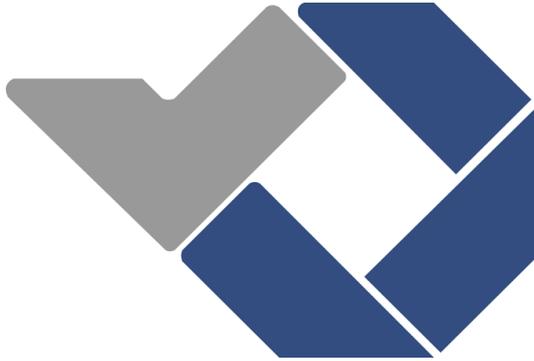


**LAPORAN PRAKTEK KERJA
LAPANGAN DI PT.SAWINDO KENCANA**



Disusun Oleh :

Nama : Rico Saputra
NIM : 0012054

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

LEMBAR PERSETUJUAN
LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN
DI PT SAWINDO KENCANA

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

Menyetujui,

Pembimbing Institusi,


Pristiansyah, S.S.T. M.Eng.
NIP. 198801242019031008

Pembimbing Perusahaan,

 
Royandi, R.S.T

Ka. Prodi DIII - PPM

Angga Sateria, S.S.T., M.T.
NIP. 198805222019031011

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT atas segala keberkahan rahmat dan ridho-Nyalah penulis dapat menyelesaikan laporan praktek kerja lapangan. Laporan praktek kerja lapangan sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan praktek kerja lapangan program studi D3 Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung. Yang mana praktek kerja lapangan ini penulis laksanakan selama empat bulan di PT.SAWINDO KENCANA

Penulis menyadari bahwa dalam proses penyusunan laporan ini penulis mengalami beberapa hambatan dan kesulitan baik dari segi materi maupun segi penyajiannya. Namun berkat bantuan dan bimbingan dari berbagai pihak akhirnya laporan praktek kerja lapangan ini dapat terselesaikan. Maka dari itu, penulis ingin menyampaikan rasa bersyukur dan terimakasih yang sebesar-besarnya 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 Angga Sateria, S.S.T., M.T.selaku ketua Program studi Perawatan dan Perbaikan Mesin
6. Bapak Pristiansyah, S.S.T.,M.T selaku Kepala Jurusan Teknik Mesin dan dosen wali di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung
7. Bapak Royandi dan bapak Irfan selaku asisten manager yang sudah membantu dan memberi izin penulis untuk melakukan kegiatan PKL di PT.SAWINDO KENCANA
8. Bapak Sodli selaku mandor workshop
9. Seluruh karyawan workshop yang banyak memberikan ilmu dan wawasan

baru kepada penulis.

10. Seluruh keluarga besar PT. SAWINDO KENCANA yang telah membantu dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan dan penyusunan laporan ini.

Penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangan dari laporan Praktik Kerja Lapangan ini baik dari segi penulisan maupun isi. Oleh karena itu, penulis mengharapkan kritik dan saran bagi pembaca yang bersifat membangun agar dapat menjadi lebih baik untuk kedepannya. Semoga hasil laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) saya ini bermanfaat baik untuk pembaca maupun penulis. Akhir kata saya mengucapkan terimakasih.

Tempilang, 28 desember 2022

Penulis



Rico Saputra



Daftar Isi

HALAMAN JUDUL	
LEMBAR PERSETUJUAN.....	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR LAMPIRAN	viii
BAB I. PENDAHULUAN	1
1.1.Latar Belakang	2
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	30
3.1. Kesimpulan	30
3.2 Saran	31



Daftar Gambar

Gambar 2.1. Jembatan Penimbangan	11
Gambar 2.2. Area grading	12
Gambar 2.3. <i>Hydraulic Control System</i>	13
Gambar 2.4 Pintu Loading Ramp	13
Gambar 2.5. Handle Pengontrol Buka-Tutup Pintu	14
Gambar 2.6. Hydraulic Pump	14
Gambar 2.7. Lori	15
Gambar 2.8. Capstand	15
Gambar 2.9. Transfer Carriage	15
Gambar 2.10. Rel Loading Ramp	15
Gambar 2.11. Rebusan (Sterilizer)	16
Gambar 2.12. tippler	16
Gambar 2.13. Dhrum Thresher	17
Gambar 2.14. Auto Feeder	17
Gambar 2.15. HEBC	17
Gambar 2.16. IEBC	18
Gambar 2.17. Bellow Thresher Conveyor	18
Gambar 2.18. Botton Cross Conveyor	18
Gambar 2.19. Fruit Elevator	19
Gambar 2.20. Digester Feed Conveyor	19
Gambar 2.21. Digester	20
Gambar 2.22. Screw Press	20
Gambar 2.23. Hydraulic Power Pack	20
Gambar 2.24. HCBC	21
Gambar 2.25. Sand Trape	21
Gambar 2.26. Vibrating Screen	21
Gambar 2.27. COD	22
Gambar 2.28. CST	22
Gambar 2.28.1. Sludge Tank	22



Gambar 2.28.2. Sand Cyclone	23
Gambar 2.28.3. Buffer Tank	23
Gambar 2.28.4. Sludge Centrifuge.....	23
Gambar 2.28.5. Oil Tank.....	24
Gambar 2.28.6. Storage Tank	25
Gambar 2.29. ICBC	25
Gambar 2.30. Depericarper	25
Gambar 2.31. Nut Polishing Drum	26
Gambar 2.32. Nut Hopper.....	26
Gambar 2.33. Ripple Mill	26
Gambar 2.34. Vibrating Claybath	27
Gambar 2.35. Kernel Silo.....	27
Gambar 2.36. Bulking Kernel Silo.....	27
Gambar 2.37. Softener Water.....	28
Gambar 2.38. Feed Water Tank	28
Gambar 2.39. Daerator	28
Gambar 2.40. Super Heater Boiler	29



Daftar Lampiran

1. Laporan Mingguan.....
2. Kegiatan Harian.....
3. Absen.....
4. Nilai.....

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) Menambah wawasan dan pengetahuan sebagai bekal pengalaman dimasa mendatang.

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.Kompetensi 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) Ekstraksi atau 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 4 bulan 2 minggu, yang dimulai pada tanggal 20 September 2021 sampai dengan tanggal 21 Januari 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-kamis	=> 07.00 s/d 15.00 WIB
Jumat	=> 07.00 s/d 15.30 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 kerja pabrik kelapa sawit :

A. Jembatan Penimbangan

Pada pabrik pengolahan kelapa sawit, jembatan timbangan diperlukan untuk mengukur berat dari tandan buah sawit (TBS) yang akan masuk atau diterima oleh pabrik. Jembatan timbangan merupakan proses awal dalam proses pengolahan dari kelapa sawit menjadi CPO (*crude palm oil*).

Jembatan timbang ini sendiri mempunyai prinsip kerja yang cukup sederhana dan simple, dimana mobil truk pengangkut Buah Sawit melewati jembatan timbang tersebut dan berhenti selama 5 menit.

Kemudian berat dari mobil truk pengangkut tersebut dicatat sebelum tandan buah sawit dibongkar dan disortir, lalu kendaraan pengangkut tersebut kembali di timbang setelah tandan buah sawit dibongkar dan disortir. Lalu dihitung berat awal dan berat akhir dari kendaraan pengangkut tersebut, dimana selisih berat tersebut adalah jumlah berat TBS yang diterima oleh pabrik kelapa sawit.



Gambar 2.1. Jembatan Timbangan

B. Area Grading

Pengecekan kualitas buah/TBS yang telah diterima pabrik harus diperiksa terlebih dahulu tingkat kematangannya. Jenis buah yang masuk ke dalam pabrik kelapa sawit pada umumnya jenis Tenera dan jenis Dura. Kriteria matang panen merupakan faktor penting dalam pemeriksaan kualitas buah pada stasiun penerimaan TBS (*loading ramp*/ Penampung TBS) di area *grading*, setelah tandan kelapa sawit disortir maka dilakukan pengecekan yang dilakukan secara visual, apabila tidak ada kesepakatan antara pihak perusahaan (pembeli) dengan penjual akan dilakukan pengembalian tandan kelapa sawit yang rusak atau tidak masuk ke dalam kriteria yang diterima oleh pabrik.



Gambar 2.2. Area Grading

C. 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 ke dalam lori (*Fruit Changes*). *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 2.3. *Hidraulic Control Sistem*

➤ *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 2.4. *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 2.5. 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 2.6. *Hydraulic Pump*

➤ Lori

Lori adalah alat yang mengangkut TBS (Tandan Buah Segar) dari Loading Ramp ke perebusan (*Sterilizer*). Satu lori mampu menampung 7,5 ton TBS. Lori sering anjlok saat pabrik beroperasi, hal ini mengganggu proses produksi pabrik. Lori anjlok dikarenakan terjadi keausan bantalan luncur lori. Lori anjlok perlu diminimalkan agar produksi pabrik dapat berjalan lancar. Pemeliharaan korektif perlu dilakukan terhadap bantalan luncur dengan menganalisa respon yang terjadi terhadap poros dan bantalan luncur akibat beban yang diterima dan mencoba memberikan solusi untuk meminimalkan keausan yang terjadi.



Gambar 2.7. Lori

➤ *Capstand*

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



Gambar 2.8. *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 2.9. *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 2.10. *Rel Loading Ramp*

D. 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). Satu rebusan dapat menampung 6 lori.



Gambar 2.11. Rebusan (*Sterilizer*)

E. Stasiun tippler

➤ Tippler

merupakan tempat untuk menumpahkan buah kelapa sawit yang sudah direbus dengan sterilizer dengan cara memutar lori 180° . Buah kelapa sawit tersebut diangkut menggunakan conveyor menuju thresher.



Gambar 2.12. Tippler

F. Stasiun thresher

adalah alat yang berfungsi untuk memisahkan buah dari janjangan sawit dengan cara membanting tandan buah segar (TBS) didalam drum thresher secara berulang-ulang yang sudah direbus di sterilizer

➤ *Dhrum Thresher*

Drum ini adalah alat utama yang digunakan untuk melakukan pelepasan buah dari tandannya. Pelepasan ini berlangsung didalam drum thresher oleh shaft drum yang berputar sehingga terjadi bantingan.



Gambar 2.13. *Drum Thresher*

➤ *Auto Feeder*

Adalah alat mengatur masuknya tandan rebus yang ada di *hopper* ke dalam *dhrum thresher*



Gambar 2.14. *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 2.15. *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 diangkut untuk diaplikasikan di lapangan.



Gambar 2.16. *Inclined Empty Bunch Conveyor (IEBC)*

➤ *Bellow Thresher Conveyor*

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



Gambar 2.17. *Bellow Thresher Conveyor*

➤ *Botton Cross Conveyor*

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



Gambar 2.18. *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 2.19. *Fruit Elevator*

G. 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 :

➤ *Digester Feed Conveyor*

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



Gambar 2.20. *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 2.21. *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 2.22. *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 2.23. *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 2.24. *Horizontal Cake Breaker Conveyor (HCBC)*

H. 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 2.25. *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 2.26. *Vibrating Screen*

➤ *Crude Oil Tank (COD)*

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



Gambar 2.27. *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 2.28. *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 2.28.1. *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 2.28.2. *Sand Cyclone*

- *Buffer Tank*

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



Gambar 2.28.3. *Buffer Tank*

- *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 2.28.4. *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 2.28.5. *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 minya

- *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 2.28.6. Storage Tank

I. 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 2.29. *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 2.30. *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 2.31. *Nut Polishing Drum*

➤ *Nut Hopper*

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



Gambar 2.32. *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 2.33. *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 2.34. *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 2.35. *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 2.36. *Bulking Karnel Silo*

J. *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 2.37. *Softener Water*

➤ *Feed Water tank*

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



Gambar 2.38. *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 2.39. *Daerator*

➤ *Super Heater Boiler*

Merupakan alat yang digunakan untuk meningkatkan

temperatur steam yang dihasilkan oleh *Boiler*



Gambar 2.40. *Super Heater Boiler*



BAB III

PENUTUP

3.1. Kesimpulan

Praktek Kerja Lapangan (PKL) merupakan suatu kegiatan praktek lapangan yang dilaksanakan di luar Polman Negeri Bangka Belitung. Diadakannya kegiatan ini karena sistem pembelajaran yang ada di Polman Negeri Bangka Belitung mengacu pada pendidikan yang berbasis pada produksi (*Production Base Education*) sehingga diharapkan setelah lulus, mahasiswa dapat beradaptasi langsung dengan dunia industri. Pelaksanaan kegiatan ini disesuaikan dengan kurikulum akademik yang berlaku di Polman Negeri Bangka Belitung.

Setelah penulis melaksanakan Praktek Kerja Lapangan (PKL) di PT.SAWINDO K NCANA ada banyak pelajaran, ilmu serta pengalaman dunia kerja yang dapat penulis ambil dan dapat dijadikan wawasan pengetahuan penulis atau para pembaca. Kesimpulan yang dapat penulis ambil adalah sebagai berikut :

- Pentingnya kedisiplinan dan tanggung jawab terhadap apapun pekerjaan yang diberikan oleh pembimbing, baik itu pembimbing perusahaan dan pembimbing lapangan yang memberikan instruksi pekerjaan kepada penulis.
- Belajar beradaptasi dengan dunia kerja industri yang sebenarnya.
- Melatih mahasiswa/mahasiswi sebelum memasuki dunia kerja industri.
- Tertanamnya jiwa bekerja sama dalam kerja tim dan jiwa “bekerja sama” harus dimiliki oleh siapapun jika sudah memasuki dunia kerja industri.

- Hubungan baik dengan pembimbing, karyawan, dan kepada atasan dalam dunia kerja industri sangat dibutuhkan jika telah memasuki duniakerja dalam sebuah perusahaan. Oleh karena itu, kemampuan berkomunikasi dengan baik sangat dibutuhkan agar lingkungan dimana kita bekerja merasa nyaman.
- Menanamkan rasa percaya diri untuk dapat aktif dan berani dalam melaksanakan suatu pekerjaan yang telah diberikan oleh perusahaan.
- Penulis dapat mengetahui tentang dunia industri dan aktifitas-aktifitas dunia kerja dalam industri.

3.2 saran

Selama melakukan kegiatan magang di PT. Sawindo Kencana, ada beberapa saran yang penulis sampaikan untuk semua pihak agar kegiatan 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 kedisiplinan pada karyawan terutama untuk jam kerja, agar mendapat produktivitas yang maksimal.
 - 3) Tetaplah pertahankan system majajemen dan produksi yang sudah baik dan terus lakukan perbaikan pada sarana dan prasarana yang masih kurang.
 - 4) Terus tingkatkan kerja sama dan solidaritas antara pekerja yang sudah terbangun dengan bsik.
- **Saran untuk Kampus Polman Babel**



- 1) Untuk tahun selanjutnya pembekalan PKL harus dilakukan dengan sebaik mungkin agar mahasiswa benar-benar siap dan mendapat gambaran tentang dunia industri supaya mahasiswa dapat menyiapkan persiapan baik mental ataupun material.
- 2) Di harapkan Komunikasi dan kerjasama pihak POLMAN NEGERI Bangka Belitung lebih di tingkatkan lagi dengan pihak perusahaan apalagi perusahaan baru agar lebih mengetahui terhadap bidang bergerakanya perusahaan tersebut agar penempatan mahasiswa dapat dilakukan sesuai dengan jurusan agar ilmu yang di dapat di POLMAN NEGERI Bangka Belitung dapat di terapkan dengan baik pada saat mahasiswa PKL.
- 3) Diharapkan pihak kampus lebih memperhatikan mahasiwa yang melakukan PKL terhadap keadaan mahasiwa pada perusahaan tersebut, sepertimemantau perkembangan mahasiswa yang PKL baik terhadap kehadiran dan kedisiplinan agar nantinya dapat mencerminkan bahwa mahasiswa yang PKL di perusahaan tersebut benar-benar layak dan sesuai.



LAMPIRAN



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rico saputra			
Minggu ke: 2(dua) Tanggal: 29 agustus s.d 3 september Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	upacara	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Pengecatanelmo	8:15	10:00
	Istirahat	12:00	13:00
	Memerikhasilpengecatan	14:00	14:15
	Pulang	15:00	
SELASA	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdiworkshop	7:30	7:45
	Meengganti bearing	8:00	10:15
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
	RABU	Apelpagi	7:00
Breafingdi workshop		7:30	7:45
Pengeboran as conveyor		8:15	11:15
Istirahat		12:00	13:00
Melanjutkanpengeboran		13:00	14:15
Pulang		15:00	
KAMIS	Apelpagi	7:00	7:15
	breafingdi workshop	7:30	7:45
	Milingalurpasak as conveyor	8:15	10:40
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
	JUM'AT	Apelpagi	7:00
Breafingdi workshop		7:30	7:45
Membuatudukanbaut		8:30	10:15
Istirahat		11:30	13:30
Pulang		15:30	
SABTU		Senam	7:00
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Membuatalurpasak pada as motoran	8:15	10:20
	Pulang	12:00	

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

Catatan Pembimbing:

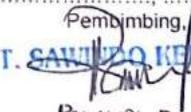
.....

.....

.....

.....

.....

Pembimbing,

PT. SAWITJO KENCANA
ROYANDI. R. ST.
 (tanda tangan dan cap perusahaan)

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Rico Saputra

Minggu ke: 3(tiga) Tanggal: 5 september s.d 10 september Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara	7:00	7:20
	breafingdi workshop	7:30	7:45
	Pemasangankomponenmotoran	8:20	11:10
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
SELASA	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Pembubutan bolar capstan	8:40	11:20
	Istirahat	12:00	13:00
	Melanjutkanpembubutan	13:00	14:50
	Pulang	15:00	
RABU	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Milling alurpasak as fruit elevator	8:15	10:10
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
KAMIS	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Menggantichek valve	8:20	9:50
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
JUM'AT	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Memasang rotor bar ripper mill	8:40	11:10
	Istirahat	11:30	13:30
	Mengukurketebalantabung sterilizer	14:00	15:30
	Pulang	15:30	
SABTU	Senam	7:00	7:20
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Cleaning area	8:30	10:20
	pulang	12:00	

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

Catatan Pembimbing:

.....



Pembimbing,

PT. SANGRO KENCANA

ROYANDI. R. ST.

(tanda tangan dan cap perusahaan)



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Rico Saputra

Minggu ke: 4(empat) Tanggal: 12 september s.d 17 september Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara	7:00	7:20
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Pengelasan pipa steam yang bocor	8:20	9:50
	Istirahat	12:00	13:00
	Pengecekan rotor bar ripper mill	13:40	14:30
	Pulang	15:00	
SELASA	Apelpagi	7:00	7:15
	Brefingdi workshop	7:30	7:45
	Cleaning area workshop	8:30	10:40
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
RABU	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Pengeboran as conveyor	8:20	10:15
	Istirahat	12:00	13:00
	Melanjutkanpengeboran	13:30	14:30
KAMIS	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Melanjutkakanpengeboran as conveyor	8:30	10:40
	Istirahat	12:00	13:00
	Melanjutkanpengeboran	13:30	14:30
JUM'AT	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Melanjutkanpengeboran as conveyor	8:20	10:10
	Istirahat	12:00	13:00
	Melanjutkanpengeboran	13:30	14:20
SABTU	Senam	7:00	7:20
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Mebantuamangilhammengganti packing steam imletturbin 1,2 mega	8:30	10:40
	Pulang	12:00	

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

Pembimbing,

PT. SANGKALINGANA

ROYANDI - R ST

(tanda tangan dan cap perusahaan)

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Rico Saputra

Minggu ke:5(lima) Tanggal: 19 september s.d24september Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara	7:00	7:20
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Membantu pengelasan	8:30	9:40
	Istirahat	12:00	13:00
	Melanjutkan pengeboran	14:00	14:40
	Pulang	15:00	
SELASA	Apel pagi	7:00	7:15
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Melanjutkan pengeboran	8:40	10:50
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
RABU	Apel pagi	7:00	7:15
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Melanjutkan pengeboran	8:20	9:40
	Pembubutan	10:15	11:20
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
KAMIS	Apel pagi	7:00	7:15
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Membantu amangjun mengganti adaptor slep seri 2318 centrifugal	8:30	10:40
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
JUM'AT	Apel pagi	7:00	7:15
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Membantu amangjun dan amangilham mengganti baut conveyor	8:20	10:00
	Istirahat	11:30	13:30
	Pulang	15:30	
SABTU	Senam	7:00	7:20
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Membuat alat urpasak menggunakan mesin krap	8:30	9:40
	pulang	12:00	

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....
 Pembimbing

 PT SAWINDO KENCANA
 ROYANDI R ST
 (tanda tangan dan cap perusahaan)

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Rico Saputra

Minggu ke: 6 (enam) Tanggal: 26 September s.d 1 Oktober Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara	7:00	7:15
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Membantu bang rudi dan mangri mengelas	8:30	9:00
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
SELASA	Apel pagi	7:00	7:15
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Membantu mengganti motoran conveyor	8:10	10:20
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
RABU	Apel pagi	7:00	7:15
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Membantu mengganti cek valve	8:40	10:15
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
KAMIS	Apel pagi	7:00	7:15
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Membuat ulir pipa steam trap storage tank	8:30	9:40
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
JUM'AT	Apel pagi	7:00	7:15
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Melanjutkan membuat ulir pipa steam trap storage tank	8:10	10:20
	Istirahat	12:00	13:00
	Melanjutkan membuat ulir pipa steam trap storage tank	13:20	14:30
SABTU	Pulang	15:00	
	Senam	7:00	7:20
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Membubut chain coupling	8:10	10:35
	pulang	12:00	

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....
 Pembimbing,



PT. SANGGAR KENCANA

RAYANDI R ST

(tanda tangan dan cap perusahaan)

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Rico Saputra

Minggu ke: 7 (tujuh) Tanggal: 3 oktober s.d 8 oktober Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Membongkarkomponen gearbox yang rusak	8:10	9:30
	Mengidentifikasikerusakan pada gearbox	10:00	10:30
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
SELASA	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Membuataturpasakdenganmesinsekrup	8:30	10:20
	Istirahat	12:00	13:00
	Membuattempatjalurkabel	13:20	15:00
	Pulang	15:00	
RABU	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi worokshop	7:30	7:45
	Membantumengganti v-belt	8:15	9:40
	Istirahat	12:00	13:00
	Membantumembuatgantungan hangar conveyor	13:20	14:40
	Pulang	15:00	
KAMIS	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Melanjutkanpembuatangantungan hangar	8:15	10:30
	Istirahat	12:00	13:00
	Melanjutkanpembuatangantungan hangar	13:40	14:40
	Pulang	15:00	
JUM'AT	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Pengeborandudukangantungan hangar	8:30	10:15
	Istirahat	12:00	13:00
	Pengelasangantungan hangar	13:20	14:35
	Pulang	15:00	
SABTU	Liburmaulidnabi		
	Libur		

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

Catatan Pembimbing:

.....



Pembimbing
 PT. SAWINDO JENCANA

ROYANDI L. ST.

(tanda tangan dan cap perusahaan)

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Rico Saputra

Minggu ke: 8 (delapan) Tanggal: 10 oktober s.d 15 oktober Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara	7:00	7:20
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Memperbaiki as gearbox yang aus dengan cara di las dan dibubut	8:10	10:15
	Istirahat	12:00	13:00
	Merakit gearbox motoran	13:20	14:10
	Pulang	15:00	
SELASA	Apel pagi	7:00	7:15
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Pengelasan antungan hangar	8:40	9:40
	Istirahat	12:00	13:00
	Melanjutkan pengelasan	13:30	14:20
	Pulang	15:00	
RABU	Apel pagi	7:00	7:15
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Membuat alur pasak as pompa	8:15	9:40
	Pengeboran kedudukan hangar	10:00	11:15
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
KAMIS	Apel pagi	7:00	7:15
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Membuat arbor dan chuck bordengan mesin bubut	8:20	10:40
	Istirahat	12:00	13:00
	Melanjutkan pembubutan	13:35	15:00
	Pulang	15:00	
JUMAT	Apel pagi	7:00	7:15
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Melanjutkan pembubutan arbor dan chuck bor	8:10	10:15
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:30	
SABTU	Senam	7:00	7:15
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Cleaning area	8:30	10:20
	Pulang	12:00	

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

Catatan Pembimbing:

.....

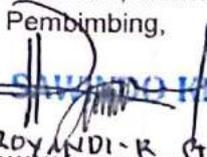
.....

.....

.....

.....

Pembimbing,


PT. SAWITRO KENCANA
ROYANDI R. G.

(tanda tangan dan cap perusahaan)

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Rico Saputra

Minggu ke: 9 (sembilan) Tanggal: 17 oktober s.d 22 oktober Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara	7:00	7:20
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Milling arbor	8:20	10:15
	Istirahat	12:00	13:00
	Membubut coping bolar capstan	13:40	14:40
	Pulang	15:00	
SELASA	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Membubut pasak as conveyor	9:05	10:15
	Istirahat	12:00	13:00
	Thickness ketebalan plat tank oil	13:40	14:35
	Pulang	15:00	
RABU	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Pemotongan untuk bakal as bolar capstan	8:40	10:20
	Istirahat	12:00	13:00
	pembubutan as bolar capstan	13:20	14:40
	Pulang	15:00	
KAMIS	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Membantumangrio dan bang rudimemasangrippel mill	8:20	9:15
	Menggantidaun conveyor distoner	9:30	10:40
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
JUM'AT	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Pengelasan pipa steam yang bocor	8:30	9:10
	Preventif	9:20	10:30
	Istirahat	11:30	13:30
	Pulang	15:00	
SABTU	Senam	7:00	7:20
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Pengelasan bodi conveyor ICBC yang bocor	8:40	10:15
	Pulang	12:00	

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

Catatan Pembimbing:

Pembimbing,

PT. HARINDO KENCANA

ROYANDI R. ST.

(tanda tangan dan cap perusahaan)



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rico Saputra			
Minggu ke: 10(sepuluh) Tanggal: 24 oktober s.d 29 oktober Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara	7:00	7:20
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Membantumanganmemasang check valve	8:20	10:40
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
SELASA	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Pengelasan body conveyor yang bocor	8:00	8:40
	Penyetelan v-belt rippel mill	9:05	10:20
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
RABU	Dispensasipilkadesbarar		
	Dispensasi		
KAMIS	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Pengelasan pipa steam yang bocor	8:30	9:40
	Istirahat	12:00	13:00
	Pemasangan gear dan rantaimotoran fiber siklon	13:30	14:40
	Pulang	15:00	
JUM'AT	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Penyetelanrantaimotoran fiber siklon	8:10	8:40
	Penyetelanfeeding rippel mill	9:00	10:40
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:30	
SABTU	Senam	7:00	7:20
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Pengecatanelektro motor	8:20	10:15
	Pulang	12:00	


 PT. SAWINDO KUNYANA
 ROYANDI - K ST.

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Rico Saputra

Minggu ke: 11(sebelas) Tanggal: 31 oktober s.d5 november Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Pengecatanelmo	8:05	10:15
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
SELASA	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Pengecatanelmo	8:10	10:30
	Istirahat	12:00	13:00
	Membantumemasang chain pada airlock fiber siklon	14:10	14:45
Pulang	15:00		
RABU	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Pembubutan diameter dalamkopling HCBC dengan diameter 69 mm	8:20	10:30
	Istirahat	12:00	13:00
	Membuatlurpasak pada kopling HCBC	14:10	14:35
Pulang	15:00		
KAMIS	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Membuatliruntukbautpenguncikopling HCBC	8:15	9:40
	Istirahat	12:00	13:00
	Membuatpasakkopling HCBC	14:00	14:40
Pulang	15:00		
JUM'AT	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Membubut diameter dalam sprocket airlock fiber siklon diameter 45 mm	8:05	9:15
	Membuatlurpasak sprocket airlock fiber siklon	9:20	10:30
	Istirahat	11:30	13:30
	Membuatliruntukbautpengunci sprocket airlock fiber siklon	14:00	14:20
Pulang	15:30		
SABTU	Senam	7:00	7:20
	Breafingpagi	7:30	7:45
	Pengeboran as as conveyor	8:20	10:15
	pulang	12:00	

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

Catatan Pembimbing:

.....


 Pembimbing,
PT. SAWINDO KENCANA

ROYANDI R. ST.

(tanda tangan dan cap perusahaan)

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Rico Saputra

Minggu ke: 12 (duabelas) Tanggal: 7 november s.d 12 november Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara	7:00	7:20
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Milling as shaf conveyer	8:40	10:15
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
SELASA	Apel pagi	7:00	7:15
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	membantu memasang motoran airlock sparating lds line 2	8:20	10:30
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
RABU	Apel pagi	7:00	7:15
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Pembubutan as baskulator	8:15	10:10
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
KAMIS	Apel pagi	7:00	7:15
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Melanjutkan pembubutan as baskulator	8:30	9:40
	Membantu memasang baskulator	12:00	13:00
	Istirahat	12:00	13:00
	Membantu kalibrasi baskulator	13:30	14:50
Pulang	15:00		
JUM'AT	Apel pagi	7:00	7:15
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Membantu penyetelan ripel mill	8:20	10:15
	Istirahat	11:30	13:30
	Pulang	15:30	
SABTU	Senam	7:00	7:20
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Menyambung as gearbox yang patah dengan caradikampung	8:40	10:20
	Pulang	12:00	

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Pembimbing,



PT SAWINDO KENCANA

RYANPI-R ST.

(tanda tangan dan cap perusahaan)

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Rico Saputra

Minggu ke: 13(tigabelas) Tanggal: 14 november s.d19 november Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara	7:00	7:20
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Pengecatanelektro motor untukstasiun press	8:20	10:05
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
SELASA	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Membantupengelasankebocoran di stasiun kernel	8:10	9:40
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
RABU	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Membantupengelasankebocoran pada payungdistoner line 1	8:30	10:15
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
KAMIS	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	pengecatanelmo dan pompa	8:20	10:30
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
JUM'AT	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Cleaning area	8:15	9:30
	Istirahat	11:30	13:30
	Pengecatanpanggunginstruktur senam	14:00	15:05
SABTU	Pulang	15:30	
	Senam	7:00	7:20
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Membubut diameter dalam pullymotoran pressdengan diameter 60	8:10	10:10
	pulang	12:00	

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

Catatan Pembimbing:

.....



Pembimbing,
PT. SAWINDO YENCANA

ROYANDI . D . ST
 (tanda tangan dan cap perusahaan)

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Rico Saputra

Minggu ke: 14 (empatbelas) Tanggal: 21 november s.d 26 november Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara	7:00	7:20
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Membuatulrpasakmotoran press denganlebar 19 dan tinggi 6	8:10	10:15
	Istirahat	12:00	13:00
	Menyambungas pompastrouk tank yang patahdengancara di kampuh	13:30	15:00
	Pulang	15:00	
SELASA	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Membuatulirdudukanbautpengunci pully	8:30	9:40
	Istirahat	12:00	13:00
	Melanjutkankampuh	13:30	15:00
	Pulang	15:00	
RABU	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Mengganti bearing fun fiber siklon	8:20	10:15
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
KAMIS	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi worksop	7:30	7:45
	Membantumengganti as bar ripple mill	8:30	10:15
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
JUM'AT	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Mengganti belting fiber siklon	8:20	9:30
	Istirahat	11:30	13:30
	Pulang	15:30	
SABTU	Senam	7:00	7:20
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Membubut as roller polishing drum	8:40	10:50
	Pulang	12:00	

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....
 Pembimbing

PT. BAHINDO KENCANA
 ROYANDI .R. ST
 (tanda tangan dan cap perusahaan)



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Rico Saputra

Minggu ke: 15(limabelas) Tanggal: 28november s.d3 desemberTahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara	7:00	7:20
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Memasangtutup belting	8:40	9:10
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
SELASA	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Penyetelanbaskulator	8:10	9:20
	Memasangbaut as conveyor nut grading	9:15	9:40
	Istirahat	12:00	13:00
RABU	Pulang	15:00	
	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Membantumemperbaikiinstalasi listrik	8:20	9:30
	Istirahat	12:00	13:00
KAMIS	Memasangmotoran transfer carry ke gearbox	13:30	14:40
	Pulang	15:00	
	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Cleaning area	8:10	10:15
JUM'AT	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Memperbaiki body conveyor ICBC line 1	8:30	9:40
SABTU	Istirahat	11:30	13:30
	Pulang	15:30	
	Senam	7:00	7:20
	Apel di workshop	7:30	7:45
	Membantumemasang handrail stasiun boiler	8:10	9:20
SABTU	pulang	12:00	

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

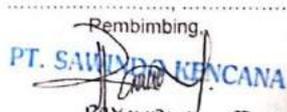
.....

.....

Pembimbing
PT. SAMINDO KENCANA

ROYANDI - R. S.
 (tanda tangan dan cap perusahaan)



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN				
Nama : Rico Saputra				
Minggu ke: 16(enambelas) Tanggal: 5 desember s.d10desemberTahun : 2022				
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU		
		Mulai	Selesai	
SENIN	Upacara	7:00	7:20	
	Breafingdi workshop	7:30	7:45	
	Membuatcover belting	8:30	10:15	
	Istirahat	12:00	13:00	
	Melanjutkanmembuat cover belting	13:40	15:00	
	Pulang	15:00		
SELASA	Apelpagi	7:00	7:15	
	Breafingdi workshop	7:30	7:45	
	Melanjutkanmembuat cover belting	8:20	10:35	
	Istirahat	12:00	13:00	
	Melanjutkanmembuat cover belting	13:30	15:00	
	Pulang	15:00		
RABU	Apelpagi	7:00	7:15	
	Breafingdi workshop	7:30	7:45	
	Memasangtutup belting	8:10	10:40	
	Istirahat	12:00	13:00	
	Pulang	15:00		
KAMIS	Apelpagi	7:00	7:15	
	Breafingdi workshop	7:30	7:45	
	Menempelkebocoran body conveyorICBC	8:30	9:40	
	Istirahat	12:00	13:00	
	Pulang	15:00		
JUM'AT	Apelpagi	7:00	7:15	
	Breafingdi workshop	7:30	7:45	
	Menempelkebocoran pada body conveyor distoner	8:30	10:10	
	Istirahat	11:30	13:30	
	Pulang	15:30		
SABTU	Senam	7:00	7:20	
	Breafingdi workshop	7:30	7:45	
	Penyetelanbaskulator	8:20	10:30	
	Pulang	15:00		
isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan				
Catatan Pembimbing:	 Pembimbing,  PT. SAWINDA KENCANA ROYANDI L ST. (tandatangan dan capperusahaan)		

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Rico Saputra

Minggu ke: 17(tujuhbelas) Tanggal: 12desembers.d17desemberTahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara	7:00	7:20
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Service kotrek 3 ton	8:30	10:15
	Istirahat	12:00	13:00
	Melanjutkan service kotrek	13:35	15:00
	Pulang	15:00	
SELASA	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Mengganti bearing fan secondary	8:15	9:10
	Penyetelan ripple mill	9:20	10:20
	Istiraha7	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
RABU	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Melanjutkanpenyetelan ripple mill	8:20	10:30
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
KAMIS	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Memperbaikicorong ripple mill	8:10	9:40
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
JUM'AT	Apelpagi	7:00	7:15
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Mengganti as pada rotor bar ripple mill	8:30	10:05
	Istirahat	11:30	13:30
	Pulang	15:30	
SABTU	Senam	7:00	7:20
	Breafingdi workshop	7:30	7:45
	Membubutpengunci skimmer est	8:20	9:40
	Pulang	12:00	

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

Catatan Pembimbing:

.....

Pembimbing,

PT. SINDO KENCANA

ROYANDI R. SI.

(tanda tangan dan cap perusahaan)

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Rico Saputra

Minggu ke: 18(delapanbelas) Tanggal: 19 desember s.d24desemberTahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Upacara	7:00	7:20
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Menempel kebocoran bodi conveyor ripple mill	8:20	9:30
	Istirahat	12:00	13:00
	Pembubutan baut skimmer	14:00	15:00
	Pulang	15:00	
SELASA	Apel pagi	7:00	7:15
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Mengganti belting	8:30	9:20
	Memperbaiki cover belting	9:30	10:40
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
RABU	Apel pagi	7:00	7:15
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Mengganti belting	8:30	9:10
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
KAMIS	Apel pagi	7:00	7:15
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Penyetelan baskulator	8:20	9:40
	Istirahat	12:00	13:00
	Pulang	15:00	
JUM'AT	Apel pagi	7:00	7:15
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Menempel kebocoran pada bodi ICBC	8:20	10:15
	Istirahat	11:30	13:30
	Pulang	15:30	
SABTU	Senam	7:00	7:20
	Breafing di workshop	7:30	7:45
	Perpisahan dengan keluarga sawindokencana	8:00	10:20
	pulang	12:00	

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

Catatan Pembimbing:

.....

Pembimbing,



PT. SATELIT KENCANA

RYANDI R. S.

(tanda tangan dan cap perusahaan)

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 1(satu) Hari: senin-sabtu Tanggal: 22 agustus s.d 27 agustus Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Mengisi history card	Mengisi history card bulanan penggantian component mesin		Selesai
2	Membubut	Mendial BK Membubut diameter yang sudah di tentukan		Selesai
3	Mengganti komponen nut hopper conveyor	Mengganti bos as nut hopper conveyor yang rusak		selesai

Tempilang, 27 Agustus 2022

Mahasiswa



Rico Saputra

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 2(dua) Hari: senin-sabtu Tanggal: 29 agustus s.d 3 september Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Pengecatan elmot	Membersihkan karat Mengecat		Selesai
2	Perbaikan gearbox	Mengganti bearing yang sudah rusak		Selesai
3	Membuat lubang baut pada as conveyor	pengeboran		Selesai
4	Membuat alur pasak as conveyor	milling		Selesai
5	Membuat alur pasak as motoran	milling		Selesai

Tempilang, 03 Desember 2022

Mahasiswa



Rico Saputra

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 3(tiga) Hari: senin-sabtu Tanggal: 5 september s.d 10 september

Tahun: 2022

N O	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Merakit komponen motoran	merakit komponen motoran yang sudah diperbaiki		selesai
2	Membuat as bolar capstan	memotong as menggunakan gergaji mesin mendial membubut		selesai
3	Membuat alur pasak as fruit elevator	milling		selesai
4	Perbaiki check valve	mengganti check valve yang sudah rusak		selesai
5	perbaiki as bar pada body dan rotor yang sudah aus	mengganti as bar yang sudah aus pad rippel mill		Selesai
6	Pengukuran	Mengukur ketebalan tabung sterelizer		selesai



		menggunakan alat ultrasonic thickness gauge		
--	--	---	--	--

Tempilang, 10 September 2022

Mahasiswa

Rico Saputra

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 4(empat) Hari: senin-sabtu Tanggal: 12 september s.d 17 september

Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Perbaikan pipa steam bocor	pengelasan untuk menutup kebocoran		selesai
2	Membuat lubang baut pada as conveyer	Pengeboran		selesai
3	Perbaikan pipa steam inlet turbin 1,2 mega	Mengganti packing pipa steam yang bocor		selesai

Tempilang,17 september 2022

Mahasiswa



Rico Saputra

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 5(lima) Hari: senin-sabtu Tanggal:19 september s.d 24 september

Tahun: 2022

N O	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Membuat as conveyor ICBC	mendial membubut diameter yang sudah ditentukan		selesai
2	Perbaiki pompa centrifugal	mengganti adaptor bearing yang sudah rusak		selesai
3	Perbaiki conveyor	mengganti baut conveyor yang lepas atau rusak	4 	selesai
4	Membuat alur pasak	penyekrapan		selesai

Tempilang, 24 september 2022

Mahasiswa



Rico Saputra

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 6(enam) Hari: senin-sabtu Tanggal: 26 september s.d 01 oktober

Tahun: 2022

N O	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Mengganti motoran conveyor	mengganti motoran conveyor yang rusak		selesai
2	Perbaiki check valve	mengganti chek valve yang bocor		Selesai
3	Membuat ulir pipa steam trap storage tank	mendial membubut		Selesai
4	Membubut diemeter dalam chain coupling	mendial membubut		selesai

Tempilang, 01 oktober 2022

Mahasiswa



Rico Saputra

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 7(tujuh) Hari: senin-sabtu Tanggal: 3 oktober s.d 8 oktober Tahun: 2022

N O	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Mengidentifikasi	Mengidentifikasi kerusakan pada motoran		Selesai
2	Membuat alur pasak	penyekrapan		Selesai
3	Membuat tempat jalur kabel	pengelasan		Selesai
4	Membuat gantungan hangar dengan plat dan pipa 2,5 inchi	Memotong plat dan pipa menggunakan mesing cutting		Selesai
5	Membuat lubang pada plat gantungan hangar	Pengeboran		Selesai
6	Membuat gantungan hangar	Pengelasan gantungan hangar		selesai

Tempilang, 08 oktober 2022

Mahasiswa



Rico Saputra

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 8(delapan) Hari: senin-sabtu Tanggal: 10 oktober s.d 15 oktober

Tahun: 2022

N O	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Memperbaiki as gearbox yang aus	Pengelasan untuk memperbesa diameter aas Membubut unt nuk mendapatkan diameter yang pas		Selesai
2	Merakit gearbox motoran	Merakit gearbox yang sudah diperbaiki		Selesai
3	Membuat gantungan hangar	Pengelasan gantungan hangar yang sudah di bor		Selesai
4	Membuat alur pasak	Milling alur pasak as pompa		Selesai
5	Membuat lubang untuk baut dudukan gantungan hangar	pengeboran		Selesai
6		membubut		selesai



	Membuat chuckbor dan arbor			
--	----------------------------	--	--	--

Tempilang, 15 oktober 2022

Mahasiswa

Rico Saputra

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 9(sembilan) Hari: senin-sabtu Tanggal: 17 oktober s.d 22 oktober

Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Membuat arbor	- Miling		Selesai
2	Membubut copling bolar capstan dan pasak as conveyor ICBC	- Mendial - membubut		Selesai
3	Pengukuran	- Mengukur ketebalan plat oil tank menggunakan alat thickness		Selesai
4	Membuat as bolar capstan	- Mendial - membubut		Selesai
5	Perbaikan rippel mill	- memasang rotor rippel mill yang sudah diperbaiki		Selesai
6	Perbaikan conveyor distoner	- blander untuk membuang daun conveyor yang aus - pengelasan untuk		Selesai



		mengganti daun conveyor		
7	Perbaikan pipa steam dan body conveyor ICBC	- blander untuk memotong plat - pengelasan untuk menempel kebocoran		Selesai

Tempilang, 22 oktober 2022

Mahasiswa

Rico Saputra

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 10(sepuluh) Hari: senin-sabtu Tanggal: 24 oktober s.d 29 oktober

Tahun: 2022

N O	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Perbaikan pipa pembuangan limbah	Memasang check valve untuk mengatur pembuangan limbah		Selesai
2	Perbaikan pipa steam dan body conveyer ICBC	blander untuk memotong plat - pengelasan untuk menempel kebocoran		Selesai
3	Penyetelan	Penyetelan v-belt dan feeding pada rippel mill		Selesai
4	Pemasangan dan penyetelan	Pemasangan dan penyetelan gear dan rantai motoran fiber siklon		Selesai
5	pengecatan	Pengecatan elektro motor		selesai

Tempilang, 29 oktober 2022

Mahasiswa

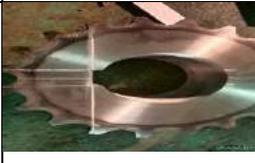


Rico Saputra

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 11(sebelas) Hari: senin-sabtu Tanggal: 31 oktober s.d 5 november

Tahun: 2022

N O	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Perawatan elmot	- membersihkan karat - pengecatan		Selesai
2	Membuat kopling HCBC dengan diameter dala 69 mm	- Mendial - Membubu		Selesai
3	Membuat alur pasak HCBC	- penyekrapan		Selesai
4	Membuat ulir untuk baut pengunci kopling HCBC dan membuat pasak kopling	- pengeboran - pengetapan - membubut		Selesai
5	Membubut diameter dalam, membuat alur pasak, dan membuat ulir untuk baut pengunci sprocket airlock fiber siklon	- mendial - membubut - penyekrapan - pengeboran - pegetapan		Selesai

6	Membantu memasang chain	- memasang chain pada airlock fiber siklon		selesai
---	-------------------------	--	--	---------

Tempilang, 05 november 2022

Mahasiswa



Rico Saputra

FORM DETAIL PEKERJAAN

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

N O	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Membuat alur pasak as shaf conveyor	- milling		Selesai
2	Membantu memasang motoran	- Membantu memasang motoran airlock sparating ltds line 1		Selesai
3	Membuat as baskulator	- Mendia - Membubut		Selesai
4	memasang baskulator	- memasang kalibrasi		Selesai
5	Perbaikan rippel mill	- Penyetelan fiding rippel mill		Selesai
6	Menyambung as gearbox	- Medial - Membubut - pengelasan		selesai

Tempilang,12 november 2022

Mahasiswa



Rico Saputra

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke:13(tiga belas) Hari:senin-sabtu Tanggal:14 november s.d 19 november

Tahun:2022

N O	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	Perbaikan payung distoner yang bocor	- blander untuk memotong plat - pengelasan untuk menempel kebocoran		Selesai
4	Perawatan elmot dan pompa	- membersihkan karat - pengecatan		Selesai
5	Membubut diameter dalam pully motoran press dengan diameter 60	- mendial - membubut		selesai

Tempilang,19 november 2022

Mahasiswa



Rico Saputra

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 14(empat belas) Hari: senin-sabtu Tanggal:21 november s.d 26 november

Tahun: 2022

N O	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Membuat alur pasak pully motoran press	penyekrapan		Selesai
2	Menyambung as pompa yang patah	mendial membubut pengelasan		Selesai
3	Membuat ulir dudukan baut pengunci pully dengan baut ½ inch	pengeboran pengetapan		Selesai
4	Perbaikan pada fan fiber siklon	Mengganti bearing fan fiber siklon		Selesai
5	Perbaikan pada rippel mill	mengganti as bar ripple mill		Selesai
6	Perbaikan pada fan fiber siklon	Mengganti belting fiber siklon		Selesai
7	Membubut as roller polishing drum	Mendial membubut		selesai

Tempilang, 26 november 2022

Mahasiswa



Rico Saputra

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 15(lima belas) Hari: senin-sabtu Tanggal:28 november s.d 3 desember

Tahun: 2022

N O	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Memasang cover belting	pengelasan untuk membuat dudukan cover		selesai
2	Penyetelan baskulator	kalibrasi		selesai
3	Instalasi	memperbaiki instalasi listrik		Selesai
4	Merakit motoran	Merakit motoran ke gearbox		Selesai
5	Perbaiki conveyor ICBC line 1	Blander untuk memotong plat Pngelasan uuntuk menempel kebocoran		Selesai
6	Memasang handrail pada stasiun boiler	pengelasan		Selesai

Tempilang,03 desember 2022

Mahasiswa



Rico Saputra

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 16(enam belas) Hari: senin-sabtu Tanggal: 5 desember s.d 10 desember

Tahun: 2022

N O	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Membuat cover belting	- blander untk memotong plat - pengelasan untuk membuat cover		Selesai
2	Memasang tutup belting	- pengelasan untk membuat dudukan cover		Selesai
3	Menempel kebocoran	- blander untk memotong plat - pengelasan untuk menutup kebocoran		Selesai
4	Penyetelan baskulator	- kalibrasi		selesai

Tempilang,10 desember 2022

Mahasiswa



Rico Saputra

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 17(tujuh belas) Hari: senin-sabtu Tanggal: 12 desember s.d 17 desember

Tahun: 2022

N O	NAMA PEKERJAAN /TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Service kotrek 3 ton	- bongkar pasang kotrek		Selesai
2	Perbaikan fan secondary	- mengganti bearing		Selesai
3	Perbaikan rippel mill	- penyetelan fiding rippel mill		Selesai
4	Perbaikan rippel mill	- blander untuk memotong plat - pengelasan untuk menempel plat pada corong		Selesai
5	Perbaikan rippel mill	- mengganti as bar pada rotor rippel mill		Selesai
6	Membuat pengunci skimmer cst	- mendial - pembubutan		selesai

Tempilang, 17 desember 2022

Mahasiswa



Rico Saputra

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 18(delapan belas) Hari: senin-sabtu Tanggal: 19 desember s.d 24 desember

Tahun: 2022

N O	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Perbaikan baut skimer	- mendial - membubut		Selesai
2	Perbaikan fan scondary	- mengganti belting - memperbaiki cover belting		Selesai
3	Perbaikan ltds	- mengganti belting		Selesai
4	Penyetelan baskulator	- kalibrasi		Selesai
5	Perbaikan conveyor ICBC	- blander untuk memotong plat - pengelasan untuk menempel kebocoran		selesai

Tempilang, 24 desember 2022

Mahasiswa



Rico Saputra

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

Nama/NIM : RICO SAPUTRA / 0012054
 Perusahaan : PT SAWINDO KENCANA
 Divisi :

Minggu ke	Tanggal	Hari Kerja							Keterangan
		Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jum'at	Sabtu		
1	22 Agst - 27 Agst 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
2	29 Agst - 3 Sep 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
3	5 Sep - 10 Sep 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
4	12 Sep - 17 Sep 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
5	19 Sep - 24 Sep 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
6	26 Sep - 1 Okt 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
7	3 Okt - 8 Okt 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	L	Kukur Privat
8	10 Okt - 15 Okt 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
9	17 Okt - 22 Okt 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
10	24 Okt - 29 Okt 2022	✓	✓	✓	L	L	✓	✓	Kukur mandiri
11	31 Okt - 5 Nov 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
12	7 Nov - 12 Nov 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
13	14 Nov - 19 Nov 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
14	21 Nov - 26 Nov 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
15	28 Nov - 3 Des 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
16	5 Des - 10 Des 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
17	12 Des - 17 Des 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
18	19 Des - 24 Des 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 PENILAIAN INDUSTRI
PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)**

Nama : RICO SAPUTRA
 NIM : 001205A
 Lokasi PKL : PT SAWINDO KENCANA

Kriteria Objek Penilaian	Skala Penilaian						
	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

 **PT SAWINDO KENCANA**


2023.01.13 19:00