

**LAPORAN PRAKTIK KERJA
LAPANGAN**



Disusun Oleh :

Nama : Kiki
Kelas : 0022018
Kelas : 3 PCM A
Prodi : D3 Teknik Perancangan Mekanik

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG
2022/2023**

HALAMAN JUDUL

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT. SAWINDO KENCANA

Diajukan Sebagai Salah Satu Pada Syarat Praktik Kerja Lapangan
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

Disusun Oleh :

Nama : Kiki

NIM : 0022018

Kelas : 3 PCM A

Prodi : D3 Teknik Perancangan Mekanik

Tempat PKL : PT. SAWINDO KENCANA

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG
2022/2023**

LEMBAR PERSETUJUAN
2022/2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI
PT.SAWINDO KENCANA

Laporan ini telah disetujui
Sebagaimana Salah Satu Praktik Kerja Lapangan Politeknik
Manufaktur Negeri Bangka Belitung

Menyetujui,

Pembimbing Institusi


M. Yuris, S.S.T., M.T.

NIP:198501202014041001

Pembimbing Perusahaan

 PT. SAWINDO KENCANA

Royandi, R.S.T.

Ka. Prodi Teknik Perancangan Mekanik


M. Haritsah A., S.S.T., M.T., M.Eng.

NIDN: 994000089

KATA PENGANTAR

Dengan mengucapkan Alhamdulillah Rabbil Alamin, segala puji bagi Allah SWT atas berkat, rahmat, dan ridho – Nya, penulis dapat menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan di PT. SAWINDO KENCANA ini dengan baik dan tepat pada waktu yang telah ditentukan.

Laporan ini disusun guna memenuhi persyaratan dalam melaksanakan program Praktik Kerja Lapangan pada semester V(Lima) di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung tahun ajaran 2022/2023. Penyusunan laporan ini sesuai dengan intruksi dan arahan dari Institut Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung yang mencakup segala aktivitas pekerjaan yang telah dilakukan oleh penulis selama mengikuti program Praktik Kerja Lapangan di PT. SAWINDO KENCANA

Dalam penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan ini, penulis tidak sedikit mendapat bimbingan dan bantuan dari berbagai pihak. Pada kesempatan ini, penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Allah SWT yang telah memberikan nikmat sehat dan kemudahan kepada penulis selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
2. Keluarga tercinta yang selalu memberikan dukungan, mendoakan, dan memberi motivasi selama penulis melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
3. Bapak I Made Setiawan, M.Eng,Ph.D. selaku Direktur Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung
4. Bapak Juanda, S.S.T, M.T selaku ketua komisi beserta panitia pelaksana Praktik Kerja Lapangan (PKL) di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung
5. Bapak M.Haritsah A.,S.S.T.,M.T.,M.Eng..selaku ketua Program studi teknik perancangan mekanik.
6. Bapak Royandi dan bapak Irfan selaku asisten manager yang sudah



membantu dan memberi izin penulis untuk melakukan kegiatan PKL di PT.SAWINDO KENCANA

7. Bapak Sodli selaku mandor workshop
8. Seluruh karyawan workshop yang banyak memberikan ilmu dan wawasan baru kepada penulis.
9. Ibu Novera selaku HRD yang sudah memberi izin untuk melakukan praktek kerja lapangan ditempat ini.
10. Seluruh keluarga besar PT. SAWINDO KENCANA yang telah membantu dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan dan penyusunan laporan ini.

Semoga amal baik yang telah dilakukan selama proses Praktik Kerja Lapangan di PT. SAWINDO KENCANA ini mendapatkan balasan yang setimpal dari Allah SWT. Dalam menyusun laporan ini, masih begitu banyak kekurangan dari apa yang telah penulis sampaikan. Oleh karena itu, penulis minta saran dan kritik agar terciptanya laporan yang lebih baik lagi dalam kesempatan yang akan datang. Demikian yang dapat penulis sampaikan. Atas perhatiannya penulis ucapkan terimakasih.

Tempilang, 16 Januari 2023

Penulis

Kiki



Daftar Isi

HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PERSETUJUAN	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR LAMPIRAN	viii
BAB I. PENDAHULUAN	1
1.1.Latar Belakang	1
1.2.Tujuan PKL	2
1.3. Profil Perusahaan	2
1.3.1. Sejarah Perusahaan.....	2
1.3.2. Nilai-Nilai Kencana.....	4
1.3.2.1.Kompetensi Nilai Inti	4
1.3.2.2.Kompetensi Nilai Instrumental	5
1.3.3. Budaya Kencana.....	5
1.3.3.1.Nilai-Nilai Inti Kencana	5
1.3.4. Visi dan Misi	6
1.3.5. Struktur Organisasi.....	6
1.3.6. Proses Pengolahan TBS	6
1.3.7. Proses Pengolahan Inti Sawit	9
1.3.8. Produk yang Dihasilkan.....	9
BAB II URAIAN KEGIATAN	10
2.1. Sistem Penugasan Kerja	10
2.2. Rangkuman Kegiatan PKL.....	10
BAB III PENUTUP	36
3.1. Kesimpulan.....	36
3.2 Saran	36



Daftar Gambar

Gambar 2.1. Hydraulic Control System	12
Gambar 2.2. Pintu Loading Ramp	12
Gambar 2.3. Handle Pengontrol	13
Gambar 2.4. Hydraulic Pump	13
Gambar 2.5. Lori.....	14
Gambar 2.6. Capstand.....	14
Gambar 2.7. Transfer Carriage	15
Gambar 2.8. Loading Ramp	15
Gambar 2.9. Rebusan	16
Gambar 2.10. Tippler	17
Gambar 2.11. Drum Tresher.....	17
Gambar 2.12. Auto Feeder	18
Gambar 2.13. HEBC.....	18
Gambar 2.14. IEBC	19
Gambar 2.15. Bellow Tresher Conveyor	19
Gambar 2.16. Button Cross Conveyor	20
Gambar 2.17. Fruit Elevator.....	20
Gambar 2.18. Digester Feed Conveyor.....	21
Gambar 2.19. Digester	21
Gambar 2.20. Screw Press.....	22
Gambar 2.21. Hydraulic Power Pack.....	22
Gambar 2.22. HCBC.....	23
Gambar 2.23. Sand Trape.....	23
Gambar 2.24. Vibrating Screen	24
Gambar 2.25. COD	24
Gambar 2.26. CST	25
Gambar 2.26.1. Sludge Tank.....	25



Gambar 2.26.2. Sand Cyclone	26
Gambar 2.26.3. Buffer Tank	26
Gambar 2.26.4. Brush Strainer	27
Gambar 2.26.5. Sludge Centrifuge	27
Gambar 2.26.6. Oil Tank.....	28
Gambar 2.26.7.Storage Tank.....	29
Gambar 2.27. ICBC	29
Gambar 2.28 Depericarper	30
Gambar 2.29. Nut Polishing Drum	30
Gambar 2.30. Nut Hopper	31
Gambar 2.31. Ripple Mill	31
Gambar 2.32. Vibrating Clybath	32
Gambar 2.33. Karnel Silo.....	32
Gambar 2.34. Bulking Karnel Silo	33
Gambar 2.35. Softener Water	33
Gambar 2.36. Feed Water tank.....	34
Gambar 2.37. Daerator.....	34
Gambar 2.38. Super Heater Boiler	35



Daftar Lampiran

1. Laporan Mingguan
2. Uraian Kegiatan

BAB I

PENDAHULUAN

1.1.Latar Belakang

Praktik Kerja Lapangan merupakan salah satu syarat kelulusan program sarjana terapan Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung yang bersifat aplikatif dan menuntut mahasiswa untuk berperan aktif dalam pengaplikasian ilmu keteknikan di dunia kerja. Praktik kerja lapangan mewajibkan mahasiswa untuk mencari sebuah perusahaan untuk ditempatkan sebagai tempat praktik kerja lapangan sebagai sarana melatih ilmu dan pengetahuan mengenai keteknikan industri di dunia kerja serta, mencari pengalaman dalam dunia kerja sebenarnya.

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

Seseorang mahasiswa dan lulusan teknik tidak hanya berpaku dengan dunia engineering saja, melainkan harus dapat memecahkan masalah yang berkaitan dengan keseluruhan ilmu keteknikan. Maka dari itu, kampus memfasilitasi mahasiswa teknik untuk melaksanakan praktik kerja lapangan agar mahasiswa dapat mengenal, mempelajari dan mencari pengalaman langsung terhadap dunia kerja sebenarnya dan bagaimana belajar dalam memecahkan masalah yang berhubungan dengan ilmu keteknikan. Oleh karena itu, penulis melakukan praktik kerja lapangan di PT. Sawindo Kencana yang berlokasi di desa Tempilang , Bangka Belitung.

PT. Sawindo Kencana merupakan pabrik pengolahan buah sawit menjadi minyak mentah, yaitu minyak CPO dan PKO.

1.2. Tujuan Praktik Kerja Lapangan

- a) Mengaplikasikan kemampuan yang telah didapat sewaktu di bangku kuliah
- b) Mempersiapkan mahasiswa untuk menghadapi dunia kerja
- c) Meningkatkan pengetahuan dan wawasan mahasiswa.

1.3. Profil Perusahaan

1.3.1. Sejarah Perusahaan

Kencana Agri Limited (Kencana atau Grup) adalah perusahaan perkebunan yang bergerak terutama dalam budidaya kelapa sawit, pengolahan Tandan Buah Segar (TBS) menjadi Crude Palm Oil (CPO), Crude Palm Kernel Oil (CPKO) dan Palm Kernel Cake (PKC), dan pengoperasian terminal penimbunan, pelabuhan dan jasa logistik. Perkebunan Minyak kelapa Kencana ini berlokasi strategis di daerah Sumatera, Kalimantan dan Sulawesi di Indonesia.

Sejak dimulai pada tahun 1996 penanaman kelapa sawit di Pulau Bangka, di tahun 2001 mulai memproduksi CPO dengan kapasitas 30 MT/jam dan memperoleh area tambahan seluas 650 ha di Pulau Bangka, tahun 2002 mulai mengoperasikan terminal bulking di Belinyu Pulau Bangka untuk penyimpanan CPO dan CPKO, tahun 2004 memproduksi dan mengoperasikan kapal tongkang minyak yang pertama. Mulai produksi CPKO dari pabrik Kernel crushing pertama di pulau Bangka, tahun 2005 Membangun pembangkit listrik dengan bahan baku non mineral pertama di Pulau Bangka, tahun 2006 selesai memproduksi kapal tongkang bermesin, memperoleh nilai tertinggi dan diklasifikasikan sebagai kelas perkebunan dengan kategori 'BAIK' oleh Pemerintah Provinsi Bangka Belitung, tahun 2008 memasuki babak baru dengan berhasil tercatat di Bursa Efek Singapura. Menjadi anggota RSPO (Roundtable on Sustainable Palm Oil). Pembangkit listrik di Bangka sebagai proyek mekanisme pembangunan bersih menjadi proyek pemberdayaan Energi bersih/non-mineral pertama dari Indonesia, di



tahun 2009 Peningkatan total area tanah seluas 80.000 Ha di Sulawesi dan telah berkembang pesat dari 1.215 ha menjadi 54.867 ha luas perkebunan pada tahun 2011, pada maret 2012 Grup Kencana memiliki 4 pabrik kelapa sawit dengan kapasitas pemrosesan total 210 ton / jam dan 2 pabrik penghancuran kernel dengan kapasitas 435 ton/hari. Untuk selanjutnya Grup Kencana akan tetap fokus dalam mengembangkan bisnis perkebunannya. Didukung oleh lahan tanah yang lebih dari 121.000 ha lahan yang akan ditanami, dengan tujuan untuk meningkatkan luas perkebunan menjadi 8.000 hingga 10.000 ha per tahun.

Dalam rangka untuk meningkatkan dan memaksimalkan nilai aset perkebunan dan jasa logistik, Grup Kencana bersama dengan Louis Dreyfus Commodities, telah bekerja sama dan membangun minyak sawit terintegrasi yang kompleks di Balikpapan terdiri dari port air yang dalam, dan terminal bulking dengan kapasitas penyimpanan sampai dengan 50.000 ton. Kencana akan terus memperluas kompleks ini di tahun demi tahun. Kencana berusaha untuk mengejar produksi kelapa sawit jangka panjang dan berkelanjutan untuk kepentingan seluruh pemangku kepentingan ini mengadopsi praktek-praktek ramah lingkungan seperti zero burning dan kebijakan pengelolaan tanpa limbah.

Selain itu, Kencana baru-baru ini menandatangani sebuah Emission Reductions Purchase Agreement (ERPA) dengan Kementerian Iklim dan Energi Denmark untuk memberikan Certified Emission Reduction (CER) dalam pembangunan pembangkit listrik terbarukan dari biomassa di Pulau Bangka yaitu PT LISTRINDO KENCANA. Pabrik biomassa terbarukan yang bersebelahan dengan pabrik minyak sawit dengan kapasitas 6,0 MW. Saat ini beroperasi secara percobaan dan memasok listrik untuk PLN setelah kontrak terbaru satu tahun dan mulai masuk pada bulan Mei 2007. Selain menggunakan Tandan Kosong Kelapa Sawit (TKS) sendiri dan cangkang sawit sebagai bahan bakar biomassa, PT. LISTRINDO KENCANA juga membeli dari pihak ketiga jika ada

kekurangan pasokan bahan bakar. Menyusul keberhasilan proyek Bangka, otoritas lokal di Pulau Belitung (yang terletak di sebelah pulau Bangka) bersama-sama dengan PLN meminta agar Kencana Grup mendirikan proyek serupa di Pulau Belitung. Pabrik di Belitung memiliki kapasitas 7,5 MW dan selesai pada tahun 2009. Sebagai bagian dari komitmennya untuk meningkatkan kesejahteraan sosial dan ekonomi masyarakat lokal. Kencana mengambil tanggung jawab sosial perusahaan melalui program-programnya yaitu :

- a) Program plasma.
- b) Inisiatif pendidikan yang akan bermanfaat bagi anak-anak di desa-desa.
- c) Bekerja sama dengan rumah sakit lokal dan klinik untuk memberikan layanan gratis kesehatan dasar dan check-up untuk staff, penduduk desa dan keluarga mereka.
- d) Sponsor untuk acara sosial dan budaya.
- e) Memberikan bantuan selama bencana alam seperti gempa bumi dan banjir.

1.3.2. Nilai-Nilai Kencana

1.3.2.1.Kompetensi Nilai Inti

- a) Kemajuan yang berkelanjutan
Selalu mencari peluang untuk meningkatkan kualitas proses, sistem, metode yang ada untuk mencapai kinerja yang baik.
- b) Orientasi target
Menjalankan semua tugas, tanggung jawab dan wewenang dengan selalu
- c) Berorientasi pada target
Kejujuran Menjunjung tinggi norma-norma positif dalam pemikiran, ucapan dan perbuatan.

1.3.2.2.Kometensi Nilai Instrumental



- a) Menerima Perubahan
Menerima dan beradaptasi terhadap perubahan dengan cara menyusun kembali tugas-tugas dan skala prioritas mengikuti perubahan yang terjadi
- b) Komunikasi
Kemampuan menyampaikan informasi secara efektif dan efisien dengan semua pihak, baik yang di dalam maupun yang di luar organisasi.
- c) Kerjasama
Secara efektif bekerja dan berkolaborasi dengan semua pihak guna mencapai tujuan bersama, serta turut berpartisipasi dan berkontribusi pada peningkatan kinerja tim.
- d) Komitmen
Bersedia untuk menerapkan sebaik-baiknya seluruh kebijakan, kesepakatan dan peraturan yang berlaku.
- e) Menghargai
Menghargai dan menghormati semua pemangku kepentingan dan lingkungan dalam menjalankan aktifitas sehari-hari.

1.3.3. Budaya Kencana

1.3.3.1. Nilai-Nilai Inti Kencana

- a) Growth (Pertumbuhan)
Dedikasi untuk tumbuh secara berkesinambungan melalui upaya perbaikan yang konstan dalam hal standarisasi pada produksi dan operasi, demi memenuhi tuntutan pasar global saat ini.
- b) Excellence (Keunggulan)
Komitmen untuk memberikan kualitas terbaik dalam segala hal yang dikerjakan.
- c) Integrity (Integritas)
Tata kelola perusahaan, etos untuk menjalankan tanggung jawab social perusahaan, transparansi, serta pertanggung jawaban dalam

menjalankan bisnis.

1.3.4. Visi dan Misi

a) Visi

Menjadi produsen minyak sawit terdepan secara berkesinambungan, serta sebagai pemasok pilihan bagi pasar lokal dan global.

b) Misi

Mengembangkan usaha perkebunan melalui praktik manajemen terbaik, berkesinambungan, serta ramah lingkungan, sembari terus meningkatkan tanggung jawab kami sebagai sebuah perusahaan yang baik.

1.3.5. Struktur Organisasi

Organisasi dapat dipandang sebagai sarana untuk mencapai tujuan. Jika dikaitkan dengan suatu perusahaan, maka pengertian organisasi mempunyai makna yang statis yang menunjukkan adanya pembagian kerja dan bagaimana fungsi-fungsi atau kegiatan-kegiatan yang berbeda-beda tersebut diintegrasikan (koordinasi). Selain daripada itu struktur organisasi juga menunjukkan spesialisasi-spesialisasi pekerjaan, saluran perintah dan penyampaian laporan yang membuat perusahaan menjadi hidup dan dinamis adalah adanya proses - proses manajemen, dimana manajemen adalah sebuah kegiatan yang mengalokasikan dan memanfaatkan sumber daya dan pelaksanaan fungsi-fungsi manajemen antara lain pengorganisasian, pengarahan dan pengendalian untuk mencapai suatu sasaran tertentu.

1.3.6. Proses Pengolahan Tandan Buah Segar (TBS)

Proses pengolahan TBS menjadi minyak sawit mentah (CPO) dilakukan melalui beberapa tahap secara garis besar dimulai dari penerimaan dan penimbunan TBS, perebusan, perontokan, pelumatan buah, ekstraksi, pemurnian, penjernihan minyak, pengeringan dan pemecahan biji, serta pemecahan inti sawit dengan uraian sebagai berikut :



a) Penerimaan dan Sortasi Tandan Buah Segar (TBS)

Hasil panen TBS segera dilakukan sortasi kebun dengan melakukan pembersihan dan pemisahan dari benda-benda asing yang dilakukan di kebun. setelah tandan buah segar terkumpul ditempat pengumpulan sementara, selanjutnya TBS diangkut menggunakan truck menuju pabrik untuk segera ditimbang di stasiun penerimaan buah. kemudian diangkat menuju ke stasiun grading. Di stasiun *grading*, buah dilakukan sortasi tandan buah berdasarkan fraksi. Sortasi ini dimaksudkan untuk mendapat buah sawit yang memenuhi syarat pabrik. TBS kemudian dibongkar dan ditampung di stasiun *loading ramp*.

b) Perebusan (Sterilisasi)

TBS kemudian dibawa menggunakan lori yang selanjutnya direbus dalam katel rebus (*sterilizer*) dengan mengalirkan/menginjeksi uap panas sampai 140°C bertekanan 3,5 bar selama 90 menit. Proses perebusan dimaksudkan untuk sterilisasi yaitu menghentikan aktivitas enzimatis. Tujuan perebusan selain untuk menonaktifkan enzim lipase, juga untuk mempermudah proses pelepasan brondolan dari tandan buah dan pemerasan buah serta pada saat pemisahan minyak. Selanjutnya setelah direbus kemudian dimasukkan ke alat perontok (*thresher*).

c) Perontokan dan Pelumatan Buah

TBS dari katel rebus (*sterilizer*) diteruskan ke *tipler* untuk menuangkan buah yang selanjutnya dibawa dengan *conveyor* ke mesin perontok buah (*thresher*) bertujuan untuk memisahkan brondolan buah dari janjangan. Janjang kosong akan menghasilkan *fiber* sebagai bahan bakar *boiler* dan sebagai pupuk. Adapun brondolan buah yang telah rontok masuk ke *bottom cross conveyor* kemudian dibawa ke mesin pelumat (*digester*) melalui *incline conveyor*. pada stasiun kempa (*pressing station*) ini terjadi proses pelumatan, sehingga terjadi

pelepasan serat dan biji dengan tujuan untuk mempermudah proses ekstraksi minyak yang ada di dalam serat yang nantinya menggunakan mesin press.

d) Pengepresan

Pada proses ini, hasil dari pelumatan brondolan sawit menggunakan *digester* akan berupa bubur. Hasil pelumatan tersebut langsung masuk ke alat pengepresan yang berada persis dibawah *digester*. *Screw press* sebagai alat pengepresan untuk memisahkan minyak dari daging buah, sedangkan dari arah berlawanan tertahan oleh *sliding cone*.

e) Pemurnian

Minyak sawit yang keluar dari pemerasan masih mengandung kotoran berupa partikel tempurung dan serabut serta mengandung 40-50% air, maka minyak pada stasiun pemurnian dipisahkan secara terus menerus di tangki *Continuous Settling Tank*. Setelah terpisah kedua cairan dikeluarkan dari tangki melalui saluran yang berbeda. Minyak yang berada dipermukaan dialirkan ke tangki minyak yang selanjutnya dimurnikan dengan memakai peralatan *oil purifier* dan *vacuum dryer* yang akan menghasilkan minyak sawit mentah (CPO). Sedangkan air kotoran (*sludge*) diolah kembali dengan *decanter* untuk diambil kembali minyaknya.

f) Penjernihan Minyak Sawit

Proses penjernihan dilakukan untuk menurunkan kandungan air dan kotoran dalam minyak untuk menghasilkan mutu CPO terbaik. Selanjutnya minyak sawit mentah CPO yang telah dijernihkan di transfer ke tangki timbun (*Storage Tank*) dan siap dipasarkan. *Sludge* dari hasil pemurnian biasanya di proses *recovery* karena masih ada minyak yang tercampur dengan drain tersebut. *Drain* akhir (POME) hasil pemisahan selanjutnya diolah di Instalasi Pengolahan Air Limbah (IPAL).



1.3.7. Porses Pengolahan Inti Sawit (*Kernel*)

Nut ditampung di dalam *Nut Hopper* untuk berikutnya dipecah sehingga *nut* terlepas dari cangkang menggunakan alat pemecah *Ripple Mill*. Pada *Ripple Mill* terdapat *Rotor* yang berputar pada *Ripple Plate* bagian yang diam. Biji masuk diantara *Rotor* dan *Ripple Plate* sehingga saling berbenturan dan memecahkan cangkang dari biji. Setelah biji dipecah, pemisahan dilakukan menggunakan *Claybath* dengan prinsip berat jenis antara inti dan cangkang menggunakan larutan kaolin. Kemudian dilanjutkan tahap pada silo inti (*Kernel Drier*). Setelah pengeringan, *kernel* kering akan diangkat oleh *Conveyor* dan *Elevator* menuju *Kernel Bulking Silo*. *Kernel* kering dikirimkan pada *Kernel Crushing Plant* (KCP) untuk mendapatkan minyak *kernel* (PKO).

1.3.8. Produk Yang Dihasilkan

Adapun produk yang dihasilkan di PT. Sawindo kencana berupa minyak kelapa sawit CPO, PKO, dan produk turunannya. Dimana CPO ini berasal dari brondolan yang di proses dan CPKO berasal dari *Kernel* yang diproses. Minyak kelapa sawit ini banyak manfaatnya untuk kehidupan sehari-hari.

BAB II

URAIAN KEGIATAN

2.1 Sistem Penugasan Kerja

Kegiatan PKL dilaksanakan di pabrik PT. Sawindo Kencana yang berlokasi di desa Tempilang. Kegiatan PKL ini dilaksanakan selama 18 Minggu, yang dimulai pada tanggal 22 Agustus 2022 sampai dengan tanggal 24 Desember 2022. Selama melaksanakan PKL (Praktik Kerja Lapangan), penulis ditempatkan pada bagian *workshop mechanical* berfokus pada *maintenance* dan *fabrikasi* yang bertujuan menggantikan, merawat, memperbaiki, ataupun menghasilkan alat baru guna meningkatkan produktivitas pabrik.

Adapun waktu kerja di PT. SAWINDO KECANA sebagai berikut :

Senin-Jumat => 07.00 s/d 15.00 WIB

Sabtu => 07.00 s/d 12.00 WIB

2.2 Rangkuman Kegiatan Yang Dilakukan Selama PKL

Pelaksanaan kegiatan PKL ini telah diikuti yang terdiri dari pengenalan lingkungan pabrik, pengenalan alat-alat K3, pengenalan alat dan mesin pengolahan, perkenalan dengan *staff* dan karyawan *workshop*.

- Ruang Lingkup Kerja

Pada bagian *Maintenance*, kegiatan yang dilakukan penulis adalah melakukan *preventif* setiap hari terhadap mesin, melakukan perbaikan terhadap mesin-mesin yang mengalami kerusakan, melakukan proses permesinan dan *fabrikasi* di *workshop*. Untuk *preventif* harian mesin dilakukan secara rutin dan berkala sedangkan untuk perbaikan mesin dilakukan apabila mesin

mengalami kerusakan ringan (*Small Reparation*) maupun kerusakan berat (*Overhead*). Untuk *fabrikasi* dilakukan apabila ada bagian mesin yang mengalami kerusakan berkelanjutan sehingga perlu digantikan dengan bagian mesin yang baru.

- Lokasi Pekerjaan

PT. Sawindo Kencana yaitu pabrik kelapa sawit yang menghasilkan minyak dari pengolahan tandan buah segar (TBS) kelapa sawit menjadi CPO dan kernel. Selama magang, penulis hanya berfokus pada ruang lingkup *maintenance* dan *fabrikasi* saja, tidak mengeksplere semua stasiun yang ada di pabrik. Berikut adalah beberapa stasiun yang penulis *eksplere* selama PKL di PT. Sawindo Kencana sebagai berikut :

- A. Stasiun Loading Ramp

Tempat ini merupakan proses pertama dalam pabrik kelapa sawit. Tempat ini merupakan rangkaian proses awal dari pengolahan kelapa sawit sebelum memasuki proses selanjutnya. Fungsi dari *Loading Ramp* adalah sebagai tempat penampungan sementara Tandan Buah Segar (TBS) sebelum dimasukkan kedalam lori. Loading ramp terdiri dari 12 pintu. Unit operasi yang digunakan pada tahap ini antara lain :

- *Hydraulic Control System*

Merupakan proses penurunan atau pemasukan dan mempersiapkan Tandan Buah Segar (TBS) ke dalam lori menggunakan tenaga hidrolik untuk membuka dan menutup *Loding Ramp*. Proses buka dan tutup ini tentu memerlukan tenaga yang besar, jika menggunakan tenaga manusia tentu akan sangat berat sekali.



Gambar 2.1 Hydraulic Control System

➤ Pintu *Loading Ramp*

Pintu *Loading Ramp* berfungsi untuk menahan agar tandan buah segar (TBS) tidak langsung turun atau terjatuh ke lantai. Untuk menggerakkan pintu ini menggunakan sistem hidrolik pada setiap pintu loading ramp. Satu sistem kontrol *handle* buka tutup dipasang untuk 2 pintu kiri dan kanan, oleh karena itu pintu *Loading Ramp* dibuat dengan kondisi genap.



Gambar 2.2 Pintu Loading Ramp

➤ *Handle* Pengontrol Buka-Tutup Pintu

Terpasang pada setiap 2 pintu, bertujuan untuk menghemat dan mengoptimalkan pengisian *Loading Ramp*. Ketika menggunakan lori kapasitas 10 ton, maka bisa langsung diisi dari 2 pintu sekaligus sehingga operator tidak berpindah-pindah, begitupun dengan lori berkapasitas 3 ton bisa langsung mengisi pada 2 lori pada satu *handle* kontrol pintu

Loading Ramp.



Gambar 2.3 Handle Pengontrol Buka-Tutup Pintu

➤ *Hydraulic Pump*

Terpasang pada *Powerpack Hydraulic*, berfungsi untuk mentrasfer *fluida* pada keseluruhan sistem yang terpasang, fluida dialirkan melalui piping-piping (*Hose Hydraulic*) yang telah terpasang ke unit-unit seperti *handle* pintu *Loading Ramp*.



Gambar 2.4 Hydraulic Pump

➤ *Lori*

Lori berfungsi sebagai penampung sementara tanda buah segar (TBS) mulai dari sebelum di rebus pada *sterilizer* hingga di tuang pada *tippler*. Lori di rancang sedemikian rupa sehingga bisa menampung tandan buah segar (TBS) sesuai dengan kapasitas yang telah ditentukan. Operasional lori ini perlu di jaga untuk pelumasan roda lori dan keausan

roda maupun *shaft* lori agar tidak terjadi masalah saat menjalankan lori tersebut. Beberapa kondisi sering kita jumpai seperti lori anjlok yang dikarenakan rodanya *aus* ataupun rel loading rampnya *aus*.



Gambar 2.5 Lori

➤ *Capstand*

Merupakan alat yang digunakan untuk menarik lori menuju perebusan menggunakan seling. Tali pada *Capstand* menggunakan *Seling*.



Gambar 2.6 Capstand

➤ *Transfer Carriage*

Merupakan alat yang digunakan untuk memindahkan lori dari *Rail Track* rebusan menuju *Rail Track Tippler*, dari *Rail Track Tippler* menuju *Rail Track Loading Ramp*.



Gambar 2.7 Transfer Carriage

➤ Rel *Loading Ramp*

Rel pada *Loading Ramp* merupakan bagian yang penting dalam operasional pabrik kelapa sawit. sering ditemui lori anjlok dikarenakan rel yang bermasalah, seperti rel bengkok, rel patah, rel miring, dll.



Gambar 2.8 Rel Loading Ramp

B. Stasiun Perebusan

Pada stasiun ini, buah kelapa sawit akan direbus atau sterilisasi menggunakan uap (*steam*). Tujuan dari perebusan adalah untuk menonaktifkan enzim-enzim yang akan meningkatkan kadar FFA pada buah sawit dan untuk mempermudah pemisahan daging buah dengan biji buah sawit. Unit operasi yang digunakan pada tahap ini antara lain :

➤ Rebusan (*Sterilizer*)

Merupakan bejana bertekanan yang menggunakan uap (*steam*) dengan tekanan sekitar 3,5 bar yang mana uap ini digunakan untuk merebus buah kelapa sawit yang ada didalam tandan buah segar (TBS).



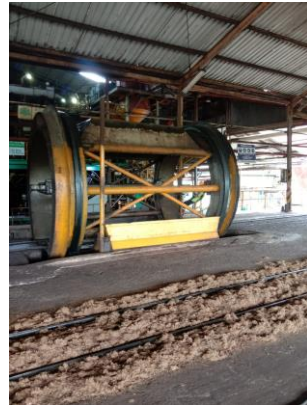
Gambar 2.9 Rebusan (Sterilizer)

C. Stasiun *Press*

Stasiun *Press* adalah stasiun tempat pengolahan buah sawit yang telah direbus untuk dipress dengan tujuan mengambil minyak dari buah sawit tersebut. Pada tahap ini, brondolan buah akan dilumatkan terlebih dahulu menggunakan *Digester* agar mempermudah pada saat proses pengepressan. Unit operasi pada tahap ini antara lain :

➤ *Tipler*

Merupakan alat yang digunakan untuk menuangkan buah yang sudah direbus menuju proses *threshing*. *Tipler* bekerja secara hidrolis dengan penggerak *Hydraulic Power Pack* dan menggunakan rantai sebagai media penghubung.



2.10 Tippler

➤ *Drum Tresher*

Merupakan alat untuk merontokkan dan memisahkan brondolan buah dari janjangan didalam drum yang berputar pada porosnya.



Gambar 2.11 Drum Tresher

➤ *Auto Feeder*

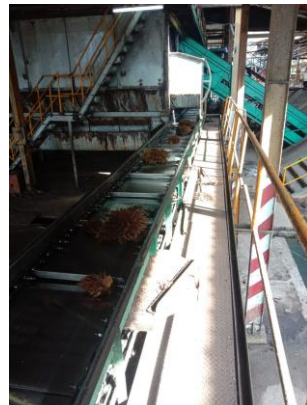
Merupakan alat yang digunakan untuk mengumpan tandan masak (TBS hasil rebusan) ke *Drum Tresher*.



Gambar 2.12 Auto Feeder

➤ *Horizontal Empty Bunch Conveyor (HEBC)*

Merupakan alat yang digunakan untuk menerima tandan kosong dari *Tresher Drum* kemudian membawanya menuju *Inclined Empty Bunch Conveyor* didorong dengan menggunakan *Scraper*.



Gambar 2.13 Horizontal Empty Bunch Conveyor (HEBC)

➤ *Inclined Empty Bunch Conveyor (IEBC)*

Merupakan alat yang digunakan untuk menerima tandan kosong dari *Horizontal Empty Bunch Conveyor (HEBC)* kemudian mendistribusikannya ke tempat penampungan tandan kosong dengan bantuan *Scraper*, sebelum tandan kosong diangkat untuk diaplikasikan di lapangan.



Gambar 2.14 Inclined Empty Bunch Conveyor (IEBC)

➤ *Bellow Tresher Conveyor*

Merupakan alat yang digunakan untuk menerima berondolan yang sudah terpisah dari tandannya pada *Drum Tresher* untuk kemudian ke *Botton Cross Conveyor* dibantu oleh *Screw*.



Gambar 2.15 Bellow Tresher Conveyor

➤ *Botton Cross Conveyor*

Merupakan alat yang digunakan untuk menerima berondolan dari *Conveyor Bellow Tresher* untuk kemudian di distribusikan ke *Fruit Elevator* menggunakan 3 *line*.



Gambar 2.16 Botton Cross Conveyor

➤ *Fruit Elevator*

Merupakan alat yang digunakan untuk membawa berondolan dari *Botton Cross Conveyor* menuju *Digester Feed Cross Conveyor* dibantu dengan *Bucket-Bucket* yang terpasang di *Changes* yang berputar digerak oleh Elektromotor.



Gambar 2.17 Fruit Elevator

➤ *Digester Feed Conveyor*

Merupakan alat yang digunakan untuk mendistribusikan berondolan ke masing-masing digester dengan bantuan *Screw*.



Gambar 2.18 Digester Feed Conveyor

➤ *Digester*

Digunakan untuk melumatkan brondolan buah yang telah dirontokkan dengan proses pengadukan menggunakan pisau *digester* didalam bejana silinder tegak dan ditambahkan uap (*steam*) agar daging buah menjadi lunak yang akan mempermudah minyak sawit terpisah dari daging buah.



Gambar 2.19 Digester

➤ *Screw Press*

Merupakan alat yang digunakan untuk melakukan pengepresan pada berondolan atau buah rebus yang sudah dilumatkan dalam *Digester* untuk memisahkan minyak kasar (*Crude Oil*) dari daging buah.



Gambar 2.20 Screw Press

➤ *Hydraulic Power Pack*

Merupakan alat yang digunakan untuk membangkitkan dan menyuplai tenaga *Hydrolick* ke *Hydrolick Silinder* pada mesin press yang digunakan untuk menggerakkan *Adjusting Cone* yang bertujuan untuk mengepres berondolan yang sudah direbus.



Gambar 2.21 Hydraulic Power Pack

➤ *Horizontal Cake Breaker Conveyor (HCBC)*

Merupakan alat yang digunakan untuk memecahkan gumpalan *fiber* dan *nut (press cake)* hasil dari keluaran press sehingga akan memudahkan pemisahan *fiber* dan *nut* pada *Depericarper*.



Gambar 2.22 Horizontal Cake Breaker Conveyor (HCBC)

D. Stasiun Pemurnian Minyak (*Clarification*)

Pada tahap ini terjadi proses pemurnian minyak sawit yang dihasilkan pada tahap stasiun press menjadi minyak yang memenuhi standar pabrik kelapa sawit. Fungsi utamanya adalah untuk memperoleh minyak kelapa sawit dalam kondisi yang benar-benar murni. Unit operasi pada tahap ini adalah :

➤ *Sand Trape*

Merupakan tangki yang berbentuk silinder berisi minyak yang keluar dari *Screw Press* ditampung dalam *Crude Oil Gutter* yang berfungsi untuk memisahkan sejumlah pasir dan cangkang halus sebelum dialirkan ke *Vibrating Screen*.



Gambar 2.23 Sand Trape

➤ *Vibrating Screen*

Merupakan alat yang digunakan untuk memisahkan minyak

dengan kotoran (pasir dan serabut) dengan menggunakan ayakan getar. Terdapat 5 Vibrating Screen yang digunakan yaitu jenis *Double Deck* (2 tingkat).



Gambar 2.24 Vibrating Screen

➤ *Crude Oil Tank* (COD)

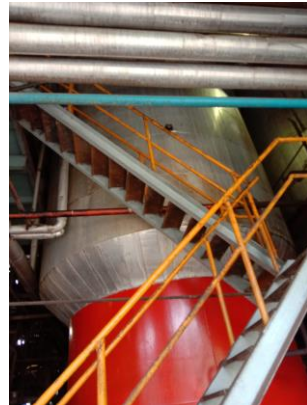
Merupakan tangki penampung pertama setelah buah di press pada dengan menggunakan *Screw Press*.



Gambar 2.25 Crude Oil Tank (COD)

➤ *Continous Setling Tank* (CST)

Merupakan alat yang berbentuk *vertical silinder* yang digunakan untuk proses pemisahan minyak dengan *Sludge* dengan sistem pengendapan. Suhu di CST harus dijaga supaya pemisahan minyak dengan *Sludge* lebih cepat.



Gambar 2.26 Continous Setling Tank (CST)

Yang termasuk dalam pengolahan sludge yaitu:

- *Sludge Tank* (Tangki Lumpur)

Sebuah alat yang berbentuk silinder untuk menampung *Sludge* yang dialirkan dari *under flow* CST yang sebelumnya melewati *Vibrating Screen Single Duck* yang masih memiliki kandungan minyak.



Gambar 2.26.1 Sludge Tank (Tangki Lumpur)

- *Sand Cyclone*

Merupakan alat yang dipakai untuk mereduksi atau mengurangi kandungan pasir dalam *Sludge* yang berasal dari *Sludge Tank* dipompakan ke *Sand Cyclone*. Didalam *Sand Cyclone* akan terjadi pusaran yang mengakibatkan pasir yang lebih berat akan terdorong ke bawah dan dialirkan ke bak penampung pasir secara otomatis, sedangkan *Sludge* yang sudah berkurang kandungan

pasirnya dipompakan ke *Buffer Tank*.



Gambar 2.26.2 Sand Cyclone

- *Buffer Tank*

Merupakan tangki berkapasitas 5 m³ yang bertujuan untuk menampung *Sludge* dari *Sand Cyclone*.



Gambar 2.26.3 Buffer Tank

- *Brush Strainer*

Brush Strainer yaitu sikat baja berputar yang fungsinya untuk membersihkan saringan *Sludge* sebelum dialirkan ke *Sludge Centrifuge* sedangkan kotoran hasil dari saringan ini dialirkan ke *Sludge Fit*.



Gambar 2.26.4 Brush Strainer

- *Sludge Centrifuge/Sludge Separator*

Sebuah alat yang dipergunakan untuk memisahkan minyak dan *sludge* yang tidak terpisahkan berasal dari *Clarifier Tank* (CST). Prinsip kerja mesin ini menggunakan gaya *centrifugal* dengan putaran yang sangat tinggi akan cepat terpisah.



Gambar 2.26.5 Sludge Centrifuge/Sludge Separator

Bagian- Bagian yang termasuk dalam pengolahan minyak yaitu :

- *Oil Tank*

Oil Tank adalah sebuah bejana yang berbentuk silinder yang mempunyai kapasitas tampung 25 m³ berfungsi tempat penampungan minyak yang telah terpisah dari CST.



Gambar 2.26.6 Oil Tank

- *Oil Purifier*
Oil Purifier berfungsi untuk mengurangi kadar air dan kotoran dalam minyak yang berasal dari *Oil Tank*. Prinsip kerjanya adalah sama dengan *Sludge Centrifuge* yaitu dengan gaya *centrifugal*.
- *Vacum Dryer*
Vacum Dryer adalah sebuah alat yang berfungsi untuk mengurangi kandungan air dalam minyak sampai tingkat standar yang diinginkan. *Vacum Dryer* merupakan tahap akhir proses pemurnian minyak.
- *Storage Tank*
Storage Tank adalah sebagai tempat penampungan sementara minyak CPO hasil pemurnian sebelum dilakukan pengiriman. Terdapat 4 unit *Storage Tank* tempat penampungan sementara minyak CPU.



Gambar 2.26.7 Storage Tank

E. Stasiun *Kernel*

Pada tahap ini akan dilakukan proses pemisahan campuran *fiber* dan biji yang keluar dari mesin press diproses untuk menghasilkan cangkang dan *fiber* sebagai bahan bakar *boiler* serta inti sawit (*kernel*) sebagai hasil produksi yang siap dipasarkan. Unit operasi pada tahap ini antara lain:

➤ *Inclined Cake Breaker Conveyor (ICBC)*

Merupakan alat untuk mendistribusikan nut dan *fiber* menuju *Depericarper* dengan bantuan *Conveyor*.



Gambar. 2.27 Inclined Cake Breaker Conveyor (ICBC)

➤ *Depericarper*

Depericarper berfungsi untuk memisahkan *fiber* dari *nut* dengan memanfaatkan gaya *sentrifugal* serta berat jenis yang

berbeda dan daya hisap dari *Fan Fiber Cyclone*. Dimana berat jenis *fiber* yang lebih ringan akan terhisap oleh fan menuju *Coloum Cyclone Fibre* dan *Nut* akan terpisah menuju *Nut Polishing Drum*.



Gambar 2.28 Depericarper

➤ *Nut Polishing Drum*

Nut yang turun ke *Nut Polishing Drum* akan dibersihkan dari sisa-sisa *fiber* yang masih menempel, *Nut Polishing Drum* berupa lubang-lubang berputar yang mengakibatkan terjadi gesekan dan mengikis *fiber* yang masih menempel pada *nut*.



Gambar 2.29 Nut Polishing Drum

➤ *Nut Hopper*

Merupakan suatu tempat untuk menampung *nut* sementara sebelum diolah di *Ripple Mill*.



Gambar 2.30 Nut Hopper

➤ *Ripple mill*

Ripple Mill berfungsi untuk melepaskan *kernel* dari cangkang dengan prinsip menekan atau menggiling *Nut*. *Nut* yang telah di pecah dapat berupa *kernel* utuh, *kernel* pecah, *kernel* yang masih terdapat cangkang, dan cangkang (*shell*).



Gambar 2.31 Ripple mill

➤ *Vibrating Claybath*

Digunakan untuk memisahkan *kernel* dan cangkang dengan menggunakan media air dan campuran larutan kaolin sebagai pengubah berat jenis cangkang dan *kernel* sehingga didapatkan pemisahan cangkang dan *kernel* yang maksimal. Cara kerjanya bergetar seperti ayakan.



Gambar 2.32 Vibrating Claybath

➤ *Karnel Silo*

Kernel Silo berfungsi sebagai tempat menampung *kernel* sementara yang dihasilkan dengan pengeringan pada *Nut* sebelum dipindah ke *Bulking Kernel Silo*. Tujuan pengeringan pada *Kernel Silo* adalah menurunkan kadar air *kernel* melalui proses pemanasan agar tercapai standarnya.



Gambar 2.33 Karnel silo

➤ *Bulking Karnel Silo*

Bulking Kernel Silo berfungsi untuk menampung *kernel* hasil dari *Kernel Silo* selama belum dikirim ke pembeli. Perlakuan yang dilakukan pada bulking kernel silo adalah pemanasan menggunakan *steam* untuk menjaga mutu kualitas *kernel* tetap terjaga sampai *kernel* dikirim ke pembeli.



Gambar 2.34 Bulking Karnel Silo

F. Stasiun *Boiler*

Merupakan suatu perangkat mesin yang berfungsi untuk mengubah air menjadi uap. Proses perubahan air menjadi uap terjadi dengan memanaskan air yang berada di dalam pipa-pipa dengan memanfaatkan panas dari hasil pembakaran bahan bakar. Pembakaran dilakukan secara *continue* di dalam ruang bakar dengan mengalirkan bahan bakar dan udara dari luar. Uap yang dihasilkan *Boiler* adalah uap *super heat* dengan tekanan dan temperatur yang tinggi.

➤ *Softener Water*

Merupakan alat yang digunakan untuk melakukan penyaringan air dari bak sebelum menuju *Feed Water Tank*.



Gambar 2.35 Softener Water

➤ *Feed Water tank*

Merupakan alat yang digunakan untuk membantu pemanasan awal sebelum menuju *Daerator*.



Gambar 2.36 Feed Water tank

➤ *Daerator*

Merupakan alat yang digunakan untuk memanaskan air dengan menggunakan Steam. Steam juga berfungsi untuk meniupkan gas-gas yang telah terlepas sehingga gas keluar melalui *output gas*



Gambar 2.37 Daerator

➤ *Super Heater Boiler*

Merupakan alat yang digunakan untuk meningkatkan tempratur steam yang dihasilkan oleh *Boiler*



Gambar 2.38 Super Heater Boiler

➤ *Temperatur*

Merupakan alat yang digunakan untuk mengontrol *Temperature Super Heater Steam*.

BAB III

PENUTUP

3.1. Kesimpulan

Praktek Kerja Lapangan(PKL) merupakan program praktek kerja di industri sebagai salah satu syarat kelulusan di semester V (lima) yang ada di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung. Kerja praktek ini memiliki tujuan dasar yaitu untuk memberikan pengalaman bagi mahasiswa untuk dapat mengetahui dunia kerja berdasarkan pengetahuan yang diperoleh baik dari perkuliahan maupun dari tempat Praktek Kerja Lapangan(PKL).

3.2. Saran

Selama melakukan kegiatan magang di PT. Sawindo Kencana, ada beberapa saran yang penulis sampaikan untuk semua pihak agar kegitatan PKL ini dapat berjalan lebih baik kedepannya. Berikut adalah saran-saran yang dirangkum dalam kegiatan PKL ini:

- Saran Untuk Perusahaan
 - 1) Tingkatkan komunikasi yang baik agar terciptanya kerja sama yang baik.
 - 2) Terus tingkatkan kerja sama dan solidaritas antar karyawan yang sudah terbangun dengan baik.
 - 3) Terus tingkatkan kedisiplinan pada karyawan terutama untuk jam kerja, agar mendapat produktivitas yang maksimal.
 - 4) Kepada staff – staff agar tidak perlu sungkan terhadap anak PKL, usahakan berikan tugas atau pekerjaan asalkan dengan bimbingan terlebih dahulu sebelum tugas dilaksanakan, agar hasilnya menjadi efektif dan efisien.



➤ Saran Untuk Mahasiswa

- 1) Mahasiswa yang hendak melakukan kegiatan PKL harus dengan sungguh–sungguh dan menjaga nama baik kampus selama di perusahaan agar dapat kembali menerima program PKL dari Polman Babel ditahun selanjutnya.
- 2) Mahasiswa diharapkan mempersiapkan dirinya untuk mengikuti kegiatan PKL.
- 3) Mahasiswa diharapkan mengerjakan tugas yang berikan dengan baik dan penuh rasa tanggung jawab serta menaati peraturan yang telah ditentukan.
- 4) Mahasiswa diharapkan bisa berkomunikasi dengan baik agar terciptanya keakraban ditempat PKL.

➤ Saran untuk Kampus Polman Babel

- 1) Mempersiapkan informasi tempat PKL lebih banyak lagi
- 2) Mengadakan kunjungan industri untuk memantau kondisi mahasiswa di tempat PKL.
- 3) Bangun hubungan baik dan kerja sama dengan industri lebih banyak lagi agar kedepannya tidak ada lagi mahasiswa yang terlambat memulai PKL karena belum mendapat tempat PKL.

LAMPIRAN



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

Nama/NIM : Kiki / 0022018
Perusahaan : PT. SAWINDO KENCANA
Divisi :

Minggu ke	Tanggal	Hari Kerja							Keterangan			
		Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jum'at	Sabtu					
1	22-28 / 8 / 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	S	S	S	S	
2	29-3 / 9 / 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
3	05-10 / 9 / 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
4	12-17 / 9 / 2022	S	S	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
5	19-24 / 9 / 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
6	26-1 / 10 / 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
7	3-8 / 10 / 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	L	L	
8	10-15 / 10 / 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
9	17-22 / 10 / 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
10	24-29 / 10 / 2022	✓	✓	✓	D	D	✓	✓	✓	✓	✓	
11	31-5 / 11 / 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
12	7-12 / 11 / 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
13	14-19 / 11 / 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
14	21-26 / 11 / 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
15	28-3 / 12 / 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
16	5-10 / 12 / 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
17	12-17 / 12 / 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
18	19-24 / 12 / 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
dst.												

Catatan :

- Absensi Mahasiswa dilaksanakan pada saat masuk dan pulang kerja dengan membubuhkan paraf pembimbing/pengawas
- Untuk ketidakhadiran diberikan tanda oleh pembimbing/pengawas pada kolom absensi dengan notasi : S=Sakit, I=Izin, A=Bolos, T=Terlambat
- Pada kolom keterangan digunakan untuk informasi jumlah jam ketidakhadiran mahasiswa PKL
- Kartu harus ditanda tangani pembimbing dan di stempel perusahaan

26 - Desember 2022

Pembimbing



PT. SAWINDO KENCANA

(Tanda tangan dan Cap Perusahaan)

* Kartu Absensi bisa menggunakan Absensi Perusahaan

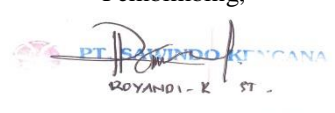
Form Praktek Kerja Lapangan

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Kiki			
Minggu ke: 1 (Satu)		Tanggal: 22 Agustus s.d 27 Agustus	Tahun : 2022
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Perkenalan dan administrasi	07.30	09.00
	Pengisian data history card	09.00	12.00
	Pengisian data history card dan pulang	13.00	16.00
SELASA	Apel Pagi	07.00	07.15
	Melanjutkan pengisian data history card	07.15	11.00
	Eksplor area pabrik	11.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pengenalan ke stasiun pabrik	13.00	14.00
	Pengenalan distasiun	14.00	15.00
RABU	Apel pagi	07.00	07.10
	Apel diworkshop	07.10	07.30
	Mencari informasi disetiap stasiun	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Training mendial di mesin bubut	13.00	14.00
	Cleaning area workshop	14.00	14.30
	Pengenalan ke stasiun sterilizer	14.30	15.00
KAMIS	Apel Pagi	07.30	07.15
	Apel diworkshop	07.30	07.45
	Mencari informasi ke setiap stasiun	07.45	12.00
	Istirahat	12,00	13.00
	Cleaning area workshop	13.00	13.30
	Pengenalan stasiun clarifikasi	13.30	15.00
JUM'AT	Sakit	-	-
		-	-
		-	-
		-	-
		-	-
		-	-
SABTU	Sakit	-	-
		-	-
		-	-
		-	-

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

Catatan Pembimbing :


Tempilang, 22 Agustus 2022
Pembimbing,


PT. BAKINDOKITINGANA
ROYANDI - R ST -

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

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 1 (Satu) Hari: Senin-Kamis Tanggal: 22-25 Agustus Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Mengisi history card	Mengisi history card mesin disetiap stasiun		Selesai
2	Membubut	Belajar mendial BK dengan cara yang cepat		Selesai
3	Pengenalan distasiun	Mengenal mesin dan fungsinya disetiap stasiun		selesai

Tempilang, 22 Agustus 2022

Mahasiswa,



Kiki

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Kiki

Minggu ke: 2 (Dua) Tanggal: 29 Agustus s.d 03 September Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara Bendera	07.00	07.15
	Apel diworkshop	07.30	07.45
	Pengecetan elmo	08.15	10.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pengecetan elmo	14.00	14.15
	Cleaning area workshop	14.15	15.00
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Apel diworkshop	07.30	07.45
	<i>Cleaning area workshop</i>	08.00	08.30
	Penggantian bearing	08.30	11.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Penggantian bearing	13.00	15.00
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Apel diworkshop	07.30	07.45
	Pengeboran as conveyer	08.15	11.15
	istirahat	12.00	13.00
	Melanjutkan pengeboran	13.00	14.15
	Cleaning area worksop	14.15	15.00
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Apel diworkshop	07.30	07.45
	<i>Cleaning area workshop</i>	08.15	08.30
	Milling alur as conveyer	08.30	11.15
	Istirahat	12.00	13.00
	Melanjutkan milling alur as conveyer	13.00	14.15
JUM'AT	Apel pagi	07.00	07.15
	Apel diworkshop	07.30	07.45
	<i>Cleaning area workshop</i>	08.00	08.30
	Membuat dudukan baut	08.45	11.30
	Istirahat	11.30	13.30
	Membuat dudukan baut	13.30	15.30
SABTU	Senam pagi	07.00	07.20
	Apel diworkshop	07.30	07.45
	Membuat alur pasak as motoran	08.15	11.00
	Istirahat	11.00	12.00

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

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....


.....

Tempiang, 29 Agustus 2022

Pembimbing

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 2 (Dua) Hari:Senin-Sabtu Tanggal:29 Agustus-3 September Tahun:2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Pengecatan	- Membersihkan karat - Melakukan pengecatan		Selesai
2	Perbaikan	- Mengganti bearing yang sudah rusak pada gearbox		Selesai
3	Pengeboran	- Membuat lubang baut pada as conveyor		Selesai
4	Milling	- Membuat alur pasak As conveyor		Selesai
5	Milling	- Membuat alur pasak as motoran		Selesai

Tempilang,29 Agustus 2022

Mahasiswa,


Kiki

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Kiki			
Minggu ke: 3 (Tiga) Tanggal: 5 september s.d10 september Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara Bendera	07.00	07.30
	Briefing di workshop pabrik	07.45	08.00
	Cleaning area workshop	08.15	08.30
	Penggantian bearing pada motoran	08.45	11.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Penggantian bearing pada motoran	14.00	15.00
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Briefing di workshop pabrik	07.30	07.45
	Cleaning area workshop	08.00	08.30
	Pembubutan as	09.00	11.30
	Istirahat	12.00	14.00
	Pembubutan as	14.00	15.00
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Briefing di workshop pabrik	07.30	07.45
	Cleaning area workshop	08.00	08.15
	Pengeboran lubang as ripple mill	08.30	11.45
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengeboran lubang as Ripple Mil	14.00	15.00
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Briefing di workshop pabrik	07.30	07.45
	Cleaning area workshop	08.00	08.30
	Penggantian Valve	08.45	10.00
	Preventive distasiun klarifikasi	10.00	11.30
	Istirahat	12.00	14.00
JUM'AT	Apel pagi	07.00	07.15
	Briefing di workshop pabrik	07.30	07.45
	Cleaning area workshop	08.00	08.30
	Penggantian belting	08.45	11.30
	Istirahat	11.30	13.30
	Pengisian history card	14.00	15.30
SABTU	Senam pagi	07.00	07.20
	Briefing di workshop pabrik	07.30	07.45
	Cleaning area workshop	08.00	10.00
	Pengisian history card	10.00	12.00

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

Catatan Pembimbing :


.....

.....

.....

.....

Tempilang, 10 september 2022
Pembimbing,



Royandi.R, S.T.

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 3 (Tiga) Hari:Senin-Sabtu Tanggal:05-10 September

Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Penggatian bearing	-Penggatian bearing pada motoran		selesai
2	Pembubutan	-Pembubutan as conveyor		selesai
3	Pengeboran	- Melakukan pengeboran pada as Ripple Mill		selesai
4	Preventive distasiun klarifikasi	- mengganti check valve yang sudah rusak		selesai
5	Penggantian belting	- Penggantian belting pada Ripple Mill		Selesai
6	Pengisian history card	- Pengisian data mingguan history card		selesai

Tempilang,10 September 2022

Mahasiswa,


Kiki

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolomketerangan



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Kiki

Minggu ke: 4 (Empat) Tanggal: 12 September s.d 17 September Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara Bendera	07.00	07.30
	Briefing di workshop pabrik	07.45	08.00
	Cleaning area workshop	08.15	08.30
	Pengelasan pipa steam yang bocor	08.45	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengecekan rotor bar Ripple Mill	14.00	15.00
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Briefing di workshop pabrik	07.30	07.45
	Cleaning area workshop	08.00	08.30
	Pengeboran as conveyor	08.30	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengisian history card	14.00	15.00
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Briefing di workshop pabrik	07.30	07.45
	Cleaning area workshop	08.00	08.30
	Pengeboran as conveyor	08.45	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengeboran as conveyor	14.00	15.00
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Briefing di workshop pabrik	07.30	07.45
	Cleaning area workshop	08.00	08.30
	Pengeboran as conveyor	08.45	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengeboran as conveyor	14.00	15.00
JUM'AT	Apel pagi	07.00	07.15
	Briefing di workshop pabrik	07.30	07.45
	Cleaning area workshop	08.00	08.30
	Pengeboran as conveyor	09.00	10.00
	Pengeboran as conveyor	10.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.30
SABTU	Pengisian history card	13.30	15.30
	Senam pagi	07.00	07.30
	Briefing di workshop pabrik	08.45	08.00
	Cleaning area workshop	08.00	09.00
	Mengganti packing steam imlet turbin 1,2 Mega	09.00	12.00

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

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

Tempilang, 17 September 2022
Pembimbing,

Royandi.R, S.T.

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 4 (Empat) Hari: Senin-Sabtu Tanggal: 12-17 September Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Perbaikan pipa steam bocor	Pengelasan pipa steam yang bocor untuk menutupi kebocoran		selesai
2	Pengeboran	Membuat lubang as conveyor		selesai
3	Perbaikan pipa steam inlet turbin	Mengganti packing pipa steam yang bocor		selesai

Tempilang, 17 September 2022

Mahasiswa,



Kiki

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Kiki

Minggu ke: 5 (Lima) Tanggal: 19 September s.d 24 September Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara Bendera	07.00	07.20
	Brefing di workshop	07.30	07.30
	Cleaning area workshop	07.45	08.00
	Pengelasan pipa	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengeboran as conveyor	14.00	15.00
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Brefing di workshop	07.30	07.45
	Cleaning area workshop	07.45	08.00
	Pengeboran as conveyor	08.10	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Penggisian data history card	14.10	15.00
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Brefing di workshop	07.30	07.45
	Cleaning area workshop	08.00	08.30
	Istirahat	08.45	12.00
	Pengeboran as conveyor	12.00	14.00
KAMIS		14.00	15.00
	Sakit	-	-
JUM'AT	Apel pagi	07.00	07.15
	Brefing di workshop	07.00	07.15
	Cleaning area workshop	07.30	07.45
	Pembuatan pahat	08.00	08.30
	Istirahat	08.45	11.30
	Pengisian history card	11.30	13.30
SABTU	Senam pagi	14.15	15.30
	Brefing di workshop	07.00	07.30
	Cleaning area workshop	07.45	08.00
	Penyekrapan alur pasak	08.15	08.45

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

Catatan Pembimbing :


.....

Tempilang, 24 September 2022
 Pembimbing,

Royandi.R, S.T.

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 5 (Lima) Hari: Senin-Sabtu Tanggal: 19-24 September Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Pengelasan	Pengelasan pipa yang bocor		selesai
2	Pengeboran	Pengeboran as conveyer		selesai
3	Pembuatan pahat	Pembuatan pahat untuk proses pembubutan		selesai
4	Penyekrapan	Membuat alur pasak		selesai

Tempilang, 24 September 2022

Mahasiswa,



Kiki

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Kiki			
Minggu ke: 6 (Enam) Tanggal: 26 September s.d 1 Oktober Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara Bendera	07.00	07.30
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.45	08.00
	<i>Cleaning area workshop</i>	08.15	08.30
	Pengelasan distasiun kernel	08.45	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pngisian history card	14.00	15.00
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.30	07.45
	<i>Cleaning area workshop</i>	08.00	08.30
	Pemasangan Motoran	08.30	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengisian history card	14.00	15.00
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.30	07.45
	<i>Cleaning area workshop</i>	08.00	08.30
	Penggantian check valve	08.45	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengisian history card	14.00	15.00
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.30	07.45
	<i>Cleaning area workshop</i>	08.00	08.30
	Pengelasan pipa	08.45	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengelasan pipa	14.00	15.00
JUM'AT	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.30	07.45
	<i>Cleaning area workshop</i>	08.00	08.30
	Pembuatan spie	09.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.30
	Pembuatan spie	14.00	15.30
SABTU	Senam pagi	07.00	07.30
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.45	08.00
	<i>Cleaning area workshop</i>	08.00	09.00
	Pembubutan chain kopling	09.00	12.00

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

Tempilang, 1 Oktober 2022
Pembimbing,


Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....


 Royandi.R, S.T.

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 6 (Enam) Hari:Senin-Sabtu Tanggal:26 September-1 Oktober Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Pemasangan motoran	mengganti motoran conveyor yang rusak		selesai
2	Perbaikan check valve	mengganti chek valve yang bocor		Selesai
3	Penyekrapan	Pembuatan spie pada chain kopling		Selesai
4	Pembubutan	Membubut diameter dalam chain coupling		selesai

Tempilang,01 Oktober 2022

Mahasiswa,



Kiki

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolomketerangan

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Kiki

Minggu ke: 7 (Tujuh)

Tanggal: 03 Oktober s.d 08 Oktober

Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara Bendera	07.00	07.20
	Briefing di <i>workshop</i> pabrik	07.30	07.30
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.45	08.00
	Pembongkaran Motoran	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Lanjut pembongkaran motoran	14.00	15.00
SELASA	Sakit	-	-
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Briefing di <i>workshop</i> pabrik	07.30	07.45
	<i>Cleaning area workshop</i>	08.00	08.30
	Pemotongan pipa	08.45	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pemotongan pipa	14.00	15.00
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Briefing di <i>workshop</i> pabrik	07.30	07.45
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.45	08.00
	Pemotongan plat dudukan hanger	08.10	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pemotonga plat dudukan hanger	14.10	15.00
JUM'AT	Apel pagi	07.00	07.15
	Briefing di <i>workshop</i> pabrik	07.30	07.45
	<i>Cleaning area workshop</i>	08.00	08.30
	Pengelasan dudukan hanger	08.45	11.30
	Istirahat	11.30	13.30
	Pengelasan dudukan hanger	14.15	15.30
SABTU	Senam pagi	07.00	07.30
	Briefing di <i>workshop</i> pabrik	07.45	08.00
	<i>Cleaning area workshop</i>	08.15	08.45
	Pengeboran dudukan hanger	09.00	11.00

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

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

Tempilang, 08 Oktober 2022

Pembimbing,



Royandi.R, S.T.

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 7 (Tujuh) Hari:Senin-Sabtu Tanggal:03-08 Oktober Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Pembongkaran	Mengidentifikasi kerusakan pada motoran		Selesai
2	Pemotongan pipa	Pemotongan pipa untuk dudukan hanger		Selesai
3	Penggelasan	Pengelasan dudukan hanger		Selesai
4	Pengeboran	Pengeboran lubang baut pada dudukan hanger		Selesai

Tempilang,08 Oktober 2022

Mahasiswa,


Kiki

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Kiki			
Minggu ke: 8 (Delapan)		Tanggal: 10 Oktober s.d 15 Oktober	Tahun : 2022
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara Bendera	07.00	07.30
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.45	08.00
	<i>Cleaning area workshop</i>	08.15	08.30
	Pembongkara Motoran	08.45	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pemasangan Motoran	14.00	15.00
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.30	07.45
	<i>Cleaning area workshop</i>	08.00	08.30
	Pembuatan gantungan hanger	08.30	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pembuatan gantungan hanger	14.00	15.00
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.30	07.45
	<i>Cleaning area workshop</i>	08.00	08.30
	Milling as pompa	08.45	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Milling as pompa	14.00	15.00
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.30	07.45
	<i>Cleaning area workshop</i>	08.00	08.30
	Pembubutan pembuatan tirus arbor	08.45	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pembubutan <i>as ban conveyor</i>	14.00	15.00
JUM'AT	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.30	07.45
	<i>Cleaning area workshop</i>	08.00	08.30
	Pembuatan arbor	09.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.30
	Pembuatan spie	14.00	15.30
SABTU	Senam pagi	07.00	07.30
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.45	08.00
	<i>Cleaning area workshop</i>	08.00	09.00
	Pembuatan spie	09.00	12.00

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


Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

Tempilang, 15 Oktober 2022
Pembimbing,



Royandi.R, S.T.

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 8 (Delapan) Hari: Senin-Sabtu Tanggal: 10-15 Oktober Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Pembongkaran Motoran	Mengidentifikasi kerusakan pada motoran		Selesai
2	Membuat gantungan hanger	Pengelasan gantungan hangar yang sudah di bor		Selesai
3	Milling	Milling alur pasak as pompa		Selesai
4	Pembubutan	Pembuatan tirus arbor		Selesai
5	Penyekrapan	Pembuatan spie		Selesai

Tempilang, 15 Oktober 2022

Mahasiswa,


Kiki

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Kiki

Minggu ke: 9 (Sembilan)

Tanggal: 17 Oktober s.d 22 Oktober

Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara Bendera	07.00	07.30
	Briefing di <i>workshop</i> pabrik	07.45	08.00
	Cleaning area <i>workshop</i>	08.15	08.45
	Pembuatan jalur <i>spie</i>	09.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pembuatan jalur <i>spie</i>	14.00	15.00
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Briefing di <i>workshop</i> pabrik	07.30	07.45
	Cleaning area <i>workshop</i>	08.00	08.30
	Pengukuran Ketebalan	09.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Menghitung rata-rata ketebalan	14.00	15.00
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Briefing di <i>workshop</i> pabrik	07.30	07.45
	Cleaning area <i>workshop</i>	08.00	08.30
	Pembubutan poros	09.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pembubutan Poros	14.00	15.00
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Briefing di <i>workshop</i> pabrik	07.30	07.45
	Cleaning area <i>workshop</i>	08.00	08.30
	Pemasangan Ripple Mill	08.45	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pemasagan Ripple Mill	14.00	15.00
JUM'AT	Apel pagi	07.00	07.15
	Briefing di <i>workshop</i> pabrik	07.30	07.45
	Cleaning area <i>workshop</i>	08.00	08.30
	Pengelasan cangkang distasiun kernel	09.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.30
	Pengelasan cangkang distasiun kernel	14.00	15.30
SABTU	Senam pagi	07.00	07.30
	Briefing di <i>workshop</i> pabrik	07.45	08.00
	Cleaning area <i>workshop</i>	08.00	09.00
	Pengisian history card	09.00	12.00

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

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

Tempilang, 22 Oktober 2022
Pembimbing,



Royandi.R, S.T.



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 9 (Sembilan)

Hari: Senin-Sabtu

Tanggal: 17-22 Oktober

Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Miling	- Pembuatan spie		Selesai
2	Pengukuran	- Mengukur ketebalan tabung sterilizer menggunakan alat ultrasonic thickness gauge		Selesai
3	Pembubutan	- Pembubutan poros		Selesai
4	Perbaikan rippel mill	- mill yang sudah memasang rotor rippel diperbaiki		Selesai
5	Pengelasan	- Pengelasan body cangkang distasiun kernel		Selesai
6	Pengisian history card	- Pengisian data history card perminggu		Selesai

Tempilang, 22 Oktober 2022

Mahasiswa,


Kiki

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Kiki			
Minggu ke: 10 (Sepuluh)		Tanggal: 24 Oktober s.d 29 Oktober	Tahun : 2022
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara Bendera	07.00	07.30
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.30	07.45
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.45	08.15
	Preventive distasiun boiler	08.15	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pemasangan valve	14.00	15.00
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.15	07.30
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.30	08.00
	Pengelasan pipa	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Perbaiki V-belt kendor	14.00	15.00
RABU	PILKADES		
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.15	07.30
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.30	08.00
	Pengisian data history card	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Penyalinan data kepapan history card	14.00	15.00
JUM'AT	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.15	07.30
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.30	08.00
	Perbaiki Ripple Mill	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.30
	Perbaiki Ripple Mill	13.30	15.30
SABTU	Senam pagi	07.00	07.30
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.30	07.45
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.45	08.15
	Pengecetan elektromotor	08.15	12.00

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

Tempilang, 29 Oktober 2022
Pembimbing,

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 10 (Sepuluh) Hari: Senin-Sabtu Tanggal: 24-29 Oktober Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Perbikan pipa pembuangan limbah	Memasang check valve untuk mengatur pembuangan limbah		Selesai
2	Pengelasan	Pengelasan pipa steam dan body conveyor ICBC		Selesai
3	Pengisian history card	Menyalin data history card ke papan tahunan history card		Selesai
4	pengecatan	Pengecatan elektro motor		Selesai

Tempilang, 29 Oktober 2022

Mahasiswa,



Kiki

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan

FORM DETAIL PEKERJAAN

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Kiki			
Minggu ke: 11 (Sebelas) Tanggal: 31 Oktober s.d 05 November Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara Bendera	07.00	07.30
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.30	07.45
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.45	08.15
	Pengecetan elektromotor	08.15	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengecetan kursi workshop	14.00	15.00
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.15	07.30
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.30	08.00
	Pembersihan elektromotor	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengecetan elektromotor 45 Kw	14.00	15.00
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.15	07.30
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.30	08.00
	Pembersihan elektromotor	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Oengecetan elektromotor 50 Kw	14.00	15.00
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.10
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.10	07.30
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.30	08.00
	Pembersihan elektromotor	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengecetan elektromotor	14.00	15.00
JUM'AT	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.15	07.30
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.30	08.00
	Pemasangan chain kopling	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.30
	Pemasagan chain kopling	13.30	15.30
SABTU	Senam pagi	07.00	07.30
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.30	07.45
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.45	08.15
	Pengecetan elektromotor	08.15	12.00

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

Tempilang, 05 November 2022
Pembimbing,

Catatan Pembimbing :


.....

.....

.....

.....

.....



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 11 (Sebelas) Hari:Senin-Sabtu Tanggal:31 Okt-5 Nov Tahun:2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Pengecatan	membersihkan karat pengecatan		Selesai
2	Membantu memasang chain	memasang chain pada airlock fiber siklon		Selesai

Tempilang,05 November 2022

Mahasiswa,



Kiki

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Kiki			
Minggu ke: 12 (Dua Belas) Tanggal: 07 November s.d 12 November Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara Bendera	07.00	07.30
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.30	07.45
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.45	08.15
	Pembersihan elektromotor	08.15	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengecetan elektromotor	14.00	15.00
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.15	07.30
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.30	08.00
	Pemasangan elektromotor distasiun kernel	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengisian history card	14.00	15.00
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.15	07.30
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.30	08.00
	Pembubutan as baskulator	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengisian history card	14.00	15.00
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.15	07.30
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.30	08.00
	Pemasangan Hopper	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengisian history card	14.00	15.00
JUM'AT	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.15	07.30
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.30	08.00
	Perbaikan Ripple Mill	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.30
	Pengisian history card	13.30	15.30
SABTU	Senam pagi	07.00	07.30
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.30	07.45
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.45	08.15
	Pemasagan elektromotor	08.15	12.00

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

Catatan Pembimbing :


.....

.....

.....

.....




Tempilang, 12 November 2022
Pembimbing,



Royandi.R, S.T.

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke:12(dua belas) Hari:senin-sabtu Tanggal:7 november s.d 12 november Tahun:2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Pengecetan	Pengecetan elektromotor		Selesai
2	Membantu memasang motoran	Membantu memasang motoran airlock sparating ltds line 1		Selesai
3	Pembubutan	Membuat as baskulator		Selesai
4	Perbaikan rippel mill	Penyetelan fiding rippel mill		Selesai

Tempilang, 12 November 2022

Mahasiswa,


Kiki

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Kiki

Minggu ke: 13 (Tiga Belas) Tanggal: 14 November s.d 19 November Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara Bendera	07.00	07.30
	Briefing di workshop pabrik	07.30	07.45
	Cleaning area workshop	07.45	08.15
	Pengecetan elektromotor	08.15	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengisian history card	14.00	15.00
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Briefing di workshop pabrik	07.15	07.30
	Cleaning area workshop	07.30	08.00
	Bersih elektromotor	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pembongkaran elektromotor	14.00	15.00
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Briefing di workshop pabrik	07.15	07.30
	Cleaning area workshop	07.30	08.00
	Pembersihan elektromotor	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pembersihan pompa	14.00	15.00
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Briefing di workshop pabrik	07.15	07.30
	Cleaning area workshop	07.30	08.00
	Pengecetan elektromotor	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengecetan pompa	14.00	15.00
JUM'AT	Apel pagi	07.00	07.15
	Briefing di workshop pabrik	07.15	07.30
	Cleaning area workshop	07.30	08.00
	Pengecetan podium untuk instruktur senam	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.30
	Pengisian history card	13.30	15.30
SABTU	Senam pagi	07.00	07.30
	Briefing di workshop pabrik	07.30	07.45
	Cleaning area workshop	07.45	08.15
	Pembubutan Pulley	08.15	12.00

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

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

Tempilang, 19 November 2022

Pembimbing,

Royandi.R, S.T.

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 13 (Tiga Belas) Hari:Senin-Sabtu

Tanggal:14-19 November

Tahun : 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Perawatan elmot	- membersihkan karat - pengecatan		Selesai
2	Perbaikan pada stasiun kernel	- balnder untuk memotong plat - pengelasan untuk menempel kebocoran		Selesai
3	Pengecatan podium	- Pengecatan podium untuk instruktur senam		Selesai
4	Perawatan elmot dan pompa	- membersihkan karat - pengecatan		Selesai
5	Pembubutan	- Membubut diameter dalam pully motoran press dengan diameter 60		selesai

Tempilang, 19 November 2022

Mahasiswa,

Kiki

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Kiki			
Minggu ke: 14 (Empat Belas) Tanggal: 21 November s.d 26 November Tahun : 2021			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara Bendera	07.00	07.30
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.30	07.45
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.45	08.15
	Penyekrapan spie pulley	08.15	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Penyekrapan spie pulley	14.00	15.00
SELASA	SAKIT		
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.15	07.30
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.30	08.00
	Membuat powertpoint presentasi	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengisian data history card	14.00	15.00
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.15	07.30
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.30	08.00
	Membuat powertpoint presentasi	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengisian data history card	14.00	15.00
JUM'AT	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.15	07.30
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.30	08.00
	Penggantian belting disecodery fan	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.30
	Pengisian data history card	13.30	15.30
SABTU	Senam Pagi	07.00	07.30
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.45	08.00
	<i>Cleaning area workshop</i>	08.00	09.00
	Presentasi	09.00	12.00

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

Tempilang, 26 November 2022
Pembimbing,

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke: 14 (Empat Belas) Hari: Senin-Sabtu Tanggal:21-26 November

Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Penyekrapan	Membuat alur pasak pully motoran press		Selesai
2	Membuat power point	Membuat power point untuk presentasi		Selesai
3	Perbaikan pada fan fiber siklon	Mengganti belting fiber siklon		Selesai

Tempilang, 26 November 2022

Mahasiswa,

Kiki

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Kiki

Minggu ke: 15 (Lima Belas) Tanggal: 28 November – 03 Desember Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara Bendera	07.00	07.30
	Briefing di workshop pabrik	07.30	07.45
	Cleaning area workshop	07.45	08.15
	Pengelasan disecodery	08.15	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengisian history card	14.00	15.00
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	Briefing di workshop pabrik	07.15	07.30
	Cleaning area workshop	07.30	08.00
	Pengelasan baskulator	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengisian data history card	14.00	15.00
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	Briefing di workshop pabrik	07.15	07.30
	Cleaning area workshop	07.30	08.00
	Perbaikan lampu dikantor	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengisian data history card	14.00	15.00
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	Briefing di workshop pabrik	07.15	07.30
	Cleaning area workshop	07.30	08.00
	Pembubutan as conveyor	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengisian data history card	14.00	15.00
JUM'AT	Apel pagi	07.00	07.15
	Briefing di workshop pabrik	07.15	07.30
	Cleaning area workshop	07.30	08.00
	Pengelasan LTDS dikernel	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.30
	Pengisian data history card	13.30	15.30
SABTU	Senam pagi	07.00	07.30
	Briefing di workshop pabrik	07.45	08.00
	Cleaning area workshop	08.15	08.45
	Pemasangan handrel diboiler	09.00	12.00

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

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....




Tempilang, 03 Desember 2022

Pembimbing,

Royandi.R, S.T.

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 15 (Lima Belas) Hari:Senin-Sabtu Tanggal:28 Nov-3 Des Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Pengelasan	- pengelasan untk membuat dudukan cover		selesai
2	Pengelasan baskulator	- Pengelasan yang bocor pada baskulator		selesai
3	Instalasi	- memperbaiki instalasi listrik		Selesai
4	Pengelasan	- Memasang handrail pada stasiun boiler		Selesai

Tempilang,03 Desember 2022

Mahasiswa,



Kiki

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Kiki			
Minggu ke: 16 (Enam Belas) Tanggal: 05 Desember s.d 10 Desember Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara Bendera	07.00	07.30
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.30	07.45
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.45	08.15
	Pengecetan elektromotor	08.15	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengisian data history card	14.00	15.00
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.15	07.30
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.30	08.00
	Pengelasan payung diboiler	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengisian data history card	14.00	15.00
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.15	07.30
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.30	08.00
	Pemasangan tutup fanbel disecndery dan transfort	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengisian data history card	14.00	15.00
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.15	07.30
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.30	08.00
	Pengelasan Ripple Mill	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengisian data history card	14.00	15.00
JUM'AT	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.15	07.30
	Preventive dan perbaikan distasiun kernel	07.30	08.00
	Perbaikan rantai kopling	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.30
	Pengisian data history card	13.30	15.30
SABTU	Senam pagi	07.00	07.30
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.30	07.45
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.45	08.15
	Perbaikan baskulator	08.15	12.00

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

Catatan Pembimbing :


.....

.....

.....

.....

Tempilang, 10 Desember 2022
Pembimbing,



Royandi.R, S.T.

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 16 (Enam Belas) Hari: Senin-Sabtu

Tanggal: 05-10 Desember

Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Pengecetan	Pengecetan elektromotor		Selesai
2	Memasang tutup belting	pengelasan untk membuat dudukan cover		Selesai
3	Pengelasan	Pengelasan yang bocor di Ripple Mill		Selesai
4	Penyetelan baskulator	kalibrasi		selesai

Tempilang, 10 Desember 2022

Mahasiswa,


Kiki

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Kiki

Minggu ke: 17 (Tujuh Belas) Tanggal: 12 Desember s.d 17 Desember Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara Bendera	07.00	07.30
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.30	07.45
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.45	08.15
	<i>Preventief dan perbaikan poros ICBC</i>	08.15	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Perbaikan katrol	14.00	15.00
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.15	07.30
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.30	08.00
	Perbaikan katrol	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengisian data history card	14.00	15.00
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.15	07.30
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.30	08.00
	Bersih- bersih dikeliling workshop	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengisian data history card	14.00	15.00
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.15	07.30
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.30	08.00
	Penggantian corong Riple Mill	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengisian data history card	14.00	15.00
JUM'AT	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.15	07.30
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.30	08.00
	Perbaikan Ripple Mill no 3	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.30
	Pengisian data history card	13.30	15.30
SABTU	Senam pagi	07.00	07.30
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.30	07.45
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.45	08.15
	Pembubutan chain diameter 86.5	08.15	12.00

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

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

 Tempilang, 17 Desember 2022
 Pembimbing,







Royandi.R, S.T.

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 17 (Tujuh Belas) Hari: Senin-Sabtu

Tanggal: 12-17 Desember

Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Service kotrek 3 ton	- bongkar pasang kotrek		Selesai
2	Perbaikan rippel mill	- penyetelan fiding rippel mill		Selesai
3	Perbaikan rippel mill	- penyetelan fiding rippel mill		Selesai
4	Perbaikan rippel mill	- mengganti as bar pada rotor rippel mill		Selesai
5	Pembubutan	- Pembubutan kopling diameter 86,5		Selesai

Tempilang, 17 Desember 2022

Mahasiswa,


Kiki

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Kiki

Minggu ke: 18 (Delapan Belas) Tanggal: 19 Desember s.d 24 Desember

Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara Bendera	07.00	07.30
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.30	07.45
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.45	08.15
	Pembuatan laporan	08.15	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengisian daa history card	14.00	15.00
SELASA	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.15	07.30
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.30	08.00
	Pembuatan laporan	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pengisian data history card	14.00	15.00
RABU	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.15	07.30
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.30	08.00
	Pembuatan laporan	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pembuatan laporan	14.00	15.00
KAMIS	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.15	07.30
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.30	08.00
	Pembuatan laporan	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	14.00
	Pembuatan laporan	14.00	15.00
JUM'AT	Apel pagi	07.00	07.15
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.15	07.30
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.30	08.00
	Pembuatan laporan	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.30
	Penggisian data history card	13.30	15.30
SABTU	Senam pagi	07.00	07.30
	<i>Briefing di workshop pabrik</i>	07.30	07.45
	<i>Cleaning area workshop</i>	07.45	08.15
	Pembuatan laporan	08.15	12.00

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

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

Tempilang, 24 Desember 2022
Pembimbing,



Royandi.R, S.T.

**FORM PENILAIAN INDUSTRI
PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)**

Nama : Kiki
 NIM : 5022018
 Lokasi PKL : P.T. SAWINDO KENCANA

Skala Penilaian Kriteria Objek Penilaian	Penilaian Prestasi Praktik Kerja Lapangan						
	A	AB	B	BC	C	D	E
I. Keterampilan							
1. Keterampilan Teknis		✓					
2. Kualitas/Mutu Hasil Kerja		✓					
II. Pengetahuan							
1. Penguasaan/Pemahaman Tugas		✓					
2. Kemampuan Memecahkan Masalah		✓					
III. Sikap Kerja							
1. Interaksi Sosial	✓						
2. Adaptasi Terhadap Sistem Kerja	✓						
3. Keselamatan Kerja		✓					
4. Kerja Sama		✓					
5. Kedisiplinan Waktu		✓					
6. Ketaatan Terhadap Peraturan		✓					
Keterangan Nilai mutu : A = Istimewa (90) AB = Sangat Baik (77) B = Baik (72) BC = Cukup Baik (69) C = Cukup (65) D = Kurang Baik (50) E = Sangat Tidak Baik (40)							

Catatan :

1. Berikan tanda centang (V) pada nilai yang sesuai
2. Setelah ditandatangani, distempel dengan cap perusahaan
3. Hanya 1 lembar untuk 1 orang mahasiswa selama program berlangsung

26 Desember 2022

Pembimbing



 Cap perusahaan