

LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

PT. REKADAYA MULTI ADIPRIMA



Disusun Oleh :

NAMA : MUHAMMAD AZANDI

NPM : 0022246

PRODI : D-III TEKNIK PERANCANGAN MEKANIK

POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI

BANGKA BELITUNG

2024/2025



LEMBAR PERSETUJUAN

**LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN
DI PT REKADAYA MULTI ADIPRIMA**

Laporan ini telah Disetujui
Sebagai Salah Satu Syarat Praktek Kerja Lapangan
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

Menyetujui,

Dosen Wali

Yang Fitri Arriyani, S.S.T., M.T.
NIDN : 0228107403

Pembimbing Perusahaan

Herry Boediyanto
NIP : 140800308

Ka. Prodi

M. Haritsah Amrullah, S.S.T., M. Eng.
NIDN : 0016078407

Komisi Magang

Zanu Saputra, M. Tr. T
NIP : 198311032014041001

KATA PENGANTAR

Puji syukur atas kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan hidayah-Nya yang telah memberikan banyak kesempatan, sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan dengan tepat waktu.

Laporan ini disusun guna melengkapi persyaratan dalam menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan (PKL) bagi penulis selaku mahasiswa Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung Program Studi D-III Teknik Perancangan Mekanik Jurusan Teknik Mesin. Dimana penulis melaksanakan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Rekadaya Multi Adiprima pada tanggal 19 Agustus 2024 sampai dengan 19 Desember 2024.

Laporan ini disusun sesuai dengan pedoman dan arahan dari institusi Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung yang membimbing penulis selama pembuatan laporan ini. Dalam penyusunan laporan ini, penulis menyadari sepenuhnya bahwa selesainya laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini tidak terlepas dari dukungan, semangat serta bimbingan dari berbagai pihak, oleh karena itu penulis ingin menyampaikan ucapan terima kasih antara lain:

1. Seluruh keluarga penulis yang selalu memberikan doa dan motivasi selama praktek kerja lapangan serta penyusunan laporan.
2. Bapak Dr. Ilham Ary Wahyudie, S.S.T., M.T. selaku Ketua Jurusan Teknik Mesin Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
3. Bapak M. Haritsah Amrullah, M. Eng., selaku Ketua Prodi Teknik Mesin Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
4. Ibu Yang Fitri Arriyani, S.S.T., M.T. selaku Dosen Wali di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
5. Bapak Zanu Saputra, M.Tr.T selaku panitia Praktik Kerja Lapangan (PKL) di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.

6. Ibu Rosalina Faried selaku Presiden Komisaris PT. Rekadaya Multi Adiprima yang telah memberikan kesempatan kepada penulis untuk melakukan kegiatan praktik kerja lapangan di perusahaannya.
7. Bapak Herry Boediyanto dan pembimbing Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Rekadaya Multi Adiprima.
8. Teman-teman seperjuangan yang melakukan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Rekadaya Multi Adiprima.

Penulis menyadari bahwa penulisan laporan ini masih jauh dari kata sempurna, oleh karena itu penulis mengharapkan kritik dan saran yang sifatnya membangun sebagai masukan agar menjadi lebih baik lagi kedepannya.

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

Bogor , 19 Desember 2024



Muhammad Azandi
NPM : 0022246

DAFTAR ISI

LEMBAR PERSETUJUAN	i
KATA PENGANTAR	iii
BAB 1 PENDAHULUAN.....	1
1.1 Profil Perusahaan.....	1
1.2 Sejarah Perusahaan.....	2
1.3 Visi dan Misi Perusahaan	3
1.4 Struktur Organisasi.....	3
1.5 Kebijakan Perusahaan	8
1.6 Lokasi Plant Produksi.....	10
1.7 Fasilitas Perusahaan.....	11
1.8 Pelanggan Perusahaan	12
BAB II URAIAN KEGIATAN.....	14
2.1 Sistem Penugasan Kerja.....	14
2.2 Rangkuman Pekerjaan yang dilakukan Selama PKL.....	15
BAB III PENUTUP	24
3.1 Kesimpulan	24
3.2 Saran	25
3.1.1 Saran untuk perusahaan.....	25
3.1.2 Saran untuk perguruan tinggi	25



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Logo PT Rekadaya Multi Adiprima.....	1
Gambar 1. 2 Struktur Organisasi PT. Rekadaya Multi Adiprima.....	2
Gambar 1. 3 Lokasi Plant Produksi PT. Rekadaya Multi Adiprima.....	10
Gambar 1. 4 <i>Customer Tier 1</i> dan <i>Customer Tier 2</i> PT. RMA	12
Gambar 1.5 Produk PT. Rekadaya Multi Adiprima	13
Gambar 2. 1 Proses <i>Mesin Punching Karpet Felto</i>	15
Gambar 2. 2 Proses <i>Assy Double Tape</i>	17
Gambar 2. 3 Proses <i>Punch Hole Carpet J-Series</i>	18
Gambar 2. 4 Proses <i>Packing</i>	19
Gambar 2. 5 Proses <i>Triming Carpet J-Series</i>	20
Gambar 2. 6 Proses <i>Forming Carpet J-Series</i>	21

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jadwal Kerja <i>Shift 1</i>	14
Tabel 2. 2 Jadwal Kerja <i>Shift 2</i>	14

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Profil Perusahaan



PT REKADAYA MULTI ADIPRIMA
Automotive Parts Manufacturers

Gambar 1. 1 Logo PT. Rekadaya Multi Adiprima

Berikut adalah profil umum PT. Rekadaya Multi Adiprima

Pendiri Perusahaan	:	Rosalina Faried
Nama Perusahaan	:	PT. Rekadaya Multi Adiprima
Alamat	:	Jalan Ciangsana Raya No.55. Nagrak Gn.Putri Bogor, Jawa Barat Kode Pos 16967
Telepon	:	0218232888
Status	:	Perseroan Terbatas
Tahun Berdiri	:	1994
Email	:	info@rekadaya.ardc.id
Jumlah Kantor	:	Memiliki 3 cabang diantaranya: - Rekadaya Multi Adiprima - Rekadaya Kreasi Indonesia - Rekadaya Prima Indonesia
Hasil Produksi	:	- <i>StampingPart, PlasticPart, InteriorPart</i> - <i>Hardboard, CocoBoard, VacuumPart, Printing</i> - <i>NeddleFelt</i>



1.2 Sejarah Perusahaan

PT. Rekadaya Multi Adiprima merupakan salah satu perusahaan di bawah naungan Rekadaya Grup, yang bergerak di bidang industri manufaktur dalam memproduksi berbagai produk OEM (Original Equipment Manufactured) yang terbuat dari bahan Non-Woven, Felt, Metal, dan Plastik untuk digunakan pada interior otomotif dan suku cadang otomotif lainnya. Adapun sejarah PT. Rekadaya Multi Adiprima sejak berdirinya ditahun 1994 adalah sebagai berikut:

1. Tahun 1994 : PT. Rekadaya Multi Adiprima pertama kali didirikan di Cijantung.
2. Tahun 1998 : Pada tahun ini, PT. Rekadaya Multi Adiprima menjadi tingkatan ke-2 dalam pembuatan komponen otomotif.
3. Tahun 2002 : PT. Rekadaya Multi Adiprima mendirikan plant 1 di Cibubur.
4. Tahun 2008 : PT. Rekadaya Multi Adiprima mulai memasok felto ke nasional otomotif.
5. Tahun 2012 : PT. Rekadaya Multi Adiprima mulai berinvestasi mesin baru untuk memproduksi sendiri produk felto melalui danadari Astra Mitra Venue (AMV).
6. Tahun 2014 : PT. Rekadaya Multi Adiprima mendirikan plant di Karawang.
7. Tahun 2017 : PT. Rekadaya Multi Adiprima mendirikan ARDCatau Aditya Research and Development Center.
8. Tahun 2019 : PT. Rekadaya Multi Adiprima mulai menjalan-kan Ekspansi Bisnis Baru.

1.3 Visi dan Misi Perusahaan

Visi

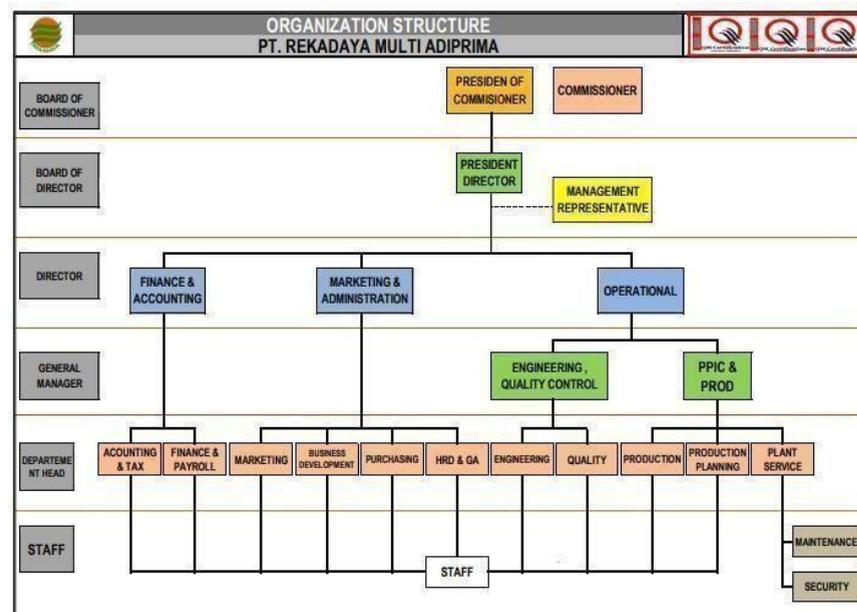
“Menjadi salah satu perusahaan manufaktur komponen otomoti terbesar di Indonesia, khususnya di bidang produk peredam.”

Misi

1. Sistem manajemen perusahaan dikembangkan dengan standar Internasional.
2. Kualitas produk perusahaan & lingkungan, kesehatan & keselamatan untuk memenuhi kebutuhan pelanggan dalam hal Kualitas, Biaya, Pengiriman & Moral.

1.4 Struktur Organisasi

Struktur organisasi pada PT. Rekadaya Multi Adiprima dapat dilihat pada gambar 1.2



Gambar 1. 2 Struktur Organisasi PT. Rekadaya Multi Adiprima

Dari struktur organisasi PT. Rekadaya Multi Adiprima yang telah dilampirkan pada gambar 1.2 diatas, berikut ini adalah uraian pekerjaan

dan tugas yang dilakukan oleh setiap departemen dalam PT. Rekadaya Multi Adiprima:

a. *President Of Commisioner*

President Of Commisioner merupakan dewan komisaris kepemilikan atau pemegang hak kekuasaan yang mengawasi kegiatan perusahaan.

b. *Presiden Of Director*

Presiden Of Director atau disebut dewan direksi adalah tim yang terdiridari orang-orang yang dipilih oleh pemegang saham perusahaan untuk mewakili kepentingan pemegang saham dan memastikan bahwa manajemen perusahaan bertindak atas nama mereka.

c. *Management Representative*

Bertanggung jawab atas pelaksanaan 6 prosedur wajib yang meliputi prosedur pengendalian dokumen, prosedur pengendalian rekaman mutu, prosedur pengendalian produk tidak sesuai, prosedur tindakan perbaikan, prosedur tindakan pencegahan, dan prosedur audit internal.

d. *Director Marketing & Administration*

Tugas :

- Membuat metode pemasaran yang strategis dan berkembang, memantau dan mengarahkan sistem pemasaran dan penjualan yang berlangsung.
- Memberikan masukan yang positif kepada pihak perusahaan yang terkait dengan pemasaran juga mengambil keputusan tentang stok.
- Pengadaan barang berkaitan dengan pemasaran yang ada.

e. *Director Operational*

Tugas :

- Merencanakan, melaksanakan dan mengawasi seluruh pelaksanaan operasional perusahaan.
- Membuat standar perusahaan mengenai semua proses operasional, produksi, proyek dan kualitas hasil produksi.

- Membuat strategi dalam pemenuhan target perusahaan dan cara mencapai target tersebut.
- Bertanggung jawab pada pengembangan kualitas produk ataupun karyawan.
- Membuat laporan kegiatan untuk di berikan kepada direktur utama.
- Bertanggung jawab pada proses operasional, produksi, proyek dan kualitas hasil produksi.
- Mengawasi seluruh karyawan apakah tugas yang dilakukan sesuai dengan standar operasional perusahaan.

f. Manager Engineering & Quality Control

Tugas :

- Menyiapkan dan memelihara peralatan pengukuran, pemeriksaan dan pengujian, serta memastikan bahwa masa kalibrasi peralatan yang digunakan masih berlaku dan layak pakai.
- Mempelajari metode kerja dan standar pelaksanaan yang akan digunakan dalam pekerjaan.
- Mempelajari dan menguasai spesifikasi teknis dan standar praktis yang berlaku.

g. Manager PPIC & Production

Tugas :

- Studi awal perencanaan yang dibuat dari segi teknis.
- Menerbitkan planning product, untuk kebutuhan produksi.
- Menerbitkan budget & planning material, untuk kebutuhan produksi.
- Menyimpan dan mengeluarkan barang sesuai dengan surat jalan.
- Mengirim barang sesuai DI (Delivery Instructure), DN (Delivery Note) atau surat jalan pelanggan.

j. Department Head Marketing

Tugas :

- Menyampaikan serta memantau penawaran pelanggan.
- Memastikan kelengkapan data order pelanggan.
- Menyiapkan draft penawaran ke pelanggan dan meminta persetujuan



dari direktur.

- Melakukan analisis dan mengembangkan strategi pemasaran untuk meningkatkan penjualan dan jumlah pelanggan.

k. Department Head Business Development

Mampu mengidentifikasi peluang baru, kemitraan bisnis baru dan bisnis lainnya untuk menjangkau pasar yang ada, produk atau jasa baru memenuhi kebutuhan yang ada dipasar sebagai eksekutor dengan memanfaatkan peluang untuk menghasilkan lebih banyak pendapatan untuk perusahaan.

l. Department Head Purchasing

Tugas :

- Membuat dan menetapkan prosedur pembelian dan pengadaan barang.
- Bertanggung jawab terhadap pelaksanaan prosedur yang sudah ditetapkan.
- Mengevaluasi budget material yang diajukan oleh PPIC.
- Melaksanakan pengadaan/pembelian material berdasarkan budget material.
- Melaksanakan pengadaan/pembelian barang/peralatan untuk kebutuhan operasional perusahaan berdasarkan permintaan dari departemen lain atas persetujuan atasan.

m. Department Head HRD & GA

Tugas :

- Mengembangkan program sumber daya manusia seperti recruitment, training dan pendidikan.
- Merencanakan dan mengawasi sumber daya manusia untuk jangka pendek maupun jangka panjang.
- Mengelola sumber daya manusia sesuai dengan kebijaksanaan perusahaan.
- Bertanggung jawab terhadap fasilitas karyawan.

n. Department Head Engineering

Tugas :

- Menyiapkan rekomendasi secara terinci atas usulan desain.
- Menjamin bahwa semua isi dari kerangka acuan pekerjaan ini akan dipenuhi dengan baik.

o. Department Head Quality

Tugas :

- Membuat perencanaan sistem dan peralatan untuk menjamin kualitas produk.
- Mempersiapkan peralatan untuk pengecekan kualitas.
- Melakukan kontrol kualitas terhadap hasil proses produksi.
- Memeriksa produk yang diterima.
- Menangani klaim dari customer dan mendistribusikan sebagian terkait.

p. Department Head Production

Tugas :

- Membuat production schedule sesuai planning yang diberikan oleh bagian PPIC.
- Memeriksa hasil laporan produksi.
- Mengadakan pembinaan dan pengarahan serta koordinasi terhadap bawahan sehingga tercipta kerjasama yang harmonis dan suasana yang kondusif.
- Melaporkan kepada atasan bila didalam proses produksi terjadi masalah.
- Melakukan koordinasi dengan dalam hal maintenance dan perbaikan peralatan produksi.
- Melakukan koordinasi dengan Engineering dalam hal metode maupun proses produksi.
- Melakukan koordinasi dengan QC dalam hal kualitas produk.
- Mengecek jalannya produksi serta hasil produksi.
- Melaksanakan perintah pimpinan untuk kelancaran produksi.
- Mengatur pekerjaan sesuai planning PPIC dan perintah atasan.

- Membagi tugas maupun pekerjaan supaya semua berjalan sesuai prosedur yang sudah ditentukan.
- Membuat laporan yang terkait dengan production section.
- Menyusun sasaran mutu dan melakukan evaluasi pencapaiannya.

q. Department Head Production & Planning

Tugas :

- Memeriksa Purchase Order dari Adm.Sales.
- Bertanggung jawab terhadap kebutuhan material untuk produksi.
- Bertanggung jawab terhadap pengendalian barang yang tidak sesuai baik raw material maupun barang hasil produksi.
- Memeriksa inventory untuk raw material, produk WorkIn Process (WIP) dan Finished Good.
- Membuat permintaan material/Material Request kepada Purchasing.
- Membuat Master Planing Schedule dan rencana produk harian.
- Mengadakan evaluasi hasil produksi dan pemakaian material Finish Goods.
- Menyusun activity planse hubungan dengan hasil evaluasi sasaran mutu.

r. Maintenance

Maintenance bertugas menjaga, merawat, dan memperbaiki peralatan peralatan yang ada di pabrik.

1.5 Kebijakan Perusahaan

Kebijakan perusahaan yang diterapkan pada PT. Rekadaya Multi Adiprima, yaitu antara lain Kebijakan Mutu, Kebijakan 5R ,dan Kebijakan K3.

a. Kebijakan Mutu

Kebijakan mutu merupakan kebijakan yang diterapkan oleh perusahaan dalam mendukung pengelolaan mutu produk maupun layanan. Kebijakan mutu yang diterapkan oleh PT. Rekadaya Multi Adiprima, yaitu



mencakup :

1) Visi

“Menjadi salah satu penyalur komponen otomotif terbesar dan industri lainnya di Indonesia”

2) Misi

“Mutu dan sistem produksi adalah perhatian kami untuk meningkatkan kepuasan pelanggan”

3) Motto

- a) Mutu yang baik dan sistem produksi adalah tanggung jawab kami.
- b) Melakukan inovasi yang berbasis pada material yang ramah lingkungan.

b. Kebijakan 5R

Rekadaya Multi Adiprima memiliki kebijakan 5R yaitu:

- a) Ringkas adalah memilah barang yang diperlukan untuk bekerja dan menyingkirkan barang yang tidak perlu.
- b) Rapi adalah menata barang ditempat kerja berdasarkan identifikasinya agar mudah didapatkan saat diperlukan
- c) Resik adalah membersihkan lingkungan kerja dan alat kerja agar bebas dari sampah, kotoran dan bau.
- d) Rawat adalah mempertahankan hasil yang telah dicapai pada 3R sebelumnya dengan memberlakukan standarisasi.
- e) Rajin adalah mengembangkan kebiasaan positif ditempat kerja dengan motto “Lakukan apa yang harus dilakukan dan jangan lakukan apa yang tidak boleh dilakukan.

c. Kebijakan K3

Pernyataan Janji K3 Keselamatan dan Kesehatan Kerja:

1) Target Kami

- a) ZERO ACCIDENT (NIHIL KECELAKAAN KERJA)
- b) ZERO FIRE (NIHIL KEBAKARAN)

2) Untuk Mencapai Target Tersebut Kami Berjanji

1.7 Fasilitas Perusahaan

Dalam menunjang kegiatan seluruh karyawan, PT. Rekadaya Multi Adiprima menyediakan fasilitas-fasilitas seperti tempat ibadah, kantin, tempat parkir, dan fasilitas penunjang lainnya Fasilitas yang disediakan untuk setiap karyawannya adalah :

- a. Kantor Area kantor mempunyai fasilitas yang cukup lengkap yaitu adanya meja kerja, kursi, peralatan tulis, telepon untuk masing-masing lini, Air Conditioner, dispenser, komputer untuk masing-masing staff, ruang rapat yang dilengkapi dengan meja dan papan tulis, papan pengumuman, mesin fotokopi , mesin fax, printer, loker dokumen, area serbaguna yang dilengkapi dengan meja dan kursi.
- b. Ruang Tunggu Ruang tunggu merupakan fasilitas yang diperuntukkan kepada tamu ataupun pengunjung yang memiliki kepentingan di PT. Rekadaya Multi Adiprima.
- c. Kantin Merupakan prasarana perusahaan berupa ruang untuk makan yang digunakan oleh para karyawan. Kantin digunakan ketika makan siang berlangsung.
- d. Tempat Ibadah Tempat ibadah disini berupa mushola bagi karyawan muslim yang ingin beribadah. Lokasi mushola berada di dekat area.
- e. Toilet Terdapat toilet pria dan wanita pada setiap masing-masing plant produksi.
- f. Area Parkir Mobil dan Motor Area parkir yang disediakan oleh PT. RMA terdapat di 2 lokasi, yaitu berada di dekat plant 3 dan plant 5. Area parkir di plant 3 digunakan oleh para staff untuk memarkirkan motor maupun mobil. Sedangkan area parkir di plant 5 dipergunakan untuk para karyawan.
- g. Mesin Absensi Mesin absensi merupakan sarana berupa alat seperti jam yang dapat mencetak real-time kedatangan para staff maupun karyawan PT. RMA. Mesin Penggunaannya, cukup masukkan kertas khusus absen, kemudian mesin akan mencetak real-time kedatangan para staff maupun karyawan.

Pelanggan Perusahaan

PT. Rekadaya Multi Adiprima memiliki beberapa pelanggan yang dibagi menjadi 2 tier berbeda karena tingkatan kebutuhan dan timbal balik yang berbeda. Customer tier 1 yaitu customer utama yang merupakan perakitan keseluruhan komponen agar menjadi produk utuh mobil. Sedangkan customer tier 2 adalah pelanggan penyuplai komponen-komponen langsung kepada customer tier 1. Adapun pembagian perusahaan pada customer tier 1 dan customer tier 2 antara lain:



Gambar 1. 4 *Customer Tier 1 dan Customer Tier 2* PT. RMA

PT. Rekadaya Multi Adiprima memiliki 5 Divisi produksi, diantaranya ada Divisi Metal, Divisi Interior, Divisi Plastic, Divisi Non-Woven dan Divisi Vacum. Masing-masing divisi memproduksi produk yang berbeda.



Gambar 1.5 Produk PT. Rekadaya Multi Adiprima

BAB II

URAIAN KEGIATAN

2.1 Sistem Penugasan Kerja

Selama melakukan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Rekadaya Multi Adiprima mulai dari tanggal 19 Agustus 2024 s.d 19 Desember 2024, penulis di tempatkan pada Divisi Produksi. Praktek Kerja Lapangan yang dilakukan oleh penulis tentu disesuaikan dengan jam kerja yang diterapkan di tempat penulis melaksanakan Praktek Kerja Lapangan,PT. Rekadaya MultiAdiprima menerapkan sistem kerja menjadi 2 bagian,yaitu sistem kerja *non-shift* untuk karyawan kantor, dan sistem kerja 2 *shift* untuk para karyawan yang berkerja di produksi dan *maintenance*. Berikut merupakan jam kerja yang diterapkan di Divisi *Produksi*:

<i>Shift 1</i>		
Hari	Waktu Kerja	Istirahat
Senin s.d Kamis	07.30 s.d 16.00	12.00 s.d 13.00
Jumat	07.30 s.d 16.30	11.30 s.d 13.00
Sabtu	07.30 s.d 13.00	-
Minggu	-	-

Tabel 2. 1 Jadwal Kerja *Shift 1*

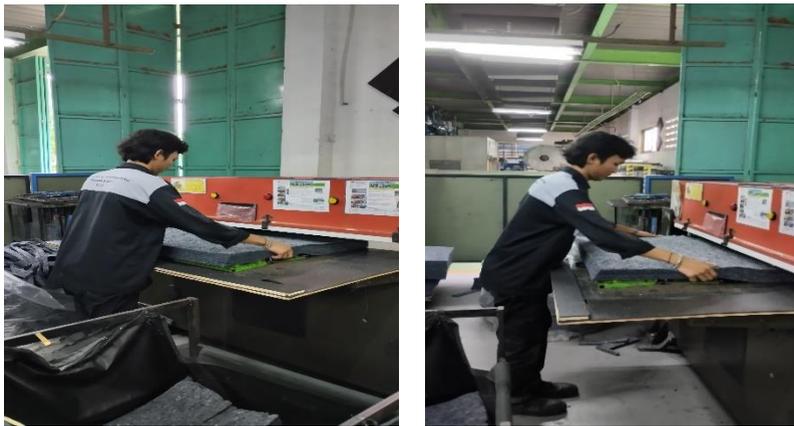
<i>Shift 2</i>		
Hari	Waktu Kerja	Istirahat
Senin s.d Jumat	21.00 s.d 05.00	00.00 s.d 01.00
Sabtu	-	-
Minggu	07.30 s.d 13.00	-

Tabel 2. 2 Jadwal Kerja *Shift 2*

2.2 Rangkuman Pekerjaan yang dilakukan Selama PKL

Berikut merupakan berbagai kerjaan yang dilakukan oleh penulis selama melaksanakan Praktek Kerja Lapangan di Divisi Produksi :

2.2.1 Mengerjakan Proses *Punching*



Gambar 2. 1 Proses *Mesin Punching Karpel Felto*

Punching karpel Felto adalah Proses dimana mesin punching akan menekan atau memotong karpel Felto, pada teknik pemotongan atau pembuatan lubang paada karpel menggunakan mesin punching untuk menciptakan bentuk atau pola tertentu tergantung jenis-jenis part yang mau diproses :

- **Urutan Proses**

- 1) Awal proses

- 1) Siapkan mata pisau yang akan siap diproses dimesin pancing.
- 2) Sebelum melakukan proses, cek kerataan pada mata pisau/tidak ada mata pisau yang melengkung.
- 3) Siapkan plastik sampah untuk sisa material/scrab yang sudah diproses.

- 2) Proses

- 1) Ambil material yang sudah di cutting unuk part CUT D/WOOL R1 BA LH (10x320x290mm).
- 2) Letakan dies punch CUT D/WOOL R1 BA LH (10x320x290mm) diatas base mesin punching, setelah itu letak material cutting untuk part CUT D/WOOL R1 BA LH (10x235x235mm) dengan quantity 5 Layer = 1 Layer.
- 3) Setelah posisi material sudah berada di atas tooling dorong base mesin agar tooling + material kedalam mesin tekan tombol Down pada mesin.
- 4) Tarik keluar base mesin keluar setelah itu ambil part yang sudah di punch letakan part pada area wip untuk dilakukan proses selanjutnya.

- 3) Point Check

- 1) -Pastikan pengambilan dies sesuai dengan part yang akan diproses
-Jumlah tumpukan tidak boleh melebihi standar yang ditentukan di Intruksi Kerja.
- 2) Pastikan material sudah menutupi area dies punching
- 3) Pastikan kondisi material terpotong semua apabila OK letakkan ditroly WIP dan apabila NG letakkan dibox NG.

2.2.2 Mengerjakan Proses Assy *Double Tape*



Gambar 2. 2 Proses Assy *Double Tape*

Felto berfungsi sebagai peredam. Proses *Assy Double Tape* adalah proses pemasangan *double tape* pada material *felt* yang telah dilakukan proses *punching*. Adapun tahap dalam proses *assy double tape* yang dilakukan penulis adalah:

- **Urutan Kerja**

1. Awal Proses

- 1) Siapkan *Double Tape* Ada 3 jenis double tape yang digunakan yaitu 3M 9007 (15x50mm).
- 2) Siapkan material yang sudah dilakukan proses *punch*.
- 3) Siapkan pisau cutter.

2. Proses

- 1) Siapkan *felt* yang sudah di proses *punching*.
- 2) Siapkan double tape sesuai standar dan lakukan pemasangan dengan cara ujung double tape dilipat pada jarak 20mm untuk mendapatkan linear double tape agar mudah pada saat melepaskan double tape.
- 3) Pasang double tape pada part (lihat pada sample/panorama part).
- 4) Lalu rekatkan double tape pada felt dengan cara di roll press.

3. Point Check

- 1) Pastikan double tape sesuai dengan standar.
- 2) Pastikan jarak linear double tape 15mm pada *felt*.
- 3) Pastikan double tape pada part menempel dengan baik

2.2.3 Mengerjakan Proses *Punch Hole Carpet J-Series*



Gambar 2. 3 Proses *Punch Hole Carpet J-Series*

Punch Hole adalah proses pengeplongan atau bisa disebut pembuatan lubang pada karpet J-Series. Pengeplongan dilakukan sesuai jenis part masing-masing.

- **Urutan Kerja**

- 1) Awal Proses

- 1) Siapkan palu dan alat plong lainnya.
- 2) Siapkan kancing, pensil, dan cutter.

- 2) Proses

- 1) Ambil material yang telah selesai di forming tadi.
- 2) Letakan diatas meja Punch Hole yang akan dilakukan proses plong.
- 3) Setelah itu lakukan proses plongan pada karpet tersebut tergantung dengan jenis-jenis /model.

- 3) Point Check

- 1) Perhatikan material pada saat proses Punch Hole.
- 2) Pastikan material sudah di plong dengan OK dan kancingnya terpasang semua.

2.2.4 Mengerjakan Proses *Packing Felt*



Gambar 2. 4 Proses *Packing*

Pada divisi produksi, proses *packing* sangat penting dilakukan. Proses *packing* adalah proses pembungkusan setiap produk untuk menjamin produk untuk menjamin produk yang dikirimkan aman sampai ke konsumen. Adapun tahap dalam mengerjakan proses *packing* yaitu:

- **Urutan Kerja**

- 1) Awal Proses

- 1) Siapkan isolasi dan gunting.
- 2) Siapkan plastik *packing*.

- 2) Proses

- 1) Ambil dan hitung part sesuai jumlah yang distandarkan.
- 2) Potong plastik, lalu masukkan part ke dalam plastik.
- 3) Ambil dan masukkan label part sesuai part yang di *packing*.
- 4) Lipat plastik dan tempelkan isolasi.
- 5) Setelah part di *packing*, letakkan part tersebut di area *after packing*.

- 3) Point Check

- 1) Perhatikan *quantity part* saat *packing*.
- 2) Label dan *part* yang di *packing* harus sesuai tidak *miss label* (label tidak sesuai).
- 3) Perhatikan warna label untuk *part export* dan domestik.
- 4) Part tidak tercampur dengan part lainnya.

2.2.5 Mnegerjakan Proses *Triming Carpet J-Series*



Gambar 2. 5 Proses *Triming Carpet J-Series*

Proses *Triming carpet J-series* Merupakan Proses Pemotongan Material yang udah melalui Proses *Heating* dan *forming*. Carpet ditempeatkan untuk lantai mobil Suzuki.

• **Urutan Kerja :**

1. Awal Proses.
 - 1) Siapkan material yang akan di proses mesin *heating*.
 - 2) Setelah di *heating*, material akan di proses mesin *forming* (dibentuk sesuai standart).
2. Proses
 - 1) Pindahkan Material yang sudah di *forming* ke tempat *Triming* sesuai jenis/model.
 - 2) Jika material sudah pas maka proses *trimming* dapat dilakukan.
3. Point Check
 - 1) Perhatikan material pada saat proses *Quality*.
 - 2) Pastikan material sudah mengikuti bentuk standart jig.

2.2.6 Mengerjakan Proses *Forming Carpet J-Series*



Gambar 2. 6 Proses *Forming Carpet J-Series*

Proses Forming adalah proses yang melalui beberapa tahapan Seperti pemasangan karpet ke frame yang akan didorong masuk ke ruang pemanasan/Heating yang bersuhu tinggi, setelah karpet masuk ke ruangan pemanas/Heating tunggu hingga berbunyinya Alarm mesin forming pertanda karpet sudah matang atau siap di press menggunakan Mold J-Series.

• **Urutan Kerja Gambar No. 1 :**

1. Awal Proses.
 - 1) A.Siapkan material Diarea Prepared
 - 2) B.Kondisi material siap heating
2. Proses
 - 1) Ambil part (Carpet) Prepared material yang ada dibawah Frame Prepared material lalu operator 1 mengkaitkan paku pada ujung material.
 - 2) Operator 2 mengkaitkan paku pada ujung material secara berlawanan atau bersilang.
 - 3) Kaitkan seluruh paku pada material.
 - 4) Setelah paku terpasang pada karpet naikan Frame dengan cara menekan tombol pada kontrol panel.
 - 5) Dorong Frame yang berisi material ke dalam mesin heating.
3. Point Check
 - 1) A.Area Prepared material berada di bawah Frame Prepared material.
 - 2) B.Pastikan material yang akan di proses forming sesuai dengan speck material.
 - 1) Posisi Backing Carpet di atas.
 - 2) Pastikan paku terpasang dengan baik pada karpet.
 - 3) Pastikan paku dalam kondisi baik.

- **Urutan Kerja Gambar No. 2 :**

1. Awal Proses.

- 1) Pastikan Mold dalam kondisi terbuka sebelum melakukan proses Forming.

2. Proses

- 1) Setelah Mold terbuka semprotkan air dengan rata agar proses Forming berlangsung material tidak lengket atau tidak menempel pada Mold.
- 2) Buka keran pada posisi ON untuk menaikkan Frame depan.
- 3) Setelah ALRM berbunyi tarik frame ke arah depan sejajar dengan mold pada mesin Forming.
- 4) Setelah karpet sudah dalam kondisi pas pada mold lalu tekan TOMBOL yang berada di sebelah mesin forming untuk menurunkan mold forming.
- 5) Setelah karpet dalam kondisi forming lepaskan kaitan paku pada karpet .
- 6) Setelah mold forming terbuka angkat karpet dan letakan pada meja/troli yang telah disediakan.

3. Point Check

- 1) Area Prepared material berada di bawah Frame Prepared material.
- 2) Posisi keran ON frame naik dan selang tidak bocor.
- 3) Pastikan karpet dalam kondisi pas pada saat akan menekan tombol hiaju.
- 4) Cek kondisi karpet setelah di proses Forming.

BAB III

PENUTUP

3.1 Kesimpulan

Dengan adanya program Praktek Kerja Lapangan (PKL) yang dilaksanakan mahasiswa di luar kampus Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung. Diadakannya kegiatan ini karena sistem pembelajaran yang ada di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung mengacu pada pendidikan vokasi yang dalam makna esensial kata bahwasanya keilmuan di Politeknik merujuk pada kemampuan tertentu/khusus. Pelaksanaan kegiatan ini disesuaikan dengan kurikulum akademik yang berlaku di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.

Penulis melaksanakan Praktek Kerja Lapangan (PKL) di PT. Rekadaya Multi Adiprima selama kurang lebih 18 minggu (4 bulan) terhitung dari tanggal 19 Agustus sampai dengan 19 Desember 2024. Penulis mendapatkan banyak pengetahuan serta pengalaman kerja yang sangat berguna untuk menunjang langkah yang diambil kedepannya. Selain itu, kegiatan yang dilakukan juga memeberikan gambaran kepada penulis bagaimana rasanya bekerja. Selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan penulis diberikan berbagai pekerjaan yang diberikan oleh pembimbing atau staff perusahaan yang lain juga.

3.1 Saran

Berikut ini saran dari penulis yang ditujukan untuk perusahaandan perguruan tinggi :

3.1.1 Saran untuk perusahaan

Perusahaan diharapkan terus menjalin kerja sama dengan Perguruan Tinggi dalam peningkatan mutu mahasiswa dengan cara memberikan kesempatan dan lokasi Kerja Praktik. Penulis berharap kedepannyadapat membimbing peserta PKL dengan lebih baik, mahasiswa diberikan tugas sesuai dengan keahlian yang dimilikinya walaupun berbeda tapi masih ada kaitannya dengan jurusan yang diminati.

3.1.2 Saran untuk perguruan tinggi

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

LAMPIRAN



SURAT KETERANGAN IZIN ORANG TUA/WALI

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

Nama : Muhammad Azandi
Kelas : 2 TPcM B
NPM : 0022246
Semester : 4
Program Studi : D3 Teknik Perancangan Mekanik

Dengan ini menyatakan :

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

Demikianlah Surat Keterangan ini saya buat dengan penuh tanggung jawab.

Sungailiat, 20 Juni 2024

Orang Tua/wali



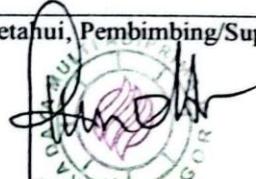
(M. Ali عثمان)

*Coret yang tidak perlu

FORM ABSENSI KEHADIRAN

Nama : Muhammad Azandi
NPM/NIM : 0022246
Tempat Magang : PT REKADAYA MULTI ADIPRIMA

Minggu Ke	Tanggal	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumat	Sabtu	Paraf	Ket
1	19 Agustus - 24 Agustus 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
2	26 Agustus - 31 Agustus 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
3	02 September - 07 September 2024	✓	✓	✓	✓	✓	S		
4	09 September - 14 September 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
5	16 September - 21 September 2024		✓	✓	✓	✓	✓		
6	23 September - 28 September 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
7	30 September - 05 Oktober 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
8	07 Oktober - 12 Oktober 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
9	14 Oktober - 19 Oktober 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
10	21 Oktober - 26 Oktober 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
11	28 Oktober - 02 November 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
12	04 November - 09 November 2024	S	✓	✓	✓	✓	✓		
13	11 November - 16 November 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
14	18 November - 23 November 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
15	25 November - 30 November 2024	✓	✓		✓	✓	✓		
16	02 Desember - 07 Desember 2024	✓	✓	✓	S	✓	✓		
17	09 Desember - 14 Desember 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
18	16 Desember - 19 Desember 2024	✓	✓	✓	✓				

Dibuat oleh: Mahasiswa  Muhammad Azandi NPM : 0022246	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Herry Boediyanto NIP : 140800308
---	---

Catatan :

- berikan tanda centang untuk absensi harian. Paraf diberikan oleh Pembimbing/Supervisor
- diberikan tanda notasi : **S**=Sakit, **I**=Izin, **A**=Bolos, **T**=Terlambat
- kolom keterangan digunakan untuk jumlah jam ketidakhadiran mahasiswa
- kartu harus ditanda tangani pembimbing dan di stempel perusahaan

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Muhammad Azandi			
Minggu ke : 1 (Satu)			
Tanggal : 19 Agustus s.d 24 Agustus 2024			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Perkenalan diri serta pengenalan PT. REKADAYA MULTI ADI PRIMA dan pembagian area kerja	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Pertemuan dengan Ibu Rosalina selaku pemilik PT.Rekadaya Multi Adiprima	13.00	14.30
	Mengunjungi serta pengenalan setiap area kerja	14.30	16.00
SELASA	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Triming Karpet J-Series	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Packing Karpet Felto ADM BZ-2110	13.00	14.30
	Melakukan Proses Packing Karpet Felto ADM BZ-Podroof 110	14.30	16.00
RABU	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punching Karpet Felto K-10	07.30	10.00
	Melakukan Proses Punching Karpet Felto K-00	10.00	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punching Karpet J-Series K-00	13.00	14.30
KAMIS	Melakukan Proses Punching Karpet J-Series K-10	14.30	16.00
	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Packing Karpet Felto ADM BZ-180	07.30	09.30
	Melakukan Proses Packing Karpet Felto ADM BZ-190	09.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
JUM'AT	Melakukan Proses Packing Karpet Felto ADM No-02	13.00	14.30
	Melakukan Proses Tempel Insulator Karpet Felto	14.30	16.00
	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Packing Karpet Felto Assy ADM 270	07.30	11.30
	ISHOMA	11.30	13.00
SABTU	Melakukan Proses Packing Karpet Felto ADM BZ-180	13.00	15.00
	Melakukan Proses Triming Karpet J-Series	15.00	16.00
	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Forming Karpet J-Series	07.30	09.30
	Melakukan Proses Triming Karpet J-Series	09.30	12.50
	Bersih-Bersih	12.50	13.00

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

Dibuat oleh :
Mahasiswa


Muhammad Azandi
NPM : 0022246

Bogor, 24 Agustus 2024
Pembimbing


Herry Boediyanto
NIP : 140800308

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Muhammad Azandi			
Minggu ke : 2 (Dua)			
Tanggal : 26 Agustus s.d 31 Agustus 2024			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel Pagi	07.20	07.35
	Melakukan Proses Triming Karpet J-Series	07.35	12.00
	ISOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	13.00	14.30
	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	14.30	16.00
SELASA	Apel Pagi	07.20	07.35
	Melakukan Proses Punch Hole Datum Karpet J-Series	07.35	12.00
	ISOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	13.00	15.55
	Bersih- Bersih	15.55	16.00
RABU	Apel Pagi	07.20	07.35
	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	07.35	12.00
	ISOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Forming Karpet J-Series	13.00	15.55
	Bersih- Bersih	15.55	16.00
KAMIS	Apel Pagi	07.20	07.35
	Melakukan Proses Triming Karpet J-Series	07.35	12.00
	ISOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Forming Karpet J-Series	13.00	14.30
	Melakukan Proses Punch Hole Datum Karpet J-Series	14.30	15.55
Bersih- Bersih	15.55	16.00	
JUM'AT	Apel Pagi	07.20	07.35
	Melakukan Proses Triming Karpet J-Series	07.35	11.30
	ISOMA	11.30	13.00
	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	13.00	14.00
	Melakukan Proses Forming Karpet J-Series	14.00	15.50
Bersih-Bersih	15.50	16.00	
SABTU	Apel Pagi	07.20	07.35
	Melakukan Proses Triming Karpet J-Series	07.35	10.00
	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	10.00	12.00

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

Dibuat oleh :
Mahasiswa


Muhammad Azandi
NPM : 0022246

Bogor, 31 Agustus 2024
Pembimbing


Hery Boediyanto
NIP: 140800308

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama		: Muhammad Azandi	
Minggu ke		: 3 (Tiga)	
Tanggal		: 02 September s.d 07 September 2024	
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	07.30	09.30
	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	09.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Forming Karpet J-Series	13.00	16.00
SELASA	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Packing Karpet Felto BZ-010	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Packing Karpet Felto ADM 02	13.00	16.00
RABU	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Forming Karpet J-Series	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	13.00	16.00
KAMIS	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Packing Karpet Niddle	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Forming Karpet J-Series	13.00	16.00
JUM'AT	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Triming Karpet J-Series	07.30	11.30
	ISHOMA	11.30	13.00
	Melakukan Proses Forming Karpet J-Series	13.00	16.30
SABTU			
	SAKIT	-	-

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

Bogor, 07 September 2024
Pembimbing

Dibuat oleh :
Mahasiswa



Muhammad Azandi
NPM : 0022246



Herry Boedivanto
NIP : 140800308

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Muhammad Azandi			
Minggu ke : 4 (Empat)			
Tanggal : 09 September s.d 14 September 2024			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Trimming Karpét J-Series	07.30	09-00
	Melakukan Proses Punch Hole Karpét J-Series	09.00	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Forming Karpét J-Series	13.00	16.00
SELASA	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punching Karpét Mashing	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punching Karpét Felto BZ-270	13.00	16.00
RABU	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punching Karpét Felto K-00	07.30	09.30
	Melakukan Proses Punching Karpét J-Series K-00	09.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Trimming Karpét J-Series	13.00	16.00
KAMIS	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Forming Karpét J-Series	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punch Hole Karpét J-Series	13.00	16.00
JUM'AT	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punch Hole Karpét J-Series	07.30	09.00
	Melakukan Proses Punch Hole Datum Karpét J-Series	09.00	11.00
	ISHOMA	11.30	13.00
	Bersih-Bersih Lane Gudang Packingan Plant 3	13.00	16.30
SABTU	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses pergantian Mold J-Series ke Mold K-10	07.30	09.00
	Melakukan Proses Forming Karpét K-10	09.00	12.00

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

Bogor, 14 September 2024

Dibuat oleh :
Mahasiswa


Muhammad Azandi
NPM : 0022246

Pembimbing


Herry Boediyanto
NIP : 140800308

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Muhammad Azandi			
Minggu ke : 5 (Lima)			
Tanggal : 16 September s.d 21 September 2024			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN			
	Libur Peringatan Maulid Nabi Muhammad SAW	-	-
SELASA	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Pergantian Mold K-10 Ke J-Series	07.30	09.00
	Melakukan Proses Forming Karpet J-Series	09.00	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Triming Karpet J-Series	13.00	16.00
RABU	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	07.30	10.00
	Melakukan Proses Punch Hole Datum Karpet J-Series	10.00	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Triming Karpet J-Series	13.00	16.00
KAMIS	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Forming Karpet J-Series	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Packing Karpet Felto ADM No. 2	13.00	16.00
JUM'AT	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Triming Karpet J-Series	07.30	11.30
	ISHOMA	11.30	13.00
	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	13.00	16.30
SABTU	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Forming Karpet J-Series	07.30	10.30
	Melakukan Proses Triming Karpet J-Series	10.30	12.00

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

Dibuat oleh :
Mahasiswa


Muhammad Azandi
NPM : 0022246

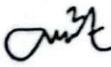
Bogor, 21 September 2024
Pembimbing


Herry Boediyanto
NIP 140800308

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Muhammad Azandi			
Minggu ke : 6 (Enam)			
Tanggal : 23 September s.d 28 September 2024			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punch Hole Karpét J-Series	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punch Hole Datum Karpét J-Series	13.00	16.00
SELASA	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Forming Karpét J-Series	07.30	10.00
	Melakukan Proses Triming Karpét J-Series	10.00	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punch Hole Karpét J-Series	13.00	16.00
RABU	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Forming Karpét J-Series	07.30	10.00
	Melakukan Proses Triming Karpét J-Series	10.00	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punch Hole Karpét J-Series	13.00	16.00
KAMIS	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punch Hole Datum Karpét J-Series	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Forming Karpét J-Series	13.00	16.00
JUM'AT	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Triming Karpét J-Series	07.30	11.30
	ISHOMA	11.30	13.00
	Melakukan Proses Punch Hole Karpét J-Series	13.00	16.30
SABTU	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punch Hole Datum Karpét J-Series	07.30	09.30
	Melakukan Proses Triming Karpét J-Series	09.30	12.00

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

Dibuat oleh :
Mahasiswa



Muhammad Azandi
NPM : 0022246

Bogor, 28 September 2024

Pembimbing



Herry Boediyanto
NIP: 140800308

LAPORANMINGGUANPRAKTEKKERJALAPANGAN			
Nama : Muhammad Azandi			
Minggu ke : 7 (Tujuh)			
Tanggal : 30 September s.d 05 Oktober 2024			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Forming Karpét J-Series	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Triming Karpét J-Series	13.00	16.00
SELASA	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punch Hole Karpét J-Series	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Forming Karpét J-Series	13.00	16.00
RABU	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Triming Karpét J-Series	15.00	16.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punch Hole Karpét J-Series	13.00	14.30
	Melakukan Proses Punch Hole Datum Karpét J-Series	14.30	16.00
KAMIS	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Triming Karpét J-Series	07.30	08.90
	Melakukan Proses Forming Karpét J-Series	08.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punch Hole Karpét J-Series	13.00	16.00
JUM'AT	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Pergantian Mold K-10 dan Proses Forming K-10	07.30	11.30
	ISHOMA	11.30	13.00
	Melakukan Proses Triming Karpét K-10	13.00	16.30
SABTU	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Pergantian Mold K-10 ke Mold J-Series	07.30	09.00
	Melakukan Proses Forming Karpét J-Series	09.00	10.00
	Melakukan Proses Triming Karpét J-Series	10.00	12.00
Isi dengan pernyataan singkat ,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan.			
<p>Dibuat oleh : Mahasiswa</p> <p> Muhammad Azandi NPM :0022246</p>		<p>Bogor, 05 Oktober 2024</p> <p>Pembimbing</p> <p> Hetry Boediyanto NIP : 140800308</p>	

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Muhammad Azandi			
Minggu ke : 8 (Delapan)			
Tanggal : 07 Oktober s.d 12 Oktober 2024			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Forming Karpét J-Series	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Triming Karpét J-Series	13.00	16.00
SELASA	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punch Hole Karpét J-Series	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punch Hole Datum Karpét J-Series	13.00	16.00
RABU	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Forming Karpét J-Series	07.30	09.30
	Melakukan Proses Triming Karpét J-Series	09.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punch Hole Karpét J-Series	13.00	16.00
KAMIS	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punch Hole Datum Karpét J-Series	07.30	08.30
	Melakukan Proses Forming Karpét J-Series	08.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punching Karpét Hedlening	13.00	16.00
JUM'AT	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Triming Karpét J-Series	07.30	09.00
	Melakukan Proses Punch Hole Karpét J-Series	09.00	11.30
	ISHOMA	11.30	13.00
	Melakukan Proses Forming Karpét J-Series	13.00	15.00
	Melakukan Proses Triming Karpét J-Series	15.00	16.30
SABTU	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Triming Karpét J-Series	07.30	09.30
	Melakukan Proses Punch Hole Karpét J-Series	09.30	12.00

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

Dibuat oleh :
Mahasiswa



Muhammad Azandi
NPM :0022246

Bogor, 12 Oktober 2024
Pembimbing



Herry Boediyanto
NIP : 140800308



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Muhammad Azandi			
Minggu ke : 9 (Sembilan)			
Tanggal : 14 Oktober s.d 19 Oktober 2024			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punch Hole Karpel J-Series	07.30	09.30
	Melakukan Proses Punch Hole Datum Karpel J-Series	09.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Triming Karpel J-Series	13.00	16.00
SELASA	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Forming Karpel J-Series	07.30	10.00
	Melakukan Proses Triming Karpel J-Series	10.00	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punch Hole Karpel J-Series	13.00	16.00
RABU	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punch Hole Datum Karpel J-Series	07.30	08.30
	Melakukan Proses Punching Karpel Felto K-20	08.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punching Karpel Felto J-21	13.00	16.00
KAMIS	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Forming Karpel J-Series	07.30	10.00
	Melakukan Proses Triming Karpel J-Series	10.00	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Packing Karpel Neddle	13.00	16.00
JUMAT	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punch Hole Karpel J-Series	07.30	09.30
	Melakukan Proses Forming Karpel J-Series	09.30	11.30
	ISHOMA	11.30	13.00
	Melakukan Proses Punch Hole J-Series	13.00	15.00
	Melakukan Proses Pergantian Mold J-Series ke Mold K-10	15.00	16.00
SABTU	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punch Hole Karpel J-Series	07.30	08.30
	Melakukan Proses Forming Karpel K-10	08.30	10.30
	Melakukan Proses Triming Karpel K-10	10.30	12.00

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

Dibuat oleh :
Mahasiswa


Muhammad Azandi
NPM :0022246

Bogor, 19 Oktober 2024
Pembimbing


Herry Boedivanto
NIP : 140800308

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Muhammad Azandi			
Minggu ke : 10 (Sepuluh)			
Tanggal : 21 Oktober s.d 26 Oktober 2024			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Trimming Karpet K-10	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	13.00	16.00
SELASA	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Pergantian Mold K-10 Ke Mold J-Series	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Forming Karpet J-Series	13.00	16.00
RABU	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Trimming Karpet J-Series	07.30	09.30
	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	09.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Forming J-Series	13.00	14.30
KAMIS	Melakukan Proses Trimming Karpet J-Series	14.30	16.00
	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punch Hole J-Series	07.30	11.00
	Melakukan Proses Punch Hole Datum J-Series	11.00	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
JUM'AT	Melakukan Proses Forming Karpet J-Series	13.00	16.00
	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Trimming Karpet J-Series	07.30	09.00
	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	09.00	10.30
	Melakukan Proses Punch Hole Datum Karpet J-Series	10.30	11.30
	ISHOMA	11.30	13.00
	Melakukan Proses Punching Karpet K-00	13.00	15.00
	Melakukan Proses Assy Double Tape di Karpet Hedlening	15.00	15.55
SABTU	Melakukan Proses Marking di Karpet Hedlening	15.55	16.30
	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	07.30	08.30
	Melakukan Proses Cutting 0505 D55,0504,1006,Needle 10mm	08.30	12.00

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

Bogor, 26 Oktober 2024

Dibuat oleh :
Mahasiswa


Muhammad Azandi
NPM :0022246


Herry Boediyanto
NIP : 140800308



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Muhammad Azandi			
Minggu ke : 11 (Sebelas)			
Tanggal : 28 Oktober s.d 02 November 2024			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punching Karpet K-20	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	13.00	16.00
SELASA	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Forming Karpet J-Series	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punching Karpet Felto K-00	13.00	15.00
RABU	Melakukan Proses Triming Karpet J-Series	15.00	16.00
	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	07.30	10.00
	ISHOMA	12.00	13.00
KAMIS	Melakukan Proses Punch Hole Datum Karpet J-Series	13.00	15.00
	Melakukan Proses Forming Karpet J-Series	15.00	16.00
	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Forming Karpet J-Series	07.30	10.00
JUM'AT	Melakukan Proses Triming Karpet J-Series	10.00	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	13.00	16.00
	Apel Pagi	07.20	07.30
SABTU	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	07.30	10.00
	Melakukan Proses Punch Hole Datum Karpet J-Series	10.00	11.30
	ISHOMA	11.30	13.00
	Melakukan Proses Forming Karpet J-Series	13.00	15.00
SABTU	Melakukan Proses Packing Karpet Felto ADM BZ-050	15.00	16.30
	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Triming Karpet J-Series	07.30	09.30
SABTU	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	09.30	12.00

Isi dengan pemyatn singkat ,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan.

Dibuat oleh :
Mahasiswa

Muhammad Azandi
NPM :0022246

Bogor, 02 September 2024

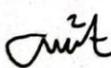
Pembimbing

Herry Boediyanto
NIP : 140800308

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Muhammad Azandi			
Minggu ke : 12 (Dua Belas)			
Tanggal : 04 November s.d 09 November 2024			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN			
	SAKIT	-	-
SELASA	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punch Hole Datum Karpet J-Series	07.30	08.30
	Melakukan Proses Forming Karpet J-Series	08.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Triming Karpet J-Series	13.00	16.00
RABU	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	07.30	10.00
	Melakukan Proses Punch Hole Datum Karpet J-Series	10.00	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Forming Karpet J-Series	13.00	15.00
	Melakukan Proses Triming Karpet J-Series	15.00	16.00
KAMIS	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punch Hole Datum Karpet J-Series	13.00	16.00
JUM'AT	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Forming Karpet J-Series	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Triming Karpet J-Series	13.00	14.30
	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	14.30	16.00
SABTU	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punching Karpet Felto K-20	07.30	09.00
	Melakukan Proses Punching Karpet Hedlening	09.00	12.00

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

Dibuat oleh :
Mahasiswa



Muhammad Azandi
NPM :0022246

Bogor, 09 November 2024

Pembimbing



Herry Boedivanto
NIP : 140800308



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Muhammad Azandi			
Minggu ke : 13 (Tiga Belas)			
Tanggal : 11 November s.d 16 November 2024			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Assy Double Tape 180	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punching Mahsing	13.00	16.00
SELASA	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punching Karpel Dactron	07.30	10.30
	Melakukan Proses Punching Karpel ADM 010	10.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punching Karpel ADM 06	13.00	16.00
RABU	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punch Hole Karpel J-Series	07.30	10.00
	Melakukan Proses Punch Hole Datum Karpel J-Series	10.00	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Assy Double Tape 190	13.00	12.00
KAMIS	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Forming Karpel J-Series	07.30	11.00
	Melakukan Proses Triming Karpel J-Series	11.00	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Triming Karpel J-Series	13.00	14.30
	Melakukan Proses Punch Hole Karpel J-Series	14.30	16.00
JUM'AT	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punching Karpel Assy BZ-180	07.30	10.00
	Melakukan Proses Punching Karpel Assy BZ-190	10.00	11.30
	ISHOMA	11.30	13.00
	Melakukan Proses Forming Karpel J-Series	13.00	16.30
SABTU	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Triming Karpel J-Series	07.30	09.30
	Melakukan Proses Punch Hole Karpel J-Series	09.30	11.00
	Melakukan Proses Punch Hole Datum Karpel J-Series	11.00	12.00

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

Dibuat oleh :
Mahasiswa


Muhammad Azandi
NPM : 0022246

Bogor, 16 November 2024
Pembimbing


Hery Boedivanto
NIP : 140800308



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Muhammad Azandi			
Minggu ke : 14 (Empat Belas)			
Tanggal : 18 November s.d 23 November 2024			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Triming Karpet J-Series	07.30	11.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	13.00	12.00
SELASA	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Forming Karpet J-Series	07.30	10.00
	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	10.00	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punching Karpet Mashing	13.00	14.30
	Melakukan Proses Assy Double Tape 270	14.30	16.00
RABU	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Triming Karpet J-series	07.30	10.00
	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	10.00	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Pergantian Mold J-series Ke Mold K-10	13.00	14.00
	Melakukan Proses Forming Karpet K-10	14.00	16.00
KAMIS	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punching Karpet Felto K-00	07.30	09.30
	Melakukan Proses Punching Karpet K-20	09.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Triming Karpet K-10	13.00	16.00
JUM'AT	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Assy Double Tape 270	07.30	12.00
	ISHOMA	11.30	13.00
	Melakukan Proses Assy Double Tape 180	13.00	14.00
	Melakukan Proses Pergantian Mold K-10 Ke Mold J-Series	14.00	14.30
	Melakukan Proses Punching Karpet Felto K-20	14.30	16.30
SABTU	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Assy Double Tape 270	07.30	09.00
	Melakukan Proses Assy Double Tape 280	09.00	10.30
	Melakukan Proses Assy Double Tape 260	10.30	12.00

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

Dibuat oleh :
Mahasiswa


Muhammad Azandi
NPM :0022246

Bogor, 23 November 2024
Pembimbing


Herry Boedryanto
NIP : 140800308

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Muhammad Azandi			
Minggu ke : 15 (Lima Belas)			
Tanggal : 25 November s.d 30 November 2024			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punch Hole Karpét J-Series	07.30	11.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punch Hole Datum Karpét J-Series	13.00	12.00
SELASA	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Forming Karpét J-Series	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Triming Karpét J-Series	13.00	16.00
RABU	Libur PEMILU	-	-
KAMIS	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Forming Karpét J-Series	07.30	10.00
	Melakukan Proses Triming Karpét J-Series	10.00	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punch Hole Karpét J-Series	13.00	16.00
JUM'AT	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Assy Double Tape 270	07.30	11.30
	ISHOMA	11.30	13.00
	Melakukan Proses Packing Karpét Felto ADM 120	13.00	16.30
SABTU	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Assy Double Tape 260	07.30	09.00
	Melakukan Proses Assy Double Tape 190	09.00	10.30
	Melakukan Proses Assy Double Tape 030	10.30	12.00

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

Dibuat oleh :
Mahasiswa



Muhammad Azandi
NPM :0022246

Bogor, 30 November 2024



Herry Budiyanto
NIP : 140800308



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Muhammad Azandi			
Minggu ke : 16 (Enam Belas)			
Tanggal : 02 Desember s.d 07 Desember 2024			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Forming Karpét J-Series dan Triming J-Series	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Assy LH dan Punch Hole Karpét J-Series	13.00	16.00
SELASA	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Triming Karpét J-Series	07.30	10.00
	Melakukan Proses Punch Hole Karpét J-Series	10.00	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
RABU	Melakukan Proses Punch Hole Datum Karpét J-Series	13.00	16.00
	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Forming Karpét J-Series	07.30	11.00
	Melakukan Proses Triming Karpét J-Series	11.00	12.00
KAMIS	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punch Hole/Datum Karpét J-Series	13.00	16.00
	SAKIT	-	-
JUM'AT	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Forming Karpét J-Series	07.30	11.30
	ISHOMA	11.30	13.00
	Melakukan Proses Assy Double Tape 190	13.00	14.30
	Melakukan Proses Assy Double Tape 270	14.30	16.30
SABTU	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punch Hole Datum Karpét J-Series	07.30	08.30
	Melakukan Proses Assy Double Tape 190	08.30	11.30
	Bersih-bersih lane	11.30	12.00
Isi dengan pernyataan singkat ,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan.			
Dibuat oleh : Mahasiswa		Bogor, 07 Desember 2024	
Muhammad Azandi NPM :0022246		Herry Boedianto NIP 140800308	

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Muhammad Azandi			
Minggu ke : 17 (Tujuh Belas)			
Tanggal : 09 Desember s.d 14 Desember 2024			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Triming Karpet J-Series	07.30	09.30
	Melakukan Forming Karpet J-Series	09.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punch Hole/Datum Karpet J-Series	13.00	16.00
SELASA	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series dan Assy Double Tape 190	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Forming Karpet J-Series dan Assy Double Tape 260	13.00	16.00
RABU	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Triming Karpet J-Series dan Cutting Karpet Heddlening	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punching Heddlening dan Assy Double Tape 190	13.00	16.00
KAMIS	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punching Assy Double Tape 270 dan Assy 260	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Punching Assy Double Tape RH.LH,Mashing,dan Dactron	13.00	16.00
JUM'AT	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Forming Karpet J-Series	07.30	11.30
	ISHOMA	11.30	13.00
	Melakukan Proses Triming Karpet J-Series	13.00	14.30
	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	14.30	16.30
SABTU	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	07.30	12.45
	Bersih-Bersih Lane	12.45	13.00

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

Dibuat oleh :
Mahasiswa



Muhammad Azandi
NPM :0022246

Bogor, 14 Desember 2024

Fembimbina

 Henry Baskiyanto
 NIP : 140800308

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Muhammad Azandi			
Minggu ke : 18 (Delapan Belas)			
Tanggal : 16 Desember s.d 19 Desember 2024			
HARI	KEGIATAN/PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punch Hole Karpet J-Series	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Trimming Karpet J-Series	13.00	16.00
SELASA	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punch Hole/Datum Karpet J-Series	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Forming Karpet J-Series	13.00	14.30
	Melakukan Proses Trimming Karpet J-Series	14.30	16.00
RABU	Apel Pagi	07.20	07.30
	Melakukan Proses Punch Hole/Datum Karpet J-Series	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Proses Trimming Karpet J-Series	13.00	16.00
KAMIS	Apel Pagi	07.20	07.30
	Mempersiapkan Laporan PKL dan PPT untuk Persentasi	07.30	12.00
	ISHOMA	12.00	13.00
	Melakukan Persentasi Laporan	13.00	16.00
JUM'AT			
SABTU			

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

Dibuat oleh :
Mahasiswa


Muhammad Azandi
NPM : 0022246

Bogor, 19 Desember 2024
Pembimbing


Herry Boediyanto
NIP : 140800308

**FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA**

Nama : Muhammad Azandi
 NPM/NIM : 0022216
 Nama Perusahaan : P.T. Rekadaya Multi Adiprima

No	Unsur Penilaian	Nilai (centang yang sesuai)					
		A	AB	B	BC	C	D
1	Etika dan Integritas	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Kemampuan/keahlian pada bidangnya	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Kemampuan Berbahasa Asing	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Kemampuan penggunaan teknologi informasi dan komunikasi	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5	Kemampuan berkomunikasi	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6	Kemampuan bekerjasama dalam tim	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7	Kemampuan mengembangkan/ beradaptasi diri terhadap peralatan/ lingkungan yang baru	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8	Keselamatan kerja	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9	Tanggung-jawab terhadap tugas dan kewajiban	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10	Kedisiplinan dan ketaatan pada peraturan	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Penilaian secara umum:

.....
 Pembimbing/Supervisor/Penanggung-Jawab


 Herry Budyanto

Catatan:

- A:Istimewa, AB: Sangat Baik, B:Baik, BC: Cukup Baik, C:Cukup, D:Kurang
- Contoh Nilai, A:85, AB:75, B:70, BC:65, C:60, D:50
- ditandatangani oleh pembimbing/Supervisor/Penanggung-jawab di perusahaan/tempat Magang dan distempel
- Jika Unsur Penilaian tidak relevan dengan ada di perusahaan/tempat Magang, maka tidak perlu centang pada kriteria tersebut.