangerang, 20 Desember 2025

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor



PT. S... BURNALDA Tdk.

Dicky Juliant



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Hapiz Firdaus Minggu ke : 20 (Dua puluh) Tanggal : 22 Desember s.d 24 Desember 2025			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
Senin	Briefing	06:50	07:15
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:15	07:30
	Perakitan <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	08:00	11:05
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantian <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:00	14:15
	Perbaikan pada mesin <i>conveyor zig-zg</i>	14:20	15:00
Selasa	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Perbaikan pada mesin <i>pleater peaper full rotary</i>	08:00	11:30
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantian <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:00	14:50
Rabu	Briefing	06:50	07:00
	Melakukan pembersihan bengkel MTC	07:05	07:20
	Pembongkaran dan perbaikan pada <i>modul ISO dan poly</i>	08:00	11:00
	ISHOMA	12:00	13:00
	Penggantian <i>mixing head</i> pada mesin <i>injection pu water flush</i>	13:15	14:40
Kamis			
Jum'at			
Sabtu			

Dibuat oleh:

Mahasiswa



Hapiz Firdaus

Tangerang, 24 Desember 2025

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor

PT. SELAMAT JOURNA TOK



Dicky Juliant

**FROM PENILAIAN PRESENTASI DAN LAPORAN MAGANG**

Nama : Hapiz Firdaus

NPM/NIM : 0012311

Tempat Magang : PT Selamat Sempurna Tbk

Link repository Laporan : ☐ ada ☐ tidak ada

No	Unsur Penilaian	Nilai Penguji 1	Nilai Penguji 2
1	Prsentasi : (nilai perorangan) Penguasaan materi dan kemampuan menjawab, dan teknik presentasi (slide, suara, penjelasan, dll)		
2	Laporan Magang : (nilai perorangan) Tata bahasa, teknik dan kualitas penulis, kelengkapan dokumen, dan sistematika penulis		
	Rata-rata		
3	Evaluasi tempat magang : ☐ direkomendasikan ☐ tidak direkomendasikan untuk menjadi tempat magang pada tahun berikutnya.		
Kopetensi yang dibutuhkan ditempat magang:		 Penguji 1, Penguji 2 	



CURRICULUM VITAE

1) Data Pribadi

Nama Lengkap : Hapiz Firdaus
Tempat & tgl lahir : Air Bulin, 25 Desember 2004
Alamat rumah : Air Bulin Kec. Kelapa, Kab. Bangka Barat
Nomor HP : 085788896973
Email : hafizairbulin@gmail.com
Jenis Kelamin : Laki-laki
Agama : Islam



2) Riwayat Pendidikan

1. SD Negeri 9 Kelapa (2012-2017)
2. SMP Negeri 1 Kelapa (2017-2020)
3. SMA Negeri 1 Kelapa (2020-2023)
4. Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

3) Kegiatan, Aktivitas dan Prestasi

1. Anggota Divisi Kominfo Himpunan Mahasiswa Jurusan Teknik Mesin Polmanbabel (HMJTM Polmanbabel)

Sungailiat, 16 Juni 2025


Hapiz Firdaus