

LAPORAN KERJA PRAKTIK
PERAWATAN DAN PERBAIKAN MESIN INJECTION MOULDING DI
PT. KASAI INDONESIA



Disusun Oleh :

Nama : RIZQI AKBAR VINALDI PUTRA
NIM : 41415320012
Pembimbing : Imelda Uli Vistalina Simanjuntak, ST., MT.

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

PROGRAM STUDI TEKNIK ELEKTRO
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MERCU BUANA
JAKARTA
2019

LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : Rizqi Akbar Vinaldi Putra

NIM : 41415320012

Jurusan : Teknik Elektro

Fakultas : Teknik

Judul Kerja Praktik : Perawatan Dan Perbaikan Mesin Injection Moulding di
PT. Kasai Indonesia

Dengan ini menyatakan bahwa saya melakukan Kerja Praktik dengan sesungguhnya dan hasil penulisan Laporan Kerja Praktik yang telah saya buat merupakan hasil karya sendiri dan benar keasliannya. Apabila ternyata di kemudian hari penulisan Laporan Kerja Praktik ini merupakan hasil plagiat atau penjiplakan terhadap karya orang lain, maka saya bersedia mempertanggung jawabkan sekaligus bersedia menerima sanksi berdasarkan aturan di Universitas Mercu Buana.

Demikian, pernyataan ini saya buat dalam keadaan sadar dan tidak ada paksaan.

Jakarta, 7 Juli 2019

UNIVERSITAS
MERCU BUANA



(Rizqi Akbar Vinaldi Putra)



UNIVERSITAS
MERCU BUANA



Certificate ID: 16/03836
Certificate Number: 54437/AN001/ISME



Kasai

PT. KASAI TECK SEE INDONESIA

Plant 1 : Jl. Mafiq II, Lot. C-4B Ds. Sukaluyu
Plant 2 : Jl. Harapan II, Lot. KK-6 Ds. Simabaya
Kawasan Industri KIC, Karawang Reg. 41361
Jawa Barat, INDONESIA
TEL : +62 21-8964242, 29562854
FAX : +62 21-29569359

SURAT KETERANGAN SELESAI PRAKTEK KERJA LAPANGAN

No : 0710/HRGA-KTST2/SK/VIII/2019

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Aris Risnandar,SH

Jabatan : Legal Officer HRGA

Menyatakan bahwa yang beridentitas di bawah ini :

Nama : Rizqi Akbar Vimaldi Putri

NIM : 41415320012

Jurusan : Teknik Elektro

Tempat Praktek : PT. Kasai Teck See Indonesia Indonesia Departemen
Technical

Telah selesai melaksanakan kegiatan praktek kerja lapangan di PT. Kasai Indonesia di bimbing oleh Aris Risnandar,SH dengan jabatan Legal Officer, dari tanggal 12 Maret 2019 sampai dengan 29 Juni 2019 sesuai dengan surat permohonan dari Universitas Mercu Buana .

Selama melaksanakan kegiatan praktek kerja lapangan di perusahaan/intansi kami peserta sangat antusias dan dapat menjalankan tugas-tugas yang kami berikan dengan baik dan bisa dipertanggung jawabkan .

Demikian surat keterangan ini kami buat, atas perhatian dan kerjasamanya kami ucapkan terima kasih.

PT. Kasai Teck See Indonesia

(HRGA Departement)

Karawang, 5 Juli 2019

Aris Risnandar,SH

PENGHARGAAN

Puji dan syukur penulis panjatkan kehadiran Allah Subhanahu Wa Ta'ala, yang telah mencurahkan nikmat dan karunia-Nya. Karena atas izin dan ridho-Nya, maka penulis dapat menyelesaikan Laporan Kerja Praktik dengan judul “Perawatan Dan Perbaikan Mesin Injection Moulding di PT. Kasai Indonesia”.

Bantuan dari berbagai pihak, sangat penulis rasakan dalam proses pembuatan Laporan Kerja Praktik ini. Maka pada kesempatan ini, penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada :

1. Bapak Prof. Dr. Ir. Ngadino Surip, MS., selaku Rektor Universitas Mercu Buana.
2. Kepada Bapak Danto Sukmajati, M.Sc, Ph.D. Selaku Dekan Fakultas Teknik Elektro Universitas Mercubuana.
3. Bapak Dr. Setiyo Budiyanto, ST., MT., selaku Kepala Program Studi Teknik Elektro Universitas Mercu Buana.
4. Bapak Hendri, ST., MT., selaku Sekprodi Teknik Elektro Universitas Mercu Buana Kampus D Kranggan.
5. Ibu Imelda Uli Vistalina Simanjuntak, ST., MT., selaku Dosen Pembimbing Kerja Praktik yang telah mengarahkan, mengoreksi, memberi dukungan moral dan nasihat sehingga laporan Kerja Praktik ini dapat diselesaikan dengan baik.

Penulis menyadari bahwa dalam penulisan Laporan Kerja Praktek ini, masih sangat jauh dari kata sempurna dan masih terdapat banyak hal yang perlu diperbaiki. Oleh sebab itu, mohon kritik dan saran dari semua pihak yang bersifat membangun agar Laporan Kerja Praktik ini bisa lebih sempurna dan berguna seluas-luasnya bagi masyarakat.

Jakarta, 7 Juli 2019

Rizqi Akbar Vinaldi Putra
Mahasiswa Teknik Elektro

DAFTAR ISI

	Halaman
LEMBAR PERNYATAAN	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
SURAT KETERANGAN PERUSAHAAN	iii
PENGHARGAAN	iv
DAFTAR ISI	v
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR TABEL	ix
BAB I TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN	
1.1 Latar Belakang PT. Kasai Indonesia	1
1.1.1 Kebijakan PT. Kasai Indonesia	2
1.1.2 Struktur Organisasi	3
1.1.3 Lokasi PT. Kasai Indonesia	4
BAB II LINGKUP DAN AKTIVITAS KERJA PRAKTIK	
2.1 Tujuan	5
2.2 Waktu dan Pelaksanaan	6
2.3 Tugas dan Kewajiban	6
2.3.1 Rumusan Masalah	8
2.3.2 Batasan Masalah	8
2.4 Buku Log Aktivitas Harian/Mingguan	9
2.5 Ringkasan Aktivitas Mingguan	9
2.5.1 Minggu Ke-01	9
2.5.2 Minggu Ke-02	10

	2.5.3	Minggu Ke-03	10
	2.5.4	Minggu Ke-04	10
	2.5.5	Minggu Ke-05	10
	2.5.6	Minggu Ke-06	11
	2.5.7	Minggu Ke-07	11
	2.5.8	Minggu Ke-08	11
	2.5.9	Minggu Ke-09	11
	2.5.10	Minggu Ke-10	12
	2.5.11	Minggu Ke-11	12
	2.5.12	Minggu Ke-12	12
BAB	III	TINJAUAN PUSTAKA	
3.1		Pendahuluan	13
3.2		Perawatan dan Perbaikan	22
	3.2.1.	Tujuan Perawatan dan Perbaikan	22
	3.2.2	Metode Perawatan dan Perbaikan	23
3.3		Komponen Sistem Pada Mesin Injection Molding	23
	3.3.1	Komponen Utama	24
	3.3.2	Komponen Pendukung	27
BAB	IV	PELAKSANAAN DAN PEMBAHASAN	
4.1		Robot Mesin Injection Molding	31
4.2		Penggantian Jig dan Setting Robot	33
4.3		Temperatur Control Hot Runner	36
BAB	V	KESIMPULAN DAN REKOMENDASI	
5.1		Kesimpulan	38

5.2	Rekomendasi	39
DAFTAR PUSTAKA		40
LAMPIRAN		41



DAFTAR GAMBAR

No. Gambar		Halaman
1.1	Struktur Organisasi	3
1.2	Peta PT. Kasai Indonesia Plant 1	4
1.3	Peta PT. Kasai Indonesia Plant 2	4
3.1	Proses Menutup Cetakan	14
3.2	Proses Pengisian Material Plastic	16
3.3	Proses Injeksi Menahan	18
3.4	Proses isi Ulang & Pedinginan	19
3.5	Proses Membuka Cetakan	19
3.7	Bagian –bagian Mesin Injeksi Molding	24
3.8	Temperatur Control Hot Runner	28
3.9	Water Chiller	28
3.10	Mold Temperature Control	30
3.11	Robot Mesin Injeksi	31
4.1.	Robot Mesin Injeksi Mesin 3	32
4.2	Remote Robot	33
4.3	Menu Setup Robot	34
4.4	Robot Pada Posisi Setup	35
4.5	ProsesPenggantian Jig Robot	35
4.6	Pilih Read Data dan Pilih Settingan Part	36
4.3	Indikator Hot Runner Error	37
4.4	Indikator Hot Runner OK	38

DAFTAR TABEL

No. Tabel		Halaman
3.6	Alur Proses Teknis Perawatan dan Perbaikan	22



U N I V E R S I T A S
M E R C U B U A N A