

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

ANALISIS PERHITUNGAN *CYCLE TIME* PROSES *ASSEMBLY* *PEG HOLDER* DENGAN METODE PDCA

PT KAJI MACHINERY INDONESIA



Disusun oleh :

Nasywa Gaitsa Arwanjani

NIM. 2102411032

PROGRAM STUDI TEKNOLOGI REKAYASA MANUFAKTUR

JURUSAN TEKNIK MESIN

POLITEKNIK NEGERI JAKARTA

2024



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



LEMBAR PENGESAHAN JURUSAN
LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
ANALISIS PERHITUNGAN *CYCLE TIME* PROSES *ASSEMBLY*
***PEG HOLDER* DENGAN METODE PDCA**
PT KAJI MACHINERY INDONESIA

Nama : Nasywa Gaitsa Arwanjani
NIM : 2102411032
Program Studi : D4 Teknologi Rekayasa Manufaktur
Jurusan : Teknik Mesin
Perguruan Tinggi : Politeknik Negeri Jakarta
Tanggal Praktik : 16 September 2024 – 17 Januari 2025

Menyetujui,

Ketua Jurusan Teknik Mesin
Politeknik Negeri Jakarta

Kepala Program Studi D4 Teknologi
Rekayasa Manufaktur
Politeknik Negeri Jakarta



04/01/2025-NGA

Dr. Eng. Ir., Muslimin, S.T., M.T., IWE.
NIP. 197707142008121005

Muhammad Prasha Risfi Silitonga, M.T.
NIP. 199403192022031006

- Hak Cipta :**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
 2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



LEMBAR PENGESAHAN INDUSTRI
LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
ANALISIS PERHITUNGAN *CYCLE TIME* PROSES ASSEMBLY
***PEG HOLDER* DENGAN METODE PDCA**
PT KAJI MACHINERY INDONESIA

Nama : Nasywa Gaitsa Arwanjani
NIM : 2102411032
Program Studi : D4 Teknologi Rekayasa Manufaktur
Jurusan : Teknik Mesin
Perguruan Tinggi : Politeknik Negeri Jakarta
Tanggal Praktik : 16 September 2024 – 17 Januari 2025

Disahkan oleh :

Pembimbing Industri,
Production Manager
PT Kaji Machinery Indonesia

Depok, 31 Desember 2024
Dosen Pembimbing,
Politeknik Negeri Jakarta



Sehon

04/01/2025-NGA

Dr. Eng. Ir., Muslimin, S.T., M.T., IWE.
NIP. 197707142008121005

- Hak Cipta :**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
 2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Tuhan Yang Maha Esa atas rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan di PT Machinery Indonesia dan menyusun laporan Praktik Kerja Lapangan dengan baik dan tepat waktu. Laporan Praktik Kerja Lapangan disusun sebagai bentuk pertanggungjawaban dari kegiatan Praktik Kerja Lapangan yang dilaksanakan selama empat bulan. Selama menjalankan Praktik Kerja Lapangan, penulis mendapatkan pengalaman yang sangat berharga dan memperoleh kesempatan untuk mengaplikasikan ilmu yang telah diperoleh selama diperkuliahan serta mempelajari secara langsung dinamika kerja di dunia profesional. Penulis mengucapkan terima kasih kepada :

1. Kedua keluarga yang selalu memberikan dukungan, bimbingan, serta doa agar Praktik Kerja Lapangan ini dapat berjalan dengan lancar.
2. Bapak Dr. Eng. Ir. Muslimin, S.T., M.T., IWE selaku Ketua Jurusan Teknik Mesin Politeknik Negeri Jakarta serta Dosen Pembimbing Praktik Kerja Lapangan yang telah membimbing penulis untuk menyelesaikan penyusunan laporan ini.
3. Bapak Muhammad Prasha Risfi Silitonga, S.Si., M.T. selaku Kepala Program Studi Teknologi Rekayasa Manufaktur Politeknik Negeri Jakarta.
4. Mr. Shigeichi Ashizaki selaku Presiden Direktur PT Kaji Machinery Indonesia.
5. Ibu Maryam dan Ibu Vira selaku HRD PT Kaji Machinery Indonesia.
6. Bapak Asep selaku *Leader* Stasiun Kerja Produksi 1 yang telah memberikan kesempatan dan arahan untuk penulis melakukan kegiatan Praktik Kerja Lapangan di PT Kaji Machinery Indonesia.
7. Bapak Sumadi selaku *Leader* Stasiun Kerja Produksi 2 yang telah memberikan arahan dan motivasi untuk penulis selama kegiatan Praktik Kerja Lapangan berlangsung.
8. Bapak Erikson selaku *Leader* Stasiun Kerja *Assembly* yang telah memberikan kesempatan dan arahan untuk penulis melakukan kegiatan Praktik Kerja Lapangan di PT Kaji Machinery Indonesia.

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

9. Bapak dan Ibu Karyawan PT Kaji Machinery Indonesia yang telah memberikan arahan, motivasi, dan pengalaman sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan dengan baik dan tepat waktu.
10. Bayyinah Fatikah Azani selaku teman dekat dan teman satu tempat Praktik Kerja Lapangan yang selalu setia mendengarkan keluhan dan memberikan saran-saran yang membangun serta kepada Bastian Simanjuntak selaku teman satu tempat Praktik Kerja Lapangan yang telah memberikan bantuan selama Praktik Kerja Lapangan berlangsung.
11. Mion, Emoy, dan Micky selaku kucing kesayangan penulis yang selalu menghibur penulis dengan tingkah lucu dan gemasnya.

Sebelumnya penulis memohon maaf apabila terdapat kesalahan kata – kata yang kurang berkenan. Penulis memohon kritik dan saran yang membangun sebagai masukan dan perbaikan untuk ke depannya. Semoga laporan ini dapat bermanfaat bagi penulis maupun mahasiswa lain.

Cikarang, 17 Januari 2025

Nasywa Gaitsa Arwanjani



DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PENGESAHAN JURUSAN.....	ii
LEMBAR PENGESAHAN INDUSTRI.....	iii
KATA PENGANTAR.....	iv
DAFTAR ISI.....	vi
DAFTAR TABEL.....	viii
DAFTAR GAMBAR.....	ix
DAFTAR LAMPIRAN.....	x
BAB I.....	1
PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	1
1.2. Ruang Lingkup Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.3. Tujuan dan Manfaat Praktik Kerja Lapangan	3
1.3.1. Tujuan Praktik Kerja Lapangan	3
1.3.2. Manfaat Praktik Kerja Lapangan	4
1.3.2.1. Manfaat Bagi Mahasiswa.....	4
1.3.2.2. Manfaat Bagi Perguruan Tinggi.....	4
1.3.2.3. Manfaat Bagi Perusahaan.....	5
BAB II.....	6
GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN.....	6
2.1. Sejarah dan Kegiatan Operasional Perusahaan	6
2.1.1. Sejarah Perusahaan.....	6
2.1.1.1. Visi Perusahaan	7
2.1.1.2. Misi Perusahaan	8
2.1.1.3. Motto Perusahaan.....	8
2.1.2. Kegiatan Operasional Perusahaan.....	9
2.1.2.1. Stasiun Kerja Produksi 1	9
2.1.2.2. Stasiun Kerja Produksi 2.....	10
2.1.2.3. Stasiun Kerja <i>Assembly</i>	11
2.2. Struktur Organisasi dan Deskripsi Tugas.....	11
2.2.1. Struktur Organisasi.....	12

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



- Hak Cipta :**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
 2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

2.2.2. Deskripsi Tugas.....	13
2.2.2.1. President Director.....	13
2.2.2.2. <i>Human Resource</i> (HR).....	14
2.2.2.3. Technical Director.....	14
2.2.2.4. Production Manager.....	15
2.2.2.5. Administrasi.....	16
2.2.2.6. Finance/Accounting.....	16
2.2.2.7. Export/Import.....	17
2.2.2.8. Purchasing.....	18
2.2.2.9. PPIC (Production Planning and Inventory Control).....	18
2.2.2.10. QC/QA.....	19
2.2.2.11. Assistant Factory Leader.....	19
BAB III.....	21
PELAKSANAAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN.....	21
3.1. Bentuk Kegiatan Praktik Kerja Lapangan.....	21
3.1.1. Waktu dan Tempat Praktik Kerja Lapangan.....	21
3.1.2. Peraturan Kerja Praktik Kerja Lapangan.....	21
3.1.3. Bidang Kerja.....	22
3.1.3.1. Pekerjaan Stasiun Kerja Produksi 1.....	22
3.1.3.2. Pekerjaan Stasiun Kerja Produksi 2.....	23
3.1.3.3. Pekerjaan Stasiun Kerja <i>Assembly</i>	23
3.2. Prosedur Kerja Praktik Kerja Lapangan.....	24
3.3. Kendala Kerja dan Pemecahan Masalah.....	25
3.3.1. Kendala Kerja.....	26
3.3.2. Metodologi Penyelesaian Masalah.....	27
3.3.2.1. Metode PDCA.....	27
BAB IV.....	37
KESIMPULAN DAN SARAN.....	37
4.1. Kesimpulan.....	37
4.2. Saran.....	38
4.2.1. Saran bagi PT Kaji Machinery Indonesia.....	38
4.2.2. Saran bagi Politeknik Negeri Jakarta.....	38
DAFTAR PUSTAKA.....	39
LAMPIRAN.....	40



DAFTAR TABEL

Tabel III- 1. Data *Cycle Time Assembly Peg Holder*28



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

DAFTAR GAMBAR

Gambar II- 1. Logo PT Kaji Machinery Indonesia	6
Gambar II- 2. Stasiun Kerja Produksi 1	9
Gambar II- 3. Stasiun Kerja Produksi 2	10
Gambar II- 4. Stasiun Kerja <i>Assembly</i>	11
Gambar II- 5. Struktur Organisasi PT Kaji Machinery Indonesia	12
Gambar III- 1. Komponen <i>Peg Holder</i>	25
Gambar III- 2. Analisis <i>Tools 5 Why</i>	30
Gambar III- 3. Rencana Perbaikan dengan Metode 5W+1H	31
Gambar III- 4. Perbandingan Masalah dan Perbaikan	32
Gambar III- 5. Data Pengamatan <i>Cycle time Assembly Peg Holder</i> Sesudah Perbaikan.....	34
Gambar III- 6. Perbandingan <i>Cycle time</i> Sebelum dan Sesudah Perbaikan.....	35

POLITEKNIK
NEGERI
JAKARTA



DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Daftar Isian Praktik Kerja Lapangan	40
Lampiran 2. Surat Permohonan Praktik Kerja Lapangan	41
Lampiran 3. Surat Kontrak Praktik Kerja Lapangan.....	42
Lampiran 4. Daftar Hadir Praktik Kerja Lapangan.....	43
Lampiran 5. Catatan Kegiatan Harian Praktik Kerja Lapangan.....	48
Lampiran 6. Lembar Penilaian Industri Praktik Kerja Lapangan	62
Lampiran 7. Lampiran Penilaian Jurusan Praktik Kerja Industri.....	65
Lampiran 8. Dokumentasi Kegiatan Praktik Kerja Lapangan	67



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



Hak Cipta :
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkannya dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan

Politeknik merupakan salah satu lembaga pendidikan tinggi yang lulusannya diharapkan memiliki keahlian dan keterampilan yang sesuai dengan kebutuhan dunia industri, politeknik menerapkan sistem pembelajaran yang menggabungkan teori dan praktik, salah satunya dengan mewajibkan mahasiswa mengikuti Praktik Kerja Lapangan (PKL) di semester 7. Kegiatan PKL diadakan untuk memberikan kesempatan kepada mahasiswa agar dapat mengaplikasikan secara langsung ilmu yang telah diperoleh selama perkuliahan ke dunia industri, mahasiswa tidak hanya memperoleh pengalaman kerja yang berharga untuk masa depan, tetapi juga dapat mengembangkan kemampuan komunikasi, kerjasama tim, dan *problem-solving*. Kegiatan PKL juga berfungsi sebagai jembatan antara dunia akademis dan dunia industri, sehingga mahasiswa dapat lebih siap memasuki dunia kerja setelah menyelesaikan perkuliahan. PT Kaji Machinery Indonesia merupakan salah satu perusahaan yang memfasilitasi mahasiswa Jurusan Teknik Mesin untuk mengaplikasikan bidang keilmuannya dengan terlibat langsung dalam proses produksi dan memberikan ide-ide inovatif sebagai langkah *improvement* untuk perusahaan.

PT Kaji Machinery Indonesia merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang produksi mesin penunjang tekstil dan *sparepart* otomotif. PT Kaji Machinery Indonesia melakukan produksi mesin penunjang tekstil dan *sparepart* otomotif dengan teknologi produksi yang memadai dan tenaga kerja yang terampil. PT Kaji Machinery Indonesia senantiasa berupaya untuk menghasilkan produk-produk berkualitas tinggi untuk memenuhi kebutuhan konsumen. Selama pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Kaji Machinery Indonesia, mahasiswa aktif berpartisipasi dalam berbagai aktivitas produksi. Pengalaman tersebut memungkinkan mahasiswa untuk mengaplikasikan pengetahuan teoritis yang diperoleh di bangku kuliah secara langsung ke dalam praktik industri.



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkannya dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

Praktik Kerja Lapangan yang dilaksanakan di PT Kaji Machinery Indonesia memberikan kesempatan bagi mahasiswa untuk belajar secara langsung mengenai proses produksi, proses perakitan, serta pengendalian kualitas yang diterapkan pada industri manufaktur. Kegiatan yang dilakukan meliputi pengamatan proses produksi, pengoperasian mesin CNC *Lathe*, CNC *Milling*, serta *Assembly* produk, mahasiswa juga diberikan kesempatan untuk melakukan pemeriksaan kualitas produk. Selain itu, mahasiswa juga berpartisipasi dalam kegiatan pemeliharaan mesin dan peralatan produksi. Pengalaman ini memberikan pemahaman yang lebih mendalam mengenai siklus hidup suatu produk, serta penerapan ilmu manufaktur dalam proses produksi.

Salah satu fokus utama PT Kaji Machinery Indonesia adalah melakukan produksi mesin penunjang tekstil, mulai dari pemotongan material, pembentukan komponen, hingga perakitan komponen menjadi produk akhir. Proses produksi pada PT Kaji Machinery Indonesia terbagi menjadi tiga stasiun kerja, seperti stasiun kerja produksi 1, stasiun kerja produksi 2, dan stasiun kerja *assembly*. Setiap stasiun kerja memiliki *cycle time* yang bervariasi untuk menyelesaikan pekerjaannya masing – masing, akan tetapi stasiun kerja *assembly* menjadi stasiun kerja dengan durasi *cycle time* lebih panjang dibandingkan dengan stasiun kerja yang lain. Panjangnya durasi *cycle time* pada stasiun kerja *assembly* harus lebih diperhatikan terutama durasi *cycle time* pada proses perakitan komponen *Peg Holder*. Permasalahan tersebut dapat berdampak pada jumlah total produk yang dihasilkan dalam periode tertentu akan lebih sedikit, produk yang belum selesai akan menumpuk dan membutuhkan ruang penyimpanan tambahan, serta keterlambatan dalam pengiriman produk. Panjangnya durasi *cycle time* pada proses perakitan komponen *Peg Holder* harus segera diperbaiki agar tidak menjadi masalah yang besar di kemudian hari.

1.2. Ruang Lingkup Praktik Kerja Lapangan

Ruang lingkup Praktik Kerja Lapangan merupakan cakupan atau batasan kegiatan yang dapat dilakukan oleh mahasiswa selama menjalani kegiatan Praktik Kerja Lapangan di perusahaan. Ruang lingkup Praktik Kerja



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

Lapangan sangat bervariasi tergantung pada jenis industri, ukuran perusahaan, serta tujuan spesifik dari kegiatan Praktik Kerja Lapangan. Adapun ruang lingkup Praktik Kerja Lapangan di PT Kaji Machinery Indonesia, sebagai berikut :

- | | | |
|--------------------|---|--|
| Waktu Pelaksanaan | : | 16 September 2024 – 17 Januari 2025 |
| Tempat Pelaksanaan | : | PT Kaji Machinery Indonesia |
| Bagian/Unit Kerja | : | Produksi |
| Bentuk Kegiatan | : | <ol style="list-style-type: none">1. Melakukan kegiatan produksi pada stasiun kerja Produksi 1 meliputi <i>Cutting, CNC Milling, Drilling, Tapping, dan Welding.</i>2. Melakukan kegiatan produksi pada stasiun kerja Produksi 2 meliputi <i>CNC Lathe.</i>3. Melakukan kegiatan perakitan pada stasiun kerja <i>Assembly.</i> |

1.3. Tujuan dan Manfaat Praktik Kerja Lapangan

Kegiatan Praktik Kerja Lapangan diadakan untuk menjembatani kesenjangan pemahaman antara teori yang dipelajari di perkuliahan dengan praktik kerja di dunia nyata. Kegiatan Praktik Kerja Lapangan memiliki tujuan serta manfaat yang berguna bagi mahasiswa untuk menghadapi masa depan. Berikut merupakan tujuan dan manfaat dari kegiatan Praktik Kerja Lapangan.

1.3.1. Tujuan Praktik Kerja Lapangan

Adapun tujuan dari Praktik Kerja Lapangan yaitu:

1. Mempelajari suasana kerja yang sebenarnya terjadi di dunia nyata, mulai dari budaya kerja yang unik, bagaimana pembagian tugas dilakukan, hingga sistem komunikasi yang diterapkan. PKL juga memberikan gambaran apa saja tantangan yang sering ditemui di dunia kerja, seperti tenggat waktu yang ketat, tekanan kerja, serta padatnya pekerjaan yang diberikan.
2. Menerapkan ilmu pengetahuan dan keterampilan yang telah diperoleh selama perkuliahan ke dalam situasi kerja yang nyata, sehingga memberikan pemahaman tentang bagaimana ilmu pengetahuan dapat diterapkan dalam menyelesaikan permasalahan yang terjadi di dunia kerja.



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

3. Mengembangkan keterampilan praktis yang dibutuhkan dalam dunia kerja, seperti keterampilan teknis dan non-teknis, keterampilan komunikasi, serta keterampilan *problem-solving*.
4. Meningkatkan kepercayaan diri dengan menyelesaikan pekerjaan yang diberikan secara mandiri dan penuh tanggung jawab selama kegiatan PKL, hal tersebut juga membantu untuk menemukan minat dan bakat yang sebenarnya, sehingga dapat menentukan pilihan karier yang sesuai.

1.3.2. Manfaat Praktik Kerja Lapangan

Manfaat Praktik Kerja Lapangan merupakan hasil yang akan diperoleh mahasiswa setelah menjalani kegiatan Praktik Kerja Lapangan. Manfaat Praktik Kerja Lapangan tidak hanya dirasakan oleh mahasiswa, tetapi juga dirasakan oleh perguruan tinggi dan perusahaan. Berikut merupakan manfaat dari kegiatan Praktik Kerja Lapangan.

1.3.2.1. Manfaat Bagi Mahasiswa

Adapun manfaat Praktik Kerja Lapangan bagi mahasiswa adalah sebagai berikut :

1. Melihat dan merasakan atmosfer kerja secara langsung, mulai dari interaksi dengan rekan kerja dan atasan, hingga menghadapi berbagai tantangan di dunia kerja.
2. Mendorong mahasiswa untuk mempelajari banyak keterampilan baru dan ilmu pengetahuan yang relevan dengan bidang studi manufaktur dari para karyawan.
3. Mahasiswa dapat mengukur sejauh mana kemampuan diri dalam melakukan pekerjaan dan mengatasi tantangan di dunia kerja. Hal ini akan meningkatkan kepercayaan diri dan motivasi untuk terus belajar dan berkembang.

1.3.2.2. Manfaat Bagi Perguruan Tinggi

Adapun manfaat Praktik Kerja Lapangan bagi perguruan tinggi adalah sebagai berikut :



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

1. Kegiatan Praktik Kerja Lapangan menjadi sarana yang efektif bagi perguruan tinggi untuk mengevaluasi dan meningkatkan kualitas lulusannya agar sesuai dengan kebutuhan di dunia industri.
2. Pengalaman mahasiswa selama PKL dapat menjadi bahan masukan untuk memperbaiki metode pembelajaran dan mengembangkan mata kuliah baru, dengan mengetahui kebutuhan industri secara langsung, perguruan tinggi dapat menyelaraskan kurikulum dengan perkembangan dunia industri.
3. Keberhasilan mahasiswa dalam melaksanakan PKL dapat menjadi sarana promosi yang efektif bagi perguruan tinggi, serta meningkatkan reputasi perguruan tinggi di mata masyarakat dan calon mahasiswa baru.

1.3.2.3. Manfaat Bagi Perusahaan

Adapun manfaat Praktik Kerja Lapangan bagi perusahaan adalah sebagai berikut :

1. Kehadiran mahasiswa PKL dapat membantu meningkatkan produktivitas perusahaan. Tugas – tugas rutin atau proyek – proyek kecil dapat diamanatkan kepada mahasiswa PKL, sehingga karyawan tetap dapat fokus pada tugas yang lebih kompleks.
2. Perusahaan dapat memperoleh masukan untuk meningkatkan kualitas produk melalui perspektif konsumen yang lebih luas dan membantu mengidentifikasi area yang perlu diperbaiki.



Hak Cipta :
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

BAB IV

KESIMPULAN DAN SARAN

4.1. Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diperoleh setelah melengkapi laporan Praktik Kerja Lapangan dan menyelesaikan kegiatan Praktik Kerja Lapangan di PT Kaji Machinery Indonesia adalah sebagai berikut:

1. Kegiatan PKL diadakan untuk memberikan kesempatan kepada mahasiswa agar dapat mengaplikasikan secara langsung ilmu yang telah diperoleh selama perkuliahan ke dunia industri, mahasiswa tidak hanya memperoleh pengalaman kerja yang berharga untuk masa depan, tetapi juga dapat mengembangkan kemampuan komunikasi, kerjasama tim, dan *problem-solving*.
2. Penerapan perbaikan dengan metode PDCA dapat membantu menetapkan tujuan yang spesifik, terukur, dan terarah, sehingga mendapatkan hasil perbaikan yang tepat, efektif dan efisien untuk memperbaiki panjangnya durasi *cycle time* proses assembly komponen *Peg Holder* pada stasiun kerja assembly di PT Kaji Machinery Indonesia. Proses perbaikan juga dibantu dengan *tools* pendukung lainnya seperti *tools 5 Why* yang digunakan untuk identifikasi masalah panjangnya durasi *cycle time*, dan *tools 5W+1H* yang digunakan untuk membuat rencana perbaikan.
3. Perbaikan yang dilakukan untuk mengatasi masalah panjangnya durasi *cycle time* proses *assembly* komponen *Peg Holder* pada stasiun kerja *assembly* di PT Kaji Machinery Indonesia dapat dijadikan standar baru dalam proses *assembly* komponen *Peg Holder* dan dapat diterapkan secara berkelanjutan.



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

4.2. Saran

4.2.1. Saran bagi PT Kaji Machinery Indonesia

1. Pembuatan SOP sangat penting untuk memastikan semua karyawan melakukan pekerjaan dengan langkah – langkah pengerjaan yang seragam agar produk yang dihasilkan memiliki kualitas yang seragam, meningkatkan efisiensi waktu produksi, serta mengurangi risiko kecelakaan kerja.
2. Pembuatan standar keselamatan sangat penting untuk mengurangi risiko kecelakaan kerja, membantu karyawan merasa lebih aman dan nyaman, serta perusahaan wajib memenuhi peraturan perundang – undangan terkait keselamatan kerja.
3. Jika dikemudian hari perusahaan masih menerima mahasiswa magang, maka harus dibentuk tim pembimbing magang perguruan tinggi yang berfungsi sebagai pemandu mahasiswa selama melakukan magang di perusahaan.

4.2.2. Saran bagi Politeknik Negeri Jakarta

1. Mewadahi segala informasi terkait Praktik Kerja Lapangan seperti perusahaan dan pekerjaan yang relevan dengan jurusan, serta memberikan gambaran lebih mendalam kepada mahasiswa untuk mengenal dunia industri.
2. Memilih dan menyeleksi perusahaan yang akan dilakukan mahasiswa selama kegiatan Praktik Kerja Lapangan agar pekerjaan yang didapatkan mahasiswa lebih relevan dengan apa yang diajarkan oleh kampus.
3. Memperbanyak kegiatan kerjasama antara kampus dan perusahaan, untuk memperbesar peluang penerimaan mahasiswa diberbagai bidang industri.



DAFTAR PUSTAKA

- [1] Mariani, “Manajemen operasional pada proses produksi perusahaan,” *J. Ekon. dan Manaj.*, vol. 2, no. 1, p. 14, 2022, [Online]. Available: <https://journal.amikveteran.ac.id/index.php/optimal/article/download/1362/195/4941>
- [2] D. Aromatica and A. R. Sudrajat, *TEORI ORGANISASI*, vol. 11, no. 1. Jawa Tengah: CV. Amerta Media, 2021.
- [3] R. Abubakar, *Pengantar Metodologi Penelitian*. Yogyakarta, 2021.
- [4] Fitriani, “SIKLUS PDCA DAN FILOSOFI KAIZEN Fitriani 1,” *Manajemen*, vol. 16, no. 1, pp. 625–640, 2018.
- [5] C. Kurniawan and H. H. Azwir, “Penerapan Metode PDCA untuk Menurunkan Tingkat Kerusakan Mesin pada Proses Produksi Penyalutan,” *JIE Sci. J. Res. Appl. Ind. Syst.*, vol. 3, no. 2, p. 105, 2019, doi: 10.33021/jie.v3i2.526.
- [6] R. Rosikin, S. Rahayu, and N. A. Khofiyah, “Analisis Lean Manufacturing Untuk Menurunkan Cycle Time Proses Assembly Menggunakan Metode PDCA Di PT X,” *Innov. J. Soc. Sci. Res.*, vol. 4, no. 3, pp. 17103–17119, 2024, [Online]. Available: <http://j-innovative.org/index.php/Innovative/article/view/11628><https://j-innovative.org/index.php/Innovative/article/download/11628/8514>
- [7] Casban and U. Marfuah, “Penerapan PDCA Untuk Meningkatkan Kualitas Proses Pemeriksaan Klaim Baterai Sepeda Motor Matik di PT.XYZ,” *Semin. dan Konf. Nas. IDEC*, pp. 2579–6429, 2021.

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



- Hak Cipta :**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
 2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

LAMPIRAN

Lampiran 1. Daftar Isian Praktik Kerja Lapangan

DAFTAR ISIAN PRAKTIK KERJA INDUSTRI

Nama Mahasiswa: 1. Nasywa Gaitsa Arwanjani NIM : 2102411032
2. Bayyinah Fatikah Azani NIM : 2102411057
3. Bastian Simanjuntak NIM : 2102411043

Program studi : D4 Teknologi Rekayasa Manufaktur
Tempat Praktik Kerja Lapangan
Nama Perusahaan/Industri : PT Kaji Machinery Indonesia
Alamat Perusahaan/Industri : EJIP Industrial Park Plot 5L-2,
Cikarang Selatan, Bekasi 17550, Indonesia

**POLITEKNIK
NEGERI
JAKARTA**

Depok, 31 Desember 2024

Nasywa Gaitsa Arwanjani NIM
: 2102411032

Catatan : Dilampirkan fotokopi surat dari perusahaan / industri



- Hak Cipta :**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
 2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

Lampiran 2. Surat Permohonan Praktik Kerja Lapangan



KEMENTERIAN PENDIDIKAN, KEBUDAYAAN,
RISET, DAN TEKNOLOGI
POLITEKNIK NEGERI JAKARTA

Jalan Prof. Dr. G.A. Siwabessy, Kampus UI, Depok 16425
Telpon (021) 72700036, Hunting, Fax (021) 72700034
Laman: <http://www.pnj.ac.id> Posel: humas@pnj.ac.id

Nomor : 6594/PL3/PK.01.09/2024
Lampiran : 1 Berkas
Hal : Permohonan Praktik Kerja Lapangan
di PT Kaji Machinery Indonesia

28 Agustus 2024

Yth. Human Resources Development

PT Kaji Machinery Indonesia

Jl. Citanduy 2 Blok Plot 5 L No.1, Sukaresmi,
Cikarang Sel., Kabupaten Bekasi, Jawa Barat 17530,
17530

Dalam rangka pelaksanaan program akademik Program Studi S1 Tr Teknologi Rekayasa Manufaktur Jurusan Teknik Mesin, Politeknik Negeri Jakarta mewajibkan pada mahasiswa untuk melaksanakan *On Job Training* (OJT) atau Praktik Kerja Lapangan pada semester VII (Tujuh).

Oleh karena itu kami mohon kesediaan Bapak / Ibu agar berkenan menerima mahasiswa kami untuk melaksanakan OJT atau Praktik Kerja Lapangan di **PT Kaji Machinery Indonesia**, dengan daftar nama sebagai berikut:

Nama Mahasiswa	NIM	Jangka Waktu	Program Studi
Nasywa Gaitsa Arwanjani	2102411032	09 September 2023 s/d	S1 Tr Teknologi
Bastian Simanjuntak	2102411043	09 Januari 2024	Rekayasa
Bayyinah Fatikah Azani	2102411057		Manufaktur

Demikian atas perhatian dan kerja samanya, kami ucapkan terima kasih.

a.n. Direktur
Wakil Direktur Bidang Kemahasiswaan



Dr. Eng. Ir. Muslimin, S.T., M.T. IWE.
NIP 197707142008121005

Tembusan:

1. Direktur;
2. Wakil Direktur Bidang Akademik;
3. Kabag. Keuangan dan Umum;
4. Kasubbag. Umum Politeknik Negeri Jakarta.



KAJI MACHINERY INDONESIA

EAST JAKARTA INDUSTRIAL PARK PLOT 5L-2 SUKARESMT, CIKARANG SELATAN, BEKASI 17530, JAWA BARAT, INDONESIA
TELP. : (021) 8970385 - 9, FAX. : (021) 8970390

SURAT PERJANJIAN PEMAGANGAN
ANTARA PERUSAHAAN DENGAN PESERTA MAGANG
NO. KMI/005/HR-ADM/IX/2024

Kami yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : **Maryam**
Jabatan : **HR dan ADM Manager**
Alamat : **PT. Kaji Machinery Indonesia**
EJIP Industrial Park Plot 5L - 2
Lemahabang, Bekasi 17530.

Dalam hal ini bertindak untuk dan atas nama Direksi PT. Kaji Machinery Indonesia yang selanjutnya disebut sebagai PIHAK PERTAMA.

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : **Nasywa Gaitsa. A**
Bagian : **Produksi**
Alamat : **Kp. Kandang Panjang RT. 02 RW. 05, Tajurhalang,**
Kab. Bogor, Jawa Barat

Dalam hal ini bertindak atas nama sendiri yang selanjutnya disebut sebagai PIHAK KEDUA. (Peserta Magang dari Politeknik Negeri Jakarta)

Dengan ini menerangkan bahwa kedua belah pihak telah setuju untuk mengadakan perjanjian yang diatur sebagaimana tersebut dalam pasal pasal berikut;

PASAL 1
Dasar dan Kesepakatan

1. Perjanjian ini dilakukan dengan berdasar pada Nota Kesepahaman yang dilakukan antara PT. Kaji Machinery Indonesia dengan Politeknik Negeri Jakarta, No. 043/KMI/ADM/X/2023.
2. Pihak Pertama bersedia menerima Pihak Kedua sebagai peserta program pemagangan dan Pihak Kedua bersedia mengikuti program pemagangan yang dilaksanakan pihak Pertama di PT. KAJI MACHINERY INDONESIA.

PASAL 2
Jangka Waktu dan Jam Magang

1. Jangka waktu pelaksanaan pemagangan adalah 4 bulan, terhitung sejak tanggal 17 September 2024 samapi 17 Januari 2025.
2. Bila dibutuhkan, bisa diperpanjang sesuai kesepakatan Pihak Pertama dan Pihak Kedua.

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



Lampiran 4. Daftar Hadir Praktik Kerja Lapangan

DAFTAR HADIR PRAKTIK KERJA LAPANGAN MAHASISWA JURUSAN TEKNIK MESIN POLITEKNIK NEGERI JAKARTA

Nama Mahasiswa	September 2024													
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Nasywa Gaitsa Arwanjani														
				<i>AMA</i>	<i>AMA</i>	<i>AMA</i>	<i>AMA</i>	<i>AMA</i>	<i>AMA</i>	<i>AMA</i>	<i>AMA</i>	<i>AMA</i>	<i>AMA</i>	<i>AMA</i>
			<i>AMA</i>	<i>AMA</i>	<i>AMA</i>	<i>AMA</i>	<i>AMA</i>	<i>AMA</i>	<i>AMA</i>	<i>AMA</i>	<i>AMA</i>	<i>AMA</i>	<i>AMA</i>	<i>AMA</i>
			<i>AMA</i>											

Cikarang, 30 September 2024

Pembimbing Industri

POLITEKNIK
NEGERI
JAKARTA

Sehono

Catatan :

- 1. Bila tidak hadir mohon kolom di beri tanda silang
- 2. Mohon dikirim bersama lembar penilaian

Hak Cipta :
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



DAFTAR HADIR PRAKTIK KERJA LAPANGAN
MAHASISWA JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI JAKARTA

Nama Mahasiswa	Oktober 2024													
	Nasywa Gaitsa Arwanjani				1	GA	2	GA	3	GA	4	GA	5	
6			7	GA	8	GA	9	GA	10	GA	11	GA	12	
13			14	GA	15	GA	16	X	17	GA	18	GA	19	
20			21	GA	22	GA	23	GA	24	GA	25	GA	26	
27			28	GA	29	GA	30	GA	31	GA				

Cikarang, 31 Oktober 2024

Pembimbing Industri

Sehono

POLITEKNIK
NEGERI
JAKARTA

Catatan :

1. Bila tidak hadir mohon kolom di beri tanda silang
2. Mohon dikirim bersama lembar penilaian

- Hak Cipta :
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
 2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

DAFTAR HADIR PRAKTIK KERJA LAPANGAN MAHASISWA JURUSAN TEKNIK MESIN POLITEKNIK NEGERI JAKARTA

Nama Mahasiswa	November 2024												
Nasywa Gaitsa Arwanjani											1	<i>GA</i>	2
	3		4	X	5	X	6	<i>GA</i>	7	<i>GA</i>	8	<i>GA</i>	9
	10		11	<i>GA</i>	12	<i>GA</i>	13	<i>GA</i>	14	<i>GA</i>	15	<i>GA</i>	16
	17		18	<i>GA</i>	19	<i>GA</i>	20	<i>GA</i>	21	<i>GA</i>	22	<i>GA</i>	23
	24		25	<i>GA</i>	26	<i>GA</i>	27		28	<i>GA</i>	29	<i>GA</i>	30

Cikarang, 30 November 2024

Pembimbing Industri

**POLITEKNIK
NEGERI
JAKARTA**

Sehono

Catatan :

1. Bila tidak hadir mohon kolom di beri tanda silang
2. Mohon dikirim bersama lembar penilaian

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



DAFTAR HADIR PRAKTIK KERJA LAPANGAN
MAHASISWA JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI JAKARTA

Nama Mahasiswa	Desember 2024													
Nasywa Gaitsa Arwanjani	1		2	GA	3	GA	4	GA	5	GA	6	GA	7	
	8		9	GA	10	GA	11	GA	12	X	13	X	14	
	15		16	GA	17	GA	18	GA	19	GA	20	GA	21	
	22		23	GA	24	X	25		26		27	X	28	
	29		30	X	31	GA								

Cikarang, 31 Desember 2024
Pembimbing Industri

POLITEKNIK
NEGERI
JAKARTA

Sehono

Catatan :

1. Bila tidak hadir mohon kolom di beri tanda silang
2. Mohon dikirim bersama lembar penilaian

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



DAFTAR HADIR PRAKTIK KERJA LAPANGAN
MAHASISWA JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI JAKARTA

PRESENSI MAHASISWA MAGANG PT KAJI MACHINERY INDONESIA													
Nama Mahasiswa	Januari 2025												
Nasywa Gaitsa Arwanjani						1	×	2	×	3	GA	4	
	5		6	GA	7	GA	8	GA	9	×	10	GA	11
	12		13	GA	14	GA	15	×	16	GA	17	GA	18
	19		20		21		22		23		24		25
	26		27		28		29		30		31		

Cikarang, 17 Januari 2025
Pembimbing Industri

Sehono

Catatan :

1. Bila tidak hadir mohon kolom di beri tanda silang
2. Mohon dikirim bersama lembar penilaian

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



**CATATAN KEGIATAN HARIAN
PRAKTIK KERJA LAPANGAN
MAHASISWA JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI JAKARTA**

Nama		: Nasywa Gaitsa Arwanjani	
Perguruan Tinggi		: Politeknik Negeri Jakarta	
No	Hari/Tanggal	Kegiatan	Paraf Pembimbing
1	Selasa, 17 September 2024	Rapat dengan Presiden Direktur Mr. Ashizaki dan HRD PT. Kaji Machinery	
		Pengenalan stasiun kerja (Produksi 1 dan 2, Assembly, Finishing, dan QC) dibimbing oleh Pak Asep (Leader P1)	
		Memperhatikan cara kerja mesin di stasiun kerja Produksi 1 dan Produksi 2	
		Membersihkan material untuk proses produksi Collar pada mesin CNC Lathe stasiun kerja Produksi 2	
2	Rabu, 18 September 2024	Rabu bersih dan briefing dipimpin oleh Pak Sumadi	
		Menyeleksi dan membersihkan material untuk proses produksi Collar pada mesin CNC Lathe	
		Operator mesin CNC Lathe untuk produksi Collar pada Produksi 2	
3	Kamis, 19 September 2024	Operator mesin CNC Lathe untuk produksi Collar pada Produksi 2	
4	Jumat, 20 September 2024	Jumat bersih	
		Operator mesin CNC Lathe untuk produksi Collar pada Produksi 2	
5	Senin, 23 September 2024	Briefing dipimpin oleh Bu Suryati	
		Operator mesin CNC Lathe untuk produksi Collar pada Produksi 2	
		Briefing dipimpin oleh Pak Sehon	

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

6	Selasa, 24 September 2024	Briefing dipimpin oleh Pak Tatang	
		Menyeleksi dan membersihkan material untuk proses produksi Collar pada mesin CNC Lathe	
		Mengikir material guide pada stasiun kerja QC Produksi 1	
7	Rabu, 25 September 2024	Rabu bersih	
		Mengikir material guide pada stasiun kerja QC Produksi 1	
8	Kamis, 26 September 2024	Mengikir material guide pada stasiun kerja QC Produksi 1	
9	Jumat, 27 September 2024	Bimbingan laporan magang dengan Pak Muslimin	X
10	Senin, 30 September 2024	Briefing dipimpin oleh Bu Suryati	
		Mengikir material guide pada stasiun kerja QC Produksi 1	
11	Selasa, 1 Oktober 2024	Briefing dipimpin oleh Pak Endry	
		Mengikir material guide pada stasiun kerja QC Produksi 1	
12	Rabu, 2 Oktober 2024	Rabu bersih	
		Mengikir material guide pada stasiun kerja QC Produksi 1	
13	Kamis, 3 Oktober 2024	Pemidahan lokasi dan pembersihan lokasi baru pada stasiun kerja QC Produksi 1	
		Mengikir material guide pada stasiun kerja QC Produksi 1	
14	Jumat, 4 Oktober 2024	Jumat bersih	
		Mengikir material guide pada stasiun kerja QC Produksi 1	
		Mengikir dan chamfer material chanel dengan mesin bor duduk pada stasiun kerja Produksi 1	
15	Senin, 7 Oktober 2024	Briefing dipimpin oleh Pak Taufik dan Pak Tri	
		Mengikir material frame pada stasiun kerja Produksi 1	
		Belajar program milling, drilling, dan tap mesin iwashita	
		Belajar membuat program drilling dan tap pada mesin iwashita untuk part frame dan stay holder	



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkannya dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

16	Selasa, 8 Oktober 2024	Brifieng dipimpin oleh Pak Taufik dan Pak Tri	
		Operator mesin iwashita untuk produksi collar pada stasiun kerja Produksi 1	
		Mengenal bentuk-bentuk material dan jenis-jenis mata bor	
		Operator mesin iwashita untuk produksi collar pada stasiun kerja Produksi 1	
		Meratakan material collar dengan mesin bor duduk pada stasiun kerja Produksi 1	
17	Rabu, 9 Oktober 2024	Rabu bersih	
		Operator mesin iwashita untuk produksi collar pada stasiun kerja Produksi 1	
		Meratakan material collar dengan mesin bor duduk	
18	Kamis, 10 Oktober 2024	Brifieng dipimpin oleh Pak Taufik dan Pak Tri	
		Operator mesin iwashita untuk produksi collar pada stasiun kerja Produksi 1	
		Operator mesin iwashita untuk produksi KTTC0030-61 pada stasiun kerja Produksi 1	
19	Jumat, 11 Oktober 2024	Jumat bersih	
		Operator mesin iwashita untuk produksi KTTC0030-61 pada stasiun kerja Produksi 1	
20	Senin, 14 Oktober 2024	Brifieng dipimpin oleh Pak Tarno dan Pak Tri	
		Operator mesin iwashita untuk produksi KTTC0030-61 pada stasiun kerja Produksi 1	
		Operator mesin iwashita untuk produksi KTTC0030-12 pada stasiun kerja Produksi 1	
		Operator mesin iwashita untuk produksi pin fixing handle bracket pada stasiun kerja Produksi 1	
21	Selasa, 15 Oktober 2024	Brifieng dipimpin oleh Pak Tarno dan Pak Tri	
		Operator mesin iwashita untuk produksi KTTC0030-61 pada stasiun kerja Produksi 1	
22	Rabu, 16 Oktober 2024	Sakit	X
23	Kamis, 17 Oktober 2024	Brifieng dipimpin oleh Pak Tarno dan Pak Tri	
		Mempelajari setting mesin cutting	
		Visit Pak Muslimin dan Pak Asep ke PT. Kaji Machinery Indonesia	



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

24	Jumat, 18 Oktober 2024	Jumat bersih	
		Mempelajari setting mesin cutting	
25	Senin, 21 Oktober 2024	Brifieng dipimpin oleh Pak Taufik dan Pak Tri	
		Mempelajari setting mesin las mag dengan gas co2	
		Mempelajari teknik pengelasan horizontal (1G dan 2G)	
		Mempelajari teknik pengelasan horizontal dan vertikal (1G, 2G, dan 3G)	
26	Selasa, 22 Oktober 2024	Brifieng dipimpin oleh Pak Taufik dan Pak Tri	
		Mempelajari setting mesin las mag dengan gas co2	
		Mempelajari teknik pengelasan vertikal dan melingkar (3G dan 2F)	
		Menitik dan mengelas material plat untuk tutup hollow	
27	Rabu, 23 Oktober 2024	Rabu bersih	
		Mempelajari setting mesin las mag dengan gas co2	
		Mempelajari teknik las penyambungan siku	
		Menitik dan mengelas material chanel	
28	Kamis, 24 Oktober 2024	Brifieng dipimpin oleh Pak Taufik dan Pak Tri	
		Mempelajari setting mesin las mag dengan gas co2	
		Menghaluskan material plat dengan mesin amplas	
		Memberikan tanda garis pada material plat dengan high gauge	
		Mempelajari teknik las penyambungan pipa	
29	Jumat, 25 Oktober 2024	Jumat bersih	
		Melakukan pengecekan kelurusan permukaan plat yang akan di las	
30	Senin, 28 Oktober 2024	Brifieng dipimpin oleh Pak Tarno dan Pak Tri	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Peg	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Peg	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Dropper Bracket Lower	



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

		Operator mesin iwashita untuk produksi Dropper Bracket Lower	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Guard Bar	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Guard Bar	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Dropper Bracket Bar	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Dropper Bracket Bar	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Top Stay End	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Top Stay End	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Yarn Guide Bar	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Yarn Guide Bar	
31	Selasa, 29 Oktober 2024	Brifieng dipimpin oleh Pak Tarno dan Pak Tri	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Angle	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Angle	
32	Rabu, 30 Oktober 2024	Rabu Bersih	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Tensor Frame Upper	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Tensor Frame Upper	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Frame	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Frame	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Column	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Column	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Plate Column	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Plate Column	



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

33	Kamis, 31 Oktober 2024	Brifieng dipimpin oleh Pak Tarno dan Pak Tri	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Chanel	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Chanel	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Column Chanel	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Column Chanel	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Top Rail Joint	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Top Rail Joint	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Collar	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Collar	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Bracket	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Bracket	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Cylinder Bracket	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Cylinder Bracket	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Plat	
Operator mesin iwashita untuk produksi Plat			
34	Jumat, 1 November 2024	Jumat bersih	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Frame	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Frame	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Bracket	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Bracket	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Plat	
Operator mesin iwashita untuk produksi Plat			
35	Senin, 4 November 2024	Sakit	X
36	Selasa, 5 November 2024	Sakit	X



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

37	Rabu, 6 November 2024	Rabu Bersih	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Bracket	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Bracket	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Rail	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Rail	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Handle Lever	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Handle Lever	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Motor Bracket	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Motor Bracket	
38	Kamis, 7 November 2024	Brifieng dipimpin oleh Pak Taufik dan Pak Tri	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Handle Lever	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Handle Lever	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Roll BKT	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Roll BKT	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Base	
39	Jumat, 8 November 2024	Jumat bersih	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Kuningan	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Kuningan	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Base	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Base	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Rack Stopper	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Rack Stopper	



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

40	Senin, 11 November 2024	Brifieng dipimpin oleh Pak Erickson dan Pak Agus	
		Membersihkan material	
		Memasang baut	
		Wrapping	
41	Selasa, 12 November 2024	Packing frame	
		Brifieng dipimpin oleh Pak Erickson, Pak Syarif, dan Pak Agus	
		Meluruskan pipa yang bengkok	
42	Rabu, 13 November 2024	Merakit material saving space	
		Rabu bersih	
		Menghilangkan cat pada lubang dengan cara reamer, bor, dan kikir	
43	Kamis, 14 November 2024	Merakit material saving space	
		Brifieng dipimpin oleh Pak Erickson, Pak Syarif, dan Pak Agus	
		Menghilangkan cat pada lubang dengan cara reamer, bor, dan kikir	
44	Jumat, 15 November 2024	Merakit material saving space	
		Jumat bersih	
		Menghilangkan cat pada lubang dengan cara reamer, bor, dan kikir	
45	Senin, 18 November 2024	Merakit material saving space	
		Brifieng dipimpin oleh Pak Erickson, Pak Syarif, dan Pak Agus	
		Menghilangkan cat pada lubang dengan cara reamer, bor, dan kikir	
46	Selasa, 19 November 2024	Merakit material saving space	
		Brifieng dipimpin oleh Pak Erickson, Pak Syarif, dan Pak Agus	
		Menghilangkan cat pada lubang dengan cara reamer, bor, dan kikir	
47	Rabu, 20 November 2024	Merakit material saving space	
		Rabu bersih	
		Menghilangkan cat pada lubang dengan cara reamer, bor, dan kikir	



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

48	Kamis, 21 November 2024	Brifieng dipimpin oleh Pak Erickson dan Pak Syarif	
		Menghilangkan cat pada lubang dengan cara reamer, bor, dan kikir	
		Merakit material saving space	
49	Jumat, 22 November 2024	Jumat bersih	
		Menghilangkan cat pada lubang dengan cara reamer, bor, dan kikir	
		Merakit material saving space	
50	Senin, 25 November 2024	Brifieng dipimpin oleh Pak Tarno dan Pak Tri	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Separator Platar	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Separator Platar	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Three Way Bracket	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Three Way Bracket	
51	Selasa, 26 November 2024	Brifieng dipimpin oleh Pak Tarno dan Pak Tri	
		Membuat program dan setting mesin iwashita untuk produksi Peg	
		Operator mesin iwashita untuk produksi Peg	
		Menghilangkan cat pada lubang dengan cara reamer, bor, dan kikir	
		Merakit material saving space	
52	Rabu, 27 November 2024	Libur Pilkada	X
53	Kamis, 28 November 2024	Brifieng dipimpin oleh Pak Erickson, Pak Syarif, dan Pak Agus	
		Menghilangkan cat pada lubang dengan cara reamer, bor, dan kikir	
		Merakit material saving space	
54	Jumat, 29 November 2024	Jumat bersih	
		Menghilangkan cat pada lubang dengan cara reamer, bor, dan kikir	
		Merakit material saving space	



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

55	Senin, 02 Desember 2024	Brifieng dipimpin oleh Pak Erickson, Pak Syarif, dan Pak Agus	
		Menghilangkan cat pada lubang dengan cara reamer, bor, dan kikir	
		Merakit material saving space	
56	Selasa, 03 Desember 2024	Brifieng dipimpin oleh Pak Erickson, Pak Syarif, dan Pak Agus	
		Menghilangkan cat pada lubang dengan cara reamer, bor, dan kikir	
		Merakit material saving space	
57	Rabu, 04 Desember 2024	Rabu bersih	
		Menghilangkan cat pada lubang dengan cara reamer, bor, dan kikir	
		Merakit material saving space	
58	Kamis, 05 Desember 2024	Brifieng dipimpin oleh Pak Erickson, Pak Syarif, dan Pak Agus	
		Menghilangkan cat pada lubang dengan cara reamer, bor, dan kikir	
		Merakit material saving space	
59	Jumat, 06 Desember 2024	Jumat bersih	
		Menghilangkan cat pada lubang dengan cara reamer, bor, dan kikir	
		Merakit material saving space	
60	Senin, 09 Desember 2024	Brifieng dipimpin oleh Pak Erickson, Pak Syarif, dan Pak Agus	
		Menghilangkan cat pada lubang dengan cara reamer, bor, dan kikir	
		Merakit material saving space	
61	Selasa, 10 Desember 2024	Brifieng dipimpin oleh Pak Erickson, Pak Syarif, dan Pak Agus	
		Menghilangkan cat pada lubang dengan cara reamer, bor, dan kikir	
		Merakit material saving space	
62	Rabu, 11 Desember 2024	Rabu bersih	
		Menghilangkan cat pada lubang dengan cara reamer, bor, dan kikir	
		Merakit material saving space	



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

63	Kamis, 12 Desember 2024	Bimbingan laporan magang dengan Pak Muslimin	X
64	Jumat, 13 Desember 2024	Melengkapi laporan magang	X
65	Senin, 16 Desember 2024	Brifieng dipimpin oleh Pak Erickson, Pak Syarif, dan Pak Agus	
		Menghilangkan cat pada lubang dengan cara reamer, bor, dan kikir	
		Merakit material saving space	
66	Selasa, 17 Desember 2024	Brifieng dipimpin oleh Pak Erickson, Pak Syarif, dan Pak Agus	
		Menghilangkan cat pada lubang dengan cara reamer, bor, dan kikir	
		Merakit material saving space	
67	Rabu, 18 Desember 2024	Rabu bersih	
		Menghilangkan cat pada lubang dengan cara reamer, bor, dan kikir	
		Merakit material saving space	
68	Kamis, 19 Desember 2024	Brifieng dipimpin oleh Pak Erickson, Pak Syarif, dan Pak Agus	
		Memotong kabel sesuai dengan ukuran yang diminta pada divisi elektrik	
		Pemberian nama pada kabel yang sudah dipotong	
		Mengupas kabel yang sudah dipotong pada divisi elektrik	
		Memberi isolasi pada kabel yang sudah dikupas pada divisi elektrik	
69	Jumat, 20 Desember 2024	Jumat bersih	
		Memberi isolasi pada kabel yang sudah dikupas pada divisi elektrik	
		Memasang skun pada kabel yang sudah diisolasi pada divisi elektrik	
		Memasang sensor benang pada kabel yang sudah diskun pada divisi elektrik	
		Memasang label nama pada kabel yang sudah dipasang sensor benang pada divisi elektrik	



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

70	Senin, 23 Desember 2024	Brifieng dipimpin oleh Pak Erickson, Pak Syarif, dan Pak Agus	
		Memotong kabel sesuai dengan ukuran yang diminta pada divisi elektrikal	
		Pemberian nama pada kabel yang sudah dipotong	
		Mengupas kabel yang sudah dipotong pada divisi elektrikal	
		Memberi isolasi pada kabel yang sudah dikupas pada divisi elektrikal	
		Memasang skun pada kabel yang sudah diisolasi pada divisi elektrikal	
71	Selasa, 24 Desember 2024	Melengkapi laporan magang	X
72	Rabu, 25 Desember 2024	Libur Natal	X
73	Kamis, 26 Desember 2024	Libur Natal	X
74	Jumat, 27 Desember 2024	Bimbingan laporan magang dengan Pak Muslimin	X
75	Senin, 30 Desember 2024	Melengkapi tanda tangan lembar pengesahan di kampus	X
76	Selasa, 31 Desember 2024	Membersihkan material dan memasang baut M6 pada peg	
77	Rabu, 01 Januari 2025	Libur Tahun baru 2025	X
78	Kamis, 02 Januari 2025	Sosialisasi Mahasiswa Tingkat Akhir Terkait Skripsi	X
79	Jumat, 03 Januari 2025	Brifieng dipimpin oleh Pak Erickson, Pak Syarif, dan Pak Agus	
		Membersihkan material dan memasang baut M6 pada peg	
80	Senin, 06 Januari 2025	Brifieng dipimpin oleh Pak Erickson, Pak Syarif, dan Pak Agus	
		Memotong kabel sesuai dengan ukuran yang diminta pada divisi elektrikal	
		Pemberian nama pada kabel yang sudah dipotong	
		Mengupas kabel yang sudah dipotong pada divisi elektrikal	



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkannya dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

		Memberi isolasi pada kabel yang sudah dikupas pada divisi elektrikal	
		Memasang skun pada kabel yang sudah diisolasi pada divisi elektrikal	
81	Selasa, 07 Januari 2025	Brifieng dipimpin oleh Bu Suryati dan Pak Tatang	
		Mempelajari alat ukur yang ada pada <i>QC ROOM</i>	
82	Rabu, 08 Januari 2025	Rabu bersih	
		Belajar dan mengukur menggunakan mesin <i>Contracer</i> untuk material <i>Hook String</i>	
		Mengukur kekasaran permukaan material <i>Hook String</i> dengan mesin <i>surftest</i>	
		Mengukur diameter permukaan dengan <i>caliper</i> dan <i>micrometer</i>	
83	Kamis, 09 Januari 2025	Melengkapi dokumen magang	X
84	Jumat, 10 Januari 2025	Jumat bersih	
		Belajar dan mengukur menggunakan mesin <i>Contracer</i> untuk material bertingkat	
		Mengukur kekasaran permukaan material bertingkat dengan mesin <i>surftest</i>	
		Mengukur ketinggian material bertingkat dengan alat <i>high gauge</i>	
85	Senin, 13 Januari 2025	Brifieng dipimpin oleh Bu Suryati dan Pak Tatang	
		Belajar dan mengukur menggunakan <i>Contracer</i> untuk material <i>grooving</i>	
		Mengukur kekasaran permukaan material <i>grooving</i> dengan mesin <i>surftest</i>	
		Mengukur kedalaman material <i>grooving</i> dengan alat <i>high gauge</i>	
86	Selasa, 14 Januari 2025	Brifieng dipimpin oleh Bu Suryati dan Pak Tatang	
		Belajar dan mengukur menggunakan <i>Contracer</i> untuk material <i>grooving</i>	
		Mengukur kekasaran permukaan material <i>grooving</i> dengan mesin <i>surftest</i>	
		Mengukur kedalaman material <i>grooving</i> dengan alat <i>high gauge</i>	



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

87	Rabu, 15 Januari 2025	Sakit	X
88	Kamis, 16 Januari 2025	Belajar dan mengukur menggunakan <i>Contracer</i> untuk material <i>grooving</i>	
		Mengukur kekasaran permukaan material <i>grooving</i> dengan mesin <i>surftest</i>	
		Mengukur kedalaman material <i>grooving</i> dengan alat <i>high gauge</i>	
89	Jumat, 17 Januari 2025	Jumat bersih	
		Belajar dan mengukur menggunakan <i>Contracer</i> untuk material <i>grooving</i>	
		Mengukur kekasaran permukaan material <i>grooving</i> dengan mesin <i>surftest</i>	
		Mengukur kedalaman material <i>grooving</i> dengan alat <i>high gauge</i>	

Pembimbing Industri

Sehon

Mahasiswa

Nasywa Gaitsa Arwanjani

POLITEKNIK
NEGERI
JAKARTA



**LEMBAR PENILAIAN PRAKTIK KERJA INDUSTRI
MAHASISWA JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI JAKARTA**

Nama Industri / Perusahaan : PT Kaji Machinery Indonesia
Alamat Industri / Perusahaan : EJIP Industrial Park Plot 5L-2, Cikarang Selatan,
Bekasi 17550, Indonesia
Nama Mahasiswa : Nasywa Gaitsa Arwanjani
Nomor Induk Mahasiswa : 2102411032
Program Studi : D4 Teknologi Rekayasa Manufaktur

No	Aspek Yang Dinilai	Nilai	Keterangan
1.	Sikap	90	
2.	Kerja sama	85	
3.	Pengetahuan	80	
4.	Inisiatif	85	
5.	Keterampilan	85	
6.	Kehadiran	85	
	Jumlah	510	
	Nilai Rata-rata	85	

Cikarang, 30 Desember 2024
Pembimbing Industri



Sehon

Catatan :

1. Nilai diberikan dalam bentuk angka
2. Dimohon segera mengirimkan ke Politeknik jika mahasiswa telah selesai praktik

Hak Cipta :
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

No.	Jenis Kemampuan	Tanggapan Pihak Pengguna				Keterangan
		Sangat Baik	Baik	Cukup	Kurang	
		81-100	70-80	60-69	< 60	
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
1	Integritas (etika dan moral)	82				
2	Keahlian berdasarkan bidang ilmu (kompetensi utama)	85				
3	Bahasa Inggris		80			
4	Penggunaan teknologi informasi	85				
5	Komunikasi	85				
6	Kerjasama tim	85				
7	Pengembangan diri	85				
Total		507	80			587

Cikarang, 30 Desember 2024
Pembimbing Industri

Sehono

**POLITEKNIK
NEGERI
JAKARTA**

Catatan :

1. Nilai diberikan dalam bentuk angka
2. Dimohon segera mengirimkan ke Politeknik jika mahasiswa telah selesai praktik



KESAN INDUSTRI TERHADAP PARA PRAKTIKAN

Nama Industri : PT Kaji Machinery Indonesia
 Alamat Industri : EJIP Industrial Park Plot 5L-2, Cikarang Selatan, Bekasi 17550, Indonesia
 Nama Pembimbing : Sehonu
 Jabatan : Product Manager
 Nama Mahasiswa : Nasywa Gaitsa Arwanjani

Menurut pengamatan saya mahasiswa tersebut diatas dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan dapat dinyatakan :

- a. Sangat Berhasil
- b. Cukup Berhasil
- c. Kurang Berhasil

Saran-saran sebagai berikut :

Pengalaman kerja yang didapatkan untuk terus dijaga, dan ditingkatkan agar nanti setelah terjun di dunia kerja sudah terbiasa disiplin waktu, etos kerja dan komunikasi terus melekat dalam diri pribadi

Saran kepada Politeknik yang terkait dengan proyek yang ditangani sebagai berikut :

- Mahasiswa diharapkan terus tertanam disiplin waktu.
- Semangat kerja yang tinggi
- Pro-aktif dan komunikasi

Cikarang, 30 Desember 2024
 Pembimbing Industri

Sehonu

Catatan :

Mohon dikirim bersama lembar penilaian

Hak Cipta :
 1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
 2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



Lampiran 7. Lampiran Penilaian Jurusan Praktik Kerja Industri

**LEMBAR PENILAIAN PRAKTIK KERJA
INDUSTRI MAHASISWA JURUSAN TEKNIK
MESIN POLITEKNIK NEGERI JAKARTA**

Nama Industri / Perusahaan : PT Kaji Machinery Indonesia
Alamat Industri / Perusahaan : EJIP Industrial Park Plot 5L-2, Cikarang Selatan, Bekasi
17550, Indonesia
Nama Mahasiswa : Nasywa Gaitsa Arwanjani
Nomor Induk Mahasiswa : 2102411032
Program Studi : D4 Teknologi Rekayasa Manufaktur

No	Aspek Yang Dinilai	Nilai	Keterangan
1.	Hasil pengamatan dari lapangan	85	
2.	Kesimpulan dan Saran	85	
3.	Sistematika Penulisan	85	
4.	Struktur Bahasa	85	
	Jumlah	340	
	Nilai Rata-rata	85	

Depok, 31 Desember 2024
Pembimbing Jurusan

Dr. Eng. Ir., Muslimin, S.T., M.T., IWE.

NIP. 197707142008121005

Catatan :

1. Nilai diberikan dalam bentuk angka
2. Dimohon segera mengirimkan ke Jurusan jika mahasiswa telah selesai praktik

Hak Cipta :
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



**LEMBAR ASISTENSI PRAKTIK KERJA INDUSTRI
MAHASISWA JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI JAKARTA**

LEMBAR ASISTENSI			
Nama : Nasywa Gaitsa Arwanjani			
NIM : 2102411032			
Program Studi : D4 Teknologi Rekayasa Manufaktur			
Subjek : Metode PDCA			
Judul : Analisis Perhitungan <i>Cycle Time</i> Proses <i>Assembly Peg Holder</i> dengan Metode PDCA			
Pembimbing : Dr. Eng. Ir., Muslimin , S.T., M.T., IWE.			
No	Tanggal	Permasalahan	Paraf
1	27 September 2024	Diskusi dan pembimbingan tentang tema dan permasalahan yang akan dibahas pada laporan magang	
2	17 Oktober 2024	Kunjungan dosen pembimbing ke PT Kaji Machinery Indonesia	
3	12 Desember 2024	Diskusi dan pembimbingan tentang identifikasi masalah dan penyelesaian masalah pada bab I, II, dan III	
4	27 Desember 2024	Diskusi dan evaluasi tentang pembahasan bab III dan saran pemecahan masalah	

- Hak Cipta :**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
 2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta





© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Lampiran 8. Dokumentasi Kegiatan Praktik Kerja Lapangan

DOKUMENTASI KEGIATAN



- Hak Cipta :**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
 2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



**POLITEKNIK
NEGERI
JAKARTA**