

LAPORAN PRAKTEK KERJA
LAPANGANDI PT REKADAYA MULTI
ADIPRIMA



Disusun oleh :

Nama : Imwan
Prodi : D III Teknik Perancangan Mekanik
NIM : 0022014

POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG

2022

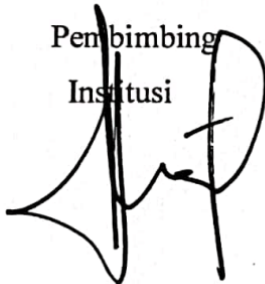
LEMBAR PERSETUJUAN

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,

Pembimbing
Institusi



Muhammad Haritsah Amrullah, M.Eng

NIDN : 0016078407

Pembimbing
Perusahaan




Sri Winarto

NIK : 11010010

Ka. Prodi D3 Teknik Perancangan Mekanik




Muhammad Haritsah Amrullah, M.Eng

NIDN : 0016078407



KATA PENGANTAR

Assalamu'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh.

Puji dan syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT, yang mana berkat rahmat dan karunia-nya lah sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan praktik kerja lapangan dengan baik dan tepat waktu.

Pembuatan laporan ini bertujuan sebagai salah satu syarat dalam pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL) pada program studi D3. Dimana penulis melaksanakan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Rekadaya Multi Adiprima, pada tanggal 22 Agustus 2022 sampai dengan 22 Desember 2022. 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 praktik kerja lapangan (PKL) ini penulis tidak sedikit mendapatkan bimbingan dan bantuan dari berbagai pihak. Pada kesempatan ini penulis mengucapkan terimakasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Yth. Kedua orang tua penulis yang selalu memberikan doa dan motivasi selama praktek kerja lapangan serta penyusunan laporan ini.
2. Bapak Juanda, S.S.T., M.T. selaku ketua komisi beserta panitia Praktik Kerja Lapangan (PKL) di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
3. Bapak Muhammad Haritsah Amrullah S.S.T., M.Eng selaku ketua Prodi Teknik Perancangan Mekanik.
4. Ibu Rosalina selaku owner perusahaan yang telah memberi kesempatan kepada saya dan teman-teman saya untuk Praktik Kerja Lapangan (PKL) di perusahaan Ibu.
5. Bapak Suhendri selaku mandor perusahaan.
6. Bapak Winarto selaku manager perusahaan.
7. 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 dikarenakan terbatasnya pengetahuan penulis. Maka penulis mengharapkan kritik dan saran yang 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.

Wassalamu'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh.

Bogor, 22 Desember 2022



Imwan



Daftar Isi

LEMBAR PERSETUJUAN	i
KATA PENGANTAR	Error! Bookmark not defined.
1.1 Profil Perusahaan.....	1
1.1.1 Sejarah perusahaan.....	3
1.1.2 Visi dan misi perusahaan.....	4
1.1.3 Struktur organisasi	4
1.1.4 Kebijakan perusahaan	11
1.1.7 Pelanggan perusahaan	14
1.2 Produk Yang Dihasilkan	16
2.1 Sistem Penugasan Kerja.....	17
2.2 Rangkuman Pekerjaan Yang Dilakukan Selama PKL	18
2.2.1 Modifikasi Dudukan Mata Pisau Mesin Cutting Roll.....	18
2.2.3 Produksi Felt Rollan.....	24
3.1 Kesimpulan	33
3.2 Saran	33
3.2.1 Saran untuk perusahaan	33
3.2.2 Saran untuk perguruan tinggi	33



Daftar Gambar

Gambar 1. 1 Logo PT Rekadaya Multi Adiprima.....	1
Gambar 1. 2 Struktur Organisasi PT Rekadaya Multi Adiprima.....	4
Gambar 1. 3 Lokasi Plant Produksi PT Rekadaya Multi Adiprima.....	13
Gambar 2. 1 Mesin Cutting	18
Gambar 2. 2 Reparasi Mesin Cutting.....	19
Gambar 2. 3 Mesin Press recyle	21
Gambar 2. 4 Proses Menurunkan Silinder Hidrolik.....	22
Gambar 2. 5 Seal Silinder Hidrolik.....	22
Gambar 2. 6 Pemasangan Seal Pada Silinder Hidrolik.....	23
Gambar 2. 7 Pemasangan Silinder Hidrolik Pada Mesin press recyle.....	23
Gambar 2. 8 Produksi Felt ADT.....	24
Gambar 2. 9 Menguraikan material Lowmelt.....	25
Gambar 2. 10 Mencampurkan material agar merata.....	26
Gambar 2. 11 mencampurkan material agar merata	27
Gambar 2. 12 setting gramasi material	28
Gambar 2. 13 Menghidupkan burner dan blower di panel	28
Gambar 2. 14 Material masuk ke silinder penekan horizontal	29
Gambar 2. 15 Silinder pneumatik plat penyeting silinder penekan horizontal.....	30
Gambar 2. 16 Proses Pembongkaran Mesin di Plant 2	32



Daftar Tabel

Tabel 1. 1 Customer Tier 1 PT RMA.....	15
Tabel 1. 2 Customer Tier 2 PT RMA.....	15
Tabel 1. 3 Produk Divisi Non-Woven	16
Tabel 1. 4 Produk Divisi Interior	17
Tabel 1. 5 Produk Divisi Plastic & Injection	17
Tabel 1. 6 Produk Divisi Vacuum.....	17
Tabel 2. 1 Jadwal Kerja Shift 1.....	17
Tabel 2. 2 Jadwal Kerja Shift 2.....	17

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Profil Perusahaan



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	:	farri_aditya@yahoo.com
Jumlah Kantor	:	Memilik 3 cabang diantaranya : - Rekadaya Kreasi Indonesia - Rekadaya Multi Adiprima - Rekadaya Global Logistic
Hasil Produksi	:	- Stamping Part, Plastic Part, Interior Part



- Hardboard, Coco Board, Vacuum Part, Printing
- Needle Felt



1.1.1 Sejarah perusahaan

PT Rekadaya Multi Adiprima merupakan salah satu perusahaan dibawah 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 Plastic untuk digunakan pada interior otomotif dan suku cadang otomotif lainnya. Adapun sejarah PT Rekadaya Multi Adiprima sejak berdirinya di tahun 1994 adalah sebagai berikut:

1. Tahun 1994 : PT Rekadaya Multi Adiprima pertama kali didirikan di Cijantung.
2. Tahun 1996 : PT Rekadaya Multi Adiprima menambah kontraktor dan services.
3. Tahun 1998 : Pada tahun ini, PT Rekadaya Multi Adiprima menjadi tingkatan ke- 2 dalam pembuatan komponen otomotif.
4. Tahun 2002 : PT Rekadaya Multi Adiprima mendirikan plant 1 di Cibubur.
5. Tahun 2008 : PT Rekadaya Multi Adiprima mulai memasok felto ke nasional otomotif.
6. Tahun 2012 : PT Rekadaya Multi Adiprima mulai berinvestasi mesin baru untuk memproduksi sendiri produk felto melalui dana dari Astra Mitra Venue (AMV).
7. Tahun 2014 : PT Rekadaya Multi Adiprima mendirikan plant di Karawang.
8. Tahun 2016 : PT Rekadaya Multi Adiprima melakukan verifikasi produk Felto.
9. Tahun 2017 : PT Rekadaya Multi Adiprima mendirikan ARDC atau Aditya Research and Development Center.
10. Tahun 2019 : PT Rekadaya Multi Adiprima mulai menjalankan Ekspansi Bisnis Baru.

1.1.2 Visi dan misi perusahaan

Visi

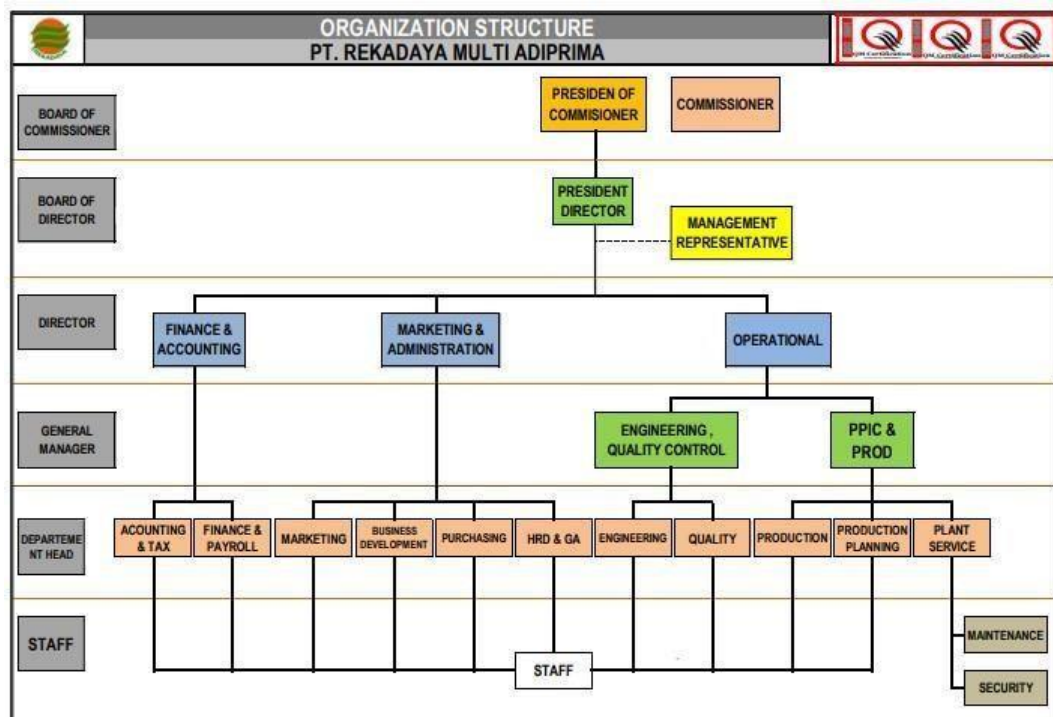
“Menjadi salah satu penyalur komponen otomotif terbesar dan industri lainnya di Indonesia”

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.

1.1.3 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 terdiri dari 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

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 Finance & Accounting

Tugas:

- Bekerja sama dengan manajer lainnya untuk merencanakan serta meramalkan beberapa aspek dalam perusahaan termasuk perencanaan umum keuangan perusahaan.
- Menjalankan dan mengoperasikan roda kehidupan perusahaan seefisien dan se-efektif mungkin dengan menjalin kerja sama dengan manajer lainnya.
- Mengambil keputusan penting dalam investasi dan berbagai pembiayaan serta semua hal yang terkait dengan keputusan tersebut.



e. Director Marketing & Administration

Tugas:

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

f. 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 diberikan 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.

g. 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.

h. 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 (DeliveryNote) atau surat jalan ke pelanggan.

i. Department Head Accounting & Tax

Tugas:

- Mempersiapkan laporan bulanan dan tahunan.
- Mempersiapkan daily budget.
- Melakukan validasi transaksi keuangan dan pajak.
- Mengaplikasikan peraturan perpajakan dan keuangan padaperusahaan.

j. Department Head Finance & Payroll

Tugas:

- Menyiapkan data absensi.
- Menyiapkan slip gaji semua karyawan.
- Menyusun gaji, pendapatan dan potongan serta mengkalkulasi proses perhitungan gaji mulai dari input data, proses dan pembuatan laporan penggajian.



k. Department Head Marketing

Tugas:

- Menyampaikan serta memantau penawaran ke 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.

l. 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 di pasar sebagai eksekutor dengan memanfaatkan peluang untuk menghasilkan lebih banyak pendapatan untuk perusahaan.

m. Department Head Purchasing

Tugas:

- Membuat dan menetapkan prosedur pembelian dan pengadaan barang.
- Bertanggungjawab 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.

n. 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.

o. Department Head Engineering

Tugas:

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

p. 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 ke bagian terkait.

q. 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 kerja sama yang harmonis dan suasana yang kondusif.
- Melaporkan kepada atasan bila di dalam 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 planing 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.
 - Menyusun activity plan sehubungan dengan hasil evaluasi sasaran mutu.
- r. 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 Work In-Process (WIP) dan Finished Good.
 - Membuat permintaan material/Material Request kepada Purchasing.
 - Membuat Master Planing Schedule dan rencana produksi harian.
 - Mengadakan evaluasi hasil produksi dan pemakaian material Finish Goods.
 - Menyusun activity plan sehubungan dengan hasil evaluasi sasaran mutu.



s. Maintenance

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

1.1.4 Kebijakan perusahaan

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

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 K3

PT Rekadaya Multi Adiprima memiliki kebijakan 5R yaitu:

- 1) Ringkas adalah memilah barang yang diperlukan untuk bekerja dan menyingkirkan barang yang tidak perlu.
- 2) Rapi adalah menata barang di tempat kerja berdasarkan identifikasinya agar mudah didapatkan saat diperlukan.



- 3) Resik adalah membersihkan lingkungan kerja dan alat kerja agar bebas dari sampah, kotoran dan bau.
- 4) Rawat adalah mempertahankan hasil yang telah dicapai pada 3R sebelumnya dengan memberlakukan standarisasi.
- 5) Rajin adalah mengembangkan kebiasaan positif di tempat kerja dengan motto “Lakukan apa yang harus dilakukan dan jangan lakukan apa yang tidak boleh dilakukan”.

c. Kebijakan 5R

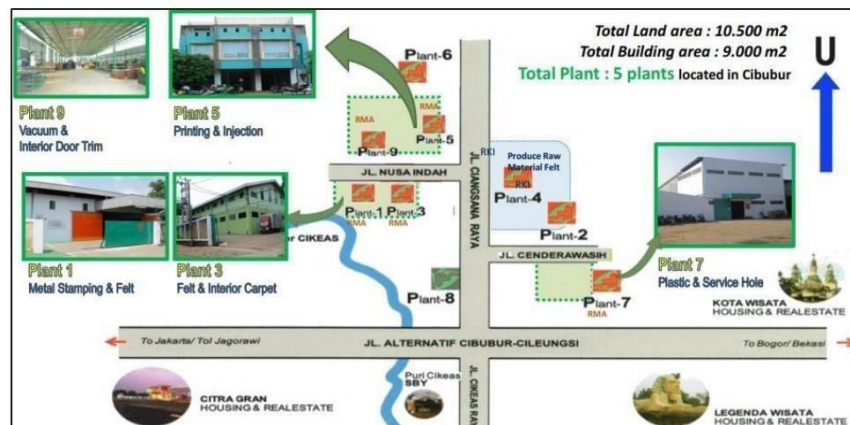
Pernyataan Janji K3 Keselamatan dan Kesehatan Kerja:

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

- 2) Untuk Mencapai Target Tersebut Kami Berjanji
 - a) Mematuhi semua peraturan keselamatan kerja.
 - b) Tidak akan melakukan tindakan yang merugikan diri sendiri dan asset perusahaan.
 - c) Segera melaporkan kepada atasan apabila ditemukan tindakan yang merugikan diri sendiri, orang lain dan asset perusahaan.

1.1.5 Lokasi plant produksi

PT Rekadaya Multi Adiprima memiliki 9 plant produksi dalam satu wilayah yang berdekatan. Setiap plant masing-masing memproduksi part yang berbeda dan untuk beberapa plant memiliki keterhubungan dalam proses produksi suatu part.



Gambar 1. 3 Lokasi Plant Produksi PT Rekadaya Multi Adiprima

1.1.6 Fasilitas perusahaan

Dalam menunjang kegiatan seluruh karyawan, PT RMA 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 RMA.

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 Plant 3.

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.

1.1.7 Pelanggan perusahaan

PT Rekadaya Multi Adiprima memiliki beberapa pelanggan yang dibagi menjadi 2 tier berdeda 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:



Customer Tier 1
PT Astra Daihatsu Motor
PT Hino Motors MFG Ind
PT Suzuki Indomobil Motor
PT Hyundai Indomobil Motor
PT Isuzu Astra Motor Indonesia
PT Wijaya Karya
PT Kiat Mahesa Wintor Indo

Tabel 1. 1 Customer Tier 1 PT RMA

Customer Tier 2	
PT APM Armada Autopart	PT IRC Inoac Indonesia
PT APM Autopart Indonesia	PT Jaya Victory Cemerlang
PT Bonecom Tricom Indonesia	PT Kotobukiya Indo Classic Ind
PT Dasa Windu Agung	PT Grand Suryo Techno
PT Dharma Polymetal	PT Maju Bersama Persada Dayamu
PT Sekisui	PT Mutiha Abadi Perizky
PT Howa Textile	PT Nusa Keihin Indonesia
PT Inoac Polytechno Indonesia	PT Meihoku
PT Sugity Creatives	PT Metindo Era Sakti
PT Surya Gemilang Perkasa	PT Nitto Material Indonesia
PT Rekadaya Kreasi Indonesia	PT Toyota Astra Motor
PT Usra Tampi	PT Armstrong Industri Indonesia
PT Tuffindo Nittoku Autoneum	PT Karya Bahan Berlian
PT Toyota Boshoku Indonesia	PT Mahsing Indonesia
PT Velasto Indonesia	PT Sari Takagi Elok Produk

Tabel 1. 2 Customer Tier 2 PT RMA

1.2 Produk Yang Dihasilkan

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



1.2.1 Produk divisi non-woven

No	Nama Produk	Gambar
1	PAD, ROOF SILINCERNO. 1 63341-BZ110 (Needle Felt)	
2	SILINCER ROOF 63341-BZ050 (Felt)	
3	SILINCER FLOOR(58563- BZ060)	

Tabel 1. 3 Produk Divisi Non-Woven


1.2.2 Produk divisi interior

No	Nama Produk	Gambar
1	SIDE DOORTRIM FR RHLH	

2	SUNVISOR	
3	ASSY DECK BZ340	

Tabel 1. 4 Produk Divisi Interior

1.2.3 Produk divisi plastic & injection

No	Nama Produk	Gambar
1	SERVICE HOLE	

Tabel 1. 5 Produk Divisi Plastic & Injection

1.2.4 Produk divisi vacuum

No	Nama Produk	Gambar
1	FENDER SHIELD	

Tabel 1. 6 Produk Divisi Vacuum

BAB II

URAIAN KEGIATAN

2.1 Sistem Penugasan Kerja

Selama melakukan PKL di PT Rekadaya Multi Adiprima mulai dari tanggal 22 Agustus 2022 s.d 22 Desember 2022, penulis ditempatkan pada Divisi Maintenance. Praktek Kerja Lapangan yang dilakukan oleh penulis tentu disesuaikan dengan jam kerja yang diterapkan di tempat penulis melaksanakan Praktek Kerja Lapangan, PT Rekadaya Multi Adiprima 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 lini produksi dan maintenance. Berikut merupakan jam kerja yang diterapkan di Divisi Maintenance:

Shift 1		
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 12.00	-
Minggu	-	-

Tabel 2. 1 Jadwal Kerja Shift 1

Shift 2		
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 12.00	-

Tabel 2. 2 Jadwal Kerja Shift 2

2.2 Rangkuman Pekerjaan Yang Dilakukan Selama PKL

Berikut merupakan berbagai pekerjaan yang dilakukan oleh penulis selama melaksanakan Praktek Kerja Lapangan di Divisi Maintenance, plan service, dan produksi:

2.2.1 Modifikasi Dudukan Mata Pisau Mesin Cutting Roll



Gambar 2. 1 Mesin Cutting

Mesin cutting adalah mesin yang digunakan untuk melakukan proses pemotongan material felt non woven sesuai ukuran panjang yang ditentukan. Felt non woven yaitu material berbentuk matras yang dimana proses produksinya tidak ditenun atau dirajut melainkan bahan baku felt tersebut diikat atau dilekatkan dengan low melt fiber, proses pengikatan antar bahan baku menggunakan oven. Proses pembuatan felt non woven melibatkan beberapa mesin produksi seperti: mesin tearing, fiber opener/bale opener, mixer, airlay, oven, mesin cutting dan winding. Pada kesempatan ini penulis ditunjuk sebagai anggota divisi maintanace dan produksi di plan 3 yang diperuntukan membantu proyek modifikasi dudukan mata pisau mesin cutting. Jadi penulis dan tim menyelesaikan modifikasi dudukan mata pisau mesin cutting. Ada beberapa modifikasi yang dilakukan yaitu, :

A. Membuat Tiang Besi Penyangga Dudukan



Gambar 2. 2 Reparasi Mesin Cutting

- a) Memotong tiang horizontal penyangga dudukan yang lama, menjadi dua bagian.
- b) Mengelas kembali tiang horizontal penyangga dudukan. setelah ukuran lebar besi di tambahkan sesuai ukuran yang sudah di tentukan
- c) Melakukan pengeboran pada dua bagian sisi atas dan bawah tiang horizontal penyangga dudukan, untuk kemudian di buat ulir dalam pada lubang yang sudah di bor.
- d) Pembuatan ulir dalam, menggunakan tap manual, pada lubang yang sudah di bor pada sisi atas dan bawah tiang horizontal penyangga dudukan.
- e) Pemasangan rel pada sisi atas dan bawah tiang penyangga, yang sudah di bor dan di buat ulir dalam untuk mengikat rel pada tiang horizontal penyangga dudukan mata pisau mesin cutting.



B. Membuat Dudukan Mata Pisau Mesin Cutting

- a) Memotong plat sesuai ukuran.
- b) Melakukan proses tack weld untuk merakit bagian plat yang sudah di potong sesuai bentuk dan ukuran yang sudah di desain.
- c) Mengelas plat yang sudah di rakit, pada bagian dan sisi yang harus di ikat menggunakan pengelasan.
- d) Mengebor plat bagian atas dudukan, sesuai dengan lubang sliding block.

C. Pemasangan Sliding Block/Linear Bearing

- a) Memastikan lubang pada bagian atas plat dudukan sesuai dengan lubang ulir dalam pada sliding block.
- b) Memasang sliding block pada plat bagian atas dudukan menggunakan baut ukuran M6.
- c) Lalu mengencangkan baut dan memastikan posisi sliding block presisi sesuai dengan posisi rel yang sudah terpasang, pada tiang horizontal penyanggah dudukan.

D. Melakukan Finishing.

- a) Merapikan hasil lasan dan potongan dengan grinda.
- b) Lalu mengecat semua bagian mesin hingga merata.

2.2.2 Mengganti Seal Silinder Hidrolik Mesin Press Recycle



Gambar 2. 3 Mesin Press recyle

Sistem hidrolik merupakan sebuah rangkaian komponen yang memanfaatkan zat cair (fluida) untuk menghasilkan energi mekanis. Zat cair tersebut diolah dengan seperangkat komponen dan melalui serangkaian proses hingga akhirnya menjadi gerakan. Mesin press merupakan mesin pengempaan pada material recyle, mesin hotpress ini menggunakan sistem hidrolik sebagai penggerak silinder press. Mesin press ini mengalami kerusakan pada bagian seal silinder hidrolik, sehingga mengalami kebocoran oli pada silinder hidrolik. Berikut tahapan pekerjaan yang dilakukan penulis pada saat mengganti seal silinder hidrolik mesin press recyle:

1. Menurunkan Silinder Hidrolik Dari Mesin Press Recycle

Sebelum menurunkan silinder hidrolik dari mesin press recyle penulis diperintahkan untuk membuat tiang gantungan untuk takel. Pada proses

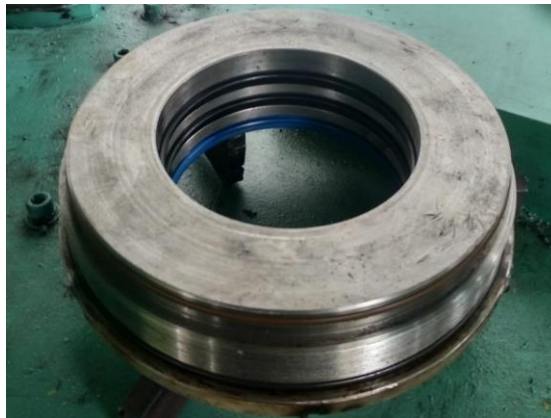
penurunan silinder hidrolik menggunakan takel sebagai alat bantu untuk menurunkan silinder hidrolik.



Gambar 2. 4 Proses Menurunkan Silinder Hidrolik

2. Pemasangan Seal Pada Silinder Hidrolik

Setelah berhasil menurunkan silinder hidrolik, selanjutnya memasang seal pada silinder hidrolik.



Gambar 2. 5 Seal Silinder Hidrolik.



Gambar 2. 6 *Pemasangan Seal Pada Silinder Hidrolik*

3. Pemasangan Silinder Hidrolik Pada Mesin Hotpress

Setelah pemasangan seal selesai, langkah selanjutnya memasang kembali silinder hidrolik pada mesin press recycle dan selang-selang silinder hidrolik.



Gambar 2. 7 *Pemasangan Silinder Hidrolik Pada Mesin press recycle.*

2.2.3 Produksi Felt Rollan.



Gambar 2. 8 *Produksi Felt ADT*

Dalam industri otomotif bahan felt seringkali di gunakan untuk peredam pada bodi mobil. Kain felt digunakan untuk meredam getaran yang terjadi di antara panel interior. Kain ini juga di gunakan untuk mencegah kotoran dan debu masuk ke celah-celah konstruksi mobil. Selain itu untuk melindungi body mobil, kain felt digunakan pada bagian bawah mobil. Berikut tahapan pekerjaan yang dilakukan penulis pada saat produksi felt rollan.



Gambar 2. 9 Menguraikan material Lowmelt

A. Memastikan Stok 3 Material Utama Berada di Mesin Bale Openernya Masing-masing,yaitu Lowmel,Fiber,dan Recycle

- a) Menguraikan lowmelt secara manual sebelum masuk ke mesin bale opener,yang bertujuan untuk memastikan lowmelt sudah terurai drenan baik atau tidak bergumpal sebelum masuk ke mesin bale opener.
- b) Memasukan material fiber ke mesin bale opener dan memastikan material terus terisi pada mesin bale opener.

- c) Langkah yang sama pun di terapkan pada material recycle, memasukan material recycle ke mesin bale opener dan memastikan material terus terisi pada mesin bale opener.



Gambar 2. 10 Mencampurkan material agar merata

B. Setelah 3 material di proses pada mesin bale opener, yang mana material tersebut mempunyai komposisi berat timbangan masing-masing, material akan jatuh ke conveyor panjang menuju mesin crusher/garukan tahap pertama, lalu material di hisap oleh blower menuju pipa ducting yang mengarah pada box mesin mixing.

- a) Mencampurkan ketiga material secara manual setelah masuk ke conveyor panjang, sebelum masuk ke mesin crusher/garukan.
- b) Memastikan material masuk ke mesin crusher/garukan secara merata dan tidak bergumpal hal ini di lakukan agar mesin dapat menggaruk material secara merata, selain itu pun mesin akan terhindar dari trobel.

C) Setelah material di hisap oleh blower menuju pipa ducting yang mengarah pada box mesin mixing, material yang sudah di mixing dan melalui proses crusher tahap pertama akan di arahkan oleh conveyor bermata paku pada mesin mixing menuju ke mesin crusher/garukan tahap kedua, pada proses crusher tahap kedua ini, material akan di proses menjadi lebih halus dan sudah berbentuk seperti serat kapas. Material ini akan keluar dari mesin dan akan di hisap kembali oleh blower menuju pipa ducting yang mengarah pada box mesin cormatex.



Gambar 2. 11 mencampurkan material agar merata

a). Memastikan material masuk ke mesin crusher/garukan secara merata dan tidak bergumpal hal ini dilakukan agar mesin dapat menggaruk material secara merata, selain itu pun mesin akan terhindar dari trobel.

b). Memantau selalu material yang masuk ke mesin crusher karna biasanya

material yang masuk ke mesin crusher meluber karna material yang keluar dari mesin mixing tidak bisa di imbangi oleh kecepatan jalannya conveyor yang ada di mesin crusher,jika terjadi biasanya akan menyebabkan mesin crusher macet karna material yang masuk terlalu banyak.



Gambar 2. 12 setting gramasi material

D) Material yang masuk pada mesin cormatex akan di proses menggunakan metode airlay menuju pada conveyor mesin burner/oven,sebelum benar-benar masuk pada mesin burner/oven material akan di seting berat timbangannya,yang mana pada proses seting berat material ini akan berpengaruh dan menentukan ketebalan felt di akhir proses.

a). Proses setting gramasi material pada panel mesin cormatex.



Gambar 2. 13 Menghidupkan burner dan blower di panel

E) Menghidupkan tiga mesin burner pada panel mesin burner.

a). Membuka katup gas yang berada di ruang panel gas luar,sesuai tekanan yang di

tentukan, membuka katup gas pada masing-masing mesin burner.

- b). Menghidupkan satu persatu blower pada masing-masing mesin burner
- c). Menghidupkan satu persatu api pada mesin burner dan menunggu suhu pada ketiga burner stabil sesuai temperatur panas yang sudah di batasi

F) Setelah suhu pada masing-masing burner stabil dan material sudah di setting gramasi beratnya, barulah material melalui conveyor burner di arahkan masuk ke dalam burner untuk di berikan suhu tekanan panas yang akan membuat melt ketiga material yang sudah berupa seperti serat-serat kapas tadi, material juga akan mengalami proses penyusutan di karenakan oleh panas dan di tekan juga oleh conveyor bagian atas dan bawah pada mesin burner, setelah mencapai pada bagian paling luar pada burner, material akan di arahkan secara manual menuju silinder penekan horizontal, silinder ini di gerakan oleh tekanan pneumatic untuk menekan material, yang bisa di setting jarak tekannya, berdasarkan jumlah plat penahan silinder pada sisi kiri dan kanan silinder.



Gambar 2. 14 Material masuk ke silinder penekan horizontal

- a). Memastikan material yang keluar dari mesin burner tidak menempel pada conveyor burner bagian atas dan masuk secara merata pada silinder penekan horizontal.
- b). Menyeting jumlah plat penahan pada bagian samping silinder penekan jika jarak tekanan yang di berikan kepada material di nilai terlalu rapat ataupun terlalu renggang, karna tekanan silinder juga sangat berpengaruh pada ketebalan felt yang diinginkan.

.Material yang sudah melalui silinder penekan akan di arahkan oleh conveyer rantai menuju meja cutting,namun pada felt rollan tidak ada proses cutting,pada meja cutting juga terdapat alat ukur panjang felt yang harus selalu di pantau,melalui alat ini kita dapat melihat panjang felt yang sudah di roll,jika sudah memasuki ukuran yang sesuai pada standart felt akan di robek oleh operator secara manual,barulah setelah itu bekas robek di rapihkan menggunakan gunting secara manual diikat dan ditimbang,jika berat masuk sesuai tabel standart felt dinyatakan bagus dan di susun ke tempat yang sudah di siapkan,sesuai ketebalan masing-masing felt sesuai standart yang sudah di tetapkan.



Gambar 2. 15 Silinder pneumatik plat penyeting silinder penekan horizontal

- a) Selalu memperhatikan material yang sudah melalui silinder penekan horizontal,karna material terkadang sering putus pada proses ini dikarenakan adanya material yang di tengah-tengah proses,masuk secara tidak merata atau bisa juga di karenakan jarak tekanan silinder pada material yang terlalu rapat. Memperhatikan panjang felt pada alat ukur,karna jika panjang felt kurang ataupun lebih bisa mempengaruhi pada berat akhir felt yang mana berat felt rollan harus sesuai dengan tabel standart
- b) Selalu memperhatikan material yang sudah melalui silinder penekan horizontal,karna material terkadang sering putus pada proses ini dikarenakan adanya material yang di tengah-tengah proses,masuk secara tidak merata atau bisa juga di karenakan jarak tekanan silinder pada material yang terlalu rapat. Memperhatikan panjang felt pada alat ukur,karna jika panjang felt kurang ataupun lebih bisa mempengaruhi pada berat akhir felt yang mana berat felt rollan harus sesuai dengan tabel standart
- c) Selalu memperhatikan material yang sudah melalui silinder penekan horizontal,karna material terkadang sering putus pada proses ini dikarenakan

adanya material yang di tengah-tengah pros es,masuk secara tidak merata atau bisa juga di karenakan jarak tekanan silinder pada material yang terlalu rapat. Memperhatikan panjang felt pada alat ukur,karna jika panjang felt kurang ataupun lebih bisa mempengaruhi pada berat akhir felt yang mana berat felt rollan harus sesuai dengan tabel standart

2.2.4 Pembongkaran Mesin Fiberning,Mesin Bale Press,dan Mesin Dust Colector di Plat 2 Karawang untuk dipindahkan ke Pabrik di Majalengka.



A.Pembongkaran Mesin Fiberning.

- a). Pembongkaran baut-baut dina bolt yang mengikat mesin ke lantai pabrik.
- b). Pembongkaran blower mesin.
- c). Pembongkaran as conveyer.
- d). Pembongkaran pipa ducting.
- e). Proses pengangkatan mesin ke mobil truck.



B. Pembongkaran Mesin Bale Press

- a). Pembongkaran pipa ducting.
- b). Pembongkaran box material.
- c). Melepaskan selang-selang hidrolik.
- d). Menurunkan silinder hidrolik.
- e). Proses pengangkatan part-part pada mesin ke mobil truck.

C. Pembongkaran Mesin Dust Colector.

- a). Pembongkaran baut-baut dina bolt yang mengikat mesin ke lantai pabrik.
- b). Pembongkaran pipa ducting.
- c). Pembongkaran cover mesin.
- d). Proses pengangkata part-part pada mesin ke mobil truck.



Gambar 2. 16 Proses Pembongkaran Mesin di Plant 2

BAB III

PENUTUP

3.1 Kesimpulan

Dengan adanya program Praktek Kerja Lapangan (PKL) yang dilaksanakan mahasiswa di luar kampus Polman Negeri Bangka Belitung. Diadakannya kegiatan ini karena sistem pembelajaran yang ada di PoliteknikManufaktur Negeri Bangka Belitung mengacu pada pendidikan yang berbasis pada produksi. 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 4 bulan terhitung dari tanggal 28 Februari 2021 sampai tanggal 30 Juni 2022. Penulis mendapatkan banyak pengetahuan sertapengalaman kerja yang sangat berguna untuk menunjang langkah yang diambil kedepannya. Selain itu, kegiatan yang dilakukan juga sangat membantu dalam meningkatkan potensi keahlian sesuai dengan program study yang diambil oleh penulis sendiri. Selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan penulis diberikan berbagai pekerjaan yang diberikan oleh pembimbing atau staff maintenance yang lain juga.

3.2 Saran

Berikut ini saran dari penulis yang ditujukan untuk perusahaan dan perguruan tinggi:

3.2.1 Saran untuk perusahaan

Perusahaan diharapkan terus menjalin kerja sama dengan Perguruan Tinggi dalam peningkatan mutu mahasiswa dengan cara memberikan kesempatan dan lokasi Kerja Praktik, serta memberikan pengarahan dan melaksanakan Kerja Praktik. Selama melakukan Praktek kerja lapangan penulis menemukan beberapa peralatan yang ada di ruangan maintenance belum dikembalikan dengan waktu yang cukup lama dan tidak diketahui siapa yang meminjamnya, penulis berharap agar pihak perusahaan membuatkan form peminjaman alat/from inventaris,

3.2.2 Saran untuk perguruan tinggi

- Bangun hubungan baik dan kerja sama dengan industri lebih banyak lagi agar



kedepannya tidak ada lagi mahasiswa yang terlambat memulai PKL karena belum mendapat tempat PKL.

- 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 betandatangani dibawah ini , orang tua/wali dari :

Nama : Imwan
Kelas : 2 PCM A
NPM : 0022014
Semester : 4 (Genap)
Program Studi : DIII - Teknik Perancangan Mekanik

Dengan ini menyatakan :

1. Mengizinkan / ~~tidak mengizinkan~~ * anak saya tersebut diatas untuk melaksanakan **Praktek Kerja Lapangan (PKL) diluar Provinsi 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, *14 Juni 2022*

Orang Tua/wali

Amin Tarno

*Coret yang tidak perlu

**DAFTAR HADIR MAHASISWA
PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)
TAHUN AJARAN 2022/2023**

Nama/NIM : IMWAN/0022014

Perusahaan : PT REKADAYA MULTI ADI PRIMA

Divisi : PRODUKSI, MAINTENANCE, ENGINEERING

Minggu ke	Tanggal	Hari Kerja						Keterangan
		Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jum'at	Sabtu	
1	22 Agustus – 27 Agustus 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Jam Kerja Sabtu 4,5 Jam
2	29 Agustus 2022 – 3 September 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Jam Kerja Sabtu 4,5 Jam
3	5 September 2022 – 10 September 2022	✓	✓	✓	✓	✓	-	Sabtu Libur
4	12 September – 17 September 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Jam Kerja Sabtu 4,5 Jam
5	19 September – 24 September 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Jam Kerja Sabtu 4,5 Jam
6	26 September – 1 Oktober 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Jam Kerja Sabtu 4,5 Jam
7	3 Oktober – 8 Oktober 2022	✓	✓	✓	✓	✓	-	Sabtu Libur
8	10 Oktober – 15 Oktober 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Jam Kerja Sabtu 4,5 Jam
9	17 Oktober – 22 Oktober 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Jam Kerja Sabtu 4,5 Jam
10	24 Oktober – 29 Oktober 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Jam Kerja Sabtu 4,5 Jam
11	31 Oktober – 5 November 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Jam Kerja Sabtu 4,5 Jam
12	07 November – 12 November 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Jam Kerja Sabtu 4,5 Jam
13	14 November – 19 November 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Jam Kerja Sabtu 4,5 Jam
14	21 November – 26 November 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Jam Kerja Sabtu 4,5 Jam
15	28 November – 03 Desember 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Jam Kerja Sabtu 4,5 Jam
16	05 Desember – 10 Desember 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Jam Kerja Sabtu 4,5 Jam
17	12 Desember – 17 Desember 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Jam Kerja Sabtu 4,5 Jam
18	19 Desember – 24 Desember 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Jam Kerja Sabtu 4,5 Jam

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

Bogor, 22 Desember 2022

Pembimbing





Joko Irwanto, S.T
(Tanda tangan dan Cap Perusahaan)

* Kartu Absensi bisa menggunakan Absensi Perusahaan

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Imwan			
Minggu ke: Pertama Tanggal: 22,Agustus s.d 27,Agustus Tahun : 2022			
	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	1. Senam Pagi	07.20	07.30
	2. Briving pagi serta perkenalan kepada bapak Winarto,Bu Merry,dan Pak Suhendri	08.00	10.47
	3. Penempatan plant	11.00	11.15
	4. pengenalan lingkungan pabrik di pandu oleh pak Anto,lalu membantu pekerjaan beliau sebagai maintenance	11.20	12.00
	5. Membantu menggrinda plat di Plant1	13.20	15.35
SELASA	1. Senam Pagi	07.20	07.30
	2. Membantu Pak Anto memotong papan plastik menggunakan gerinda di Plant9	08.00	10.47
	3. Mengepress silencer floor di Plant9 sebanyak 200 pcs	11.00	15.45
RABU	1. Pergi ke Karawang	05.30	11.45
	2. Membongkar Mesin di Plant2 Karawang	13.20	15.50
KAMIS	1. Briving Pagi	07.20	07.30
	2. Mencampurkan longmet pada mesin garukan di Plant3	08.40	15.50
JUM'AT	1. Briving Pagi	07.20	07.30
	2. Membongkar Mesin Garukan pada Plant2	08.15	11.50
SABTU	1. Briving pagi	07.20	07.30
	2. Proses pengangkutan Mesin Dushcollektor menggunakan forklift ke mobil truck untuk di pindahkan ke Majalengka	09.10	11.50
	3. Memindahkan Mesin Generator dari Plant2 ke Plant1 menggunakan forklift	13.30	16.45

isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan
Bogor, 27 Agustus 2022

Catatan Pembimbing :
.....
.....
.....
.....
.....


 Pembimbing,
Joko Irwanto, S.T
 (tanda tangan dan cap perusahaan)

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Imwan

Minggu ke: Ke Dua Tanggal: 29,Agustus s.d 27,Agustus Tahun : 2022

	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKT U	
		Mulai	Selesai
SENIN	6. Briving pagi	07.20	07.30
	7. Bongkar Mesin di Plant 2 Karawang serta membongkar kabel pada mesin	08.00	11.20
	3. Ikut mrlakukan proses Produksi di Plant 1	11.20	13.00
	4. Kembali ke Plan2 untuk melanjutkan pembongkaran mesin	13.20	15.50
SELASA	4. Briving Pagi	07.20	07.30
	5. Ikut melakukan proses Produksi di Plant1	08.00	08.50
	6. Memlepas kabel panel depan gerbang Plant3	09.15	11.00
	7. Ikut melakukan proses Produksi pada Plant1	11.20	17.15
RA BU	3. Briving pagi	07.20	07.30
	4. Ikut ke Plant3 bersama Pak Ikhsan untuk melakukan proses Trial Mesin yang ada di Plant3 dan membersihkan bahan baku sisah dari gilingan mesin garukan di box garukan	08.15	15.50
KAMIS	1. Briving Pagi	07.20	07.30
	5. Ikut melakukan proses produksi pada Plant1	08.15	09.25
	6. Ke Plant3 untuk melakukan proses Trial mesin	10.05	11.50
	7. Ikut melakukan produksi di Plant1	12.00	13.00
	8. Kembali ke Plant3 untuk mentrial Mesin di plant3	14.15	16.15
JUM'AT	1. Briving Pagi	07.20	07.30
	2. ke plant2 untuk melakukan proses pengangkatan mesin garukan dan Hidrolik untuk dipindahkan ke Majalengka	08.20	11.45
	3. ke Plant3 untuk melakukan proses Trial Mesin yang ada di Plant3 dan membersihkan bahan baku sisah dari gilingan mesin garukan di box garukan	13.00	15.50
SABTU	1. Briving Pagi	07.20	07.30
	2. ke plant2 untuk melakukan proses pengangkatan mesin garukan dan perkabelan untuk dipindahkan ke Majalengka	08.20	11.45

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

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

 Karawang, 3 September 2022
 Pembimbing,



 Joko Irwanto, S.T
 (tanda tangan dan cap perusahaan)

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Imwan

Minggu ke: Ketiga Tanggal: 05 September s.d 10 September Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKT U	
		Mulai	Selesai
SENIN	1. Brifing pagi	07.20	07.30
	2. Membersihkan bekas pemindahan mesin mesin yang ada di Plant2	08.00	11.30
	3. Melakukan proses produksi di Plant1 yaitu packing felto	12.00	13.00
	4. Ke Plant3 untuk melakukan proses garukan di mesin blanding	14.15	16.10
SELASA	1. Brifing pagi	07.20	07.30
	2. Ke Plant3 untuk melakukan proses garukan di mesin blanding	08.00	11.45
	3. Melakukan proses produksi di Plant1 yaitu packing felto	12.00	13.00
	4. Balik ke Plant 3 mentrial mesin	14.15	15.45
RABU	1. Brifing pagi	07.20	07.30
	2. Ke plant3 untuk bersih bersih sisa sisa dari mesin garukan (Blanding)	08.00	11.45
	3. Melakukan proses produksi di Plant1 yaitu packing felto	12.00	13.00
	4. Bongkar muatan bahan baku pembuatan felto di mobil box Pak Edi menggunakan forklift	14.30	15.15
KAMIS	1. Brifing pagi	07.20	07.30
	2. Ke plant3 untuk melakukan garukan di mesin blanding dan membongkar	08.00	10.13
	3. Muat motor listrik,pipa hydrant,kabel,pipa ductil dan panel panel ke dalam mobil truck untuk di bawa ke Majalengka	10.20	11.50
	4. Melakukan proses produksi di Plant1 yaitu packing felto	12.00	13.00
	5. Bongkar muatan bahan baku pembuatan felto di mobil box Pak Edi menggunakan forklift	14.30	15.15
JUM'AT	1. Brifing pagi	07.20	07.30
	2. Bongkar mesin Hot Press Roll (middle) di plant3	09.15	11.45
	3. Trial mesin produksi felto di plant3 dan menghasilkan 12 roll felto	13.28	16.05
SABTU	1. Brifing pagi	07.20	07.30
	2. Bongkar mesin Ball Press di Plant1	08.15	11.30

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

Catatan Pembimbing :

.....

 Karawang, 10 September 2022
 Pembimbing,



 Joko Irwanto, S.T
 (tanda tangan dan cap perusahaan)

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : **Imwan**

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

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKT U	
		Mulai	Selesai
SENIN	1. Brifing pagi	07.20	07.30
	2. Memasang lilitan Wayer pada silinder mesin Ball Press di Plant1	07.45	11.45
	3. Lanjut pemasangan komponen komponen mesin Ball press yang sudah di bongkar pada hari sabtu 10 September lalu	13.00	16.10
SELASA	1. Brifing pagi	07.20	07.30
	2. Ke plant3 untuk pemindahan posisi mesin crusher	08.00	11.20
	3. Ke plant1 untuk melakukan proses produksi (exstra time)	12.00	13.00
	4. Lanjut lagi untuk pemasangan pipa ductil pada mesin Crusher di plant3	14.00	16.15
RABU	1. Brifing pagi	07.20	07.30
	2. Ke plant3 untuk masang shell silinder hidraulick pada mesin Bale Press	08.40	11.45
	3. Ke plant1 untuk melakukan proses produksi (exstra time)	12.00	13.00
	4. Kembali ke plant3 untuk membongkar mesin	14.10	16.32
KAMIS	1. Brifing pagi	07.20	07.30
	2. Ikut produksi di plant 1 yaitu proses packing felto D26A 5ml 900 pcs D21N Hard 10ml 400 pcs D21N Soft 10ml 400pcs	07.40	16.20
JUM'AT	1. Brifing pagi	07.20	07.30
	2. Ke plant3 untuk bantu buat carding di mesin crusher	08.10	11.45
	3. Nyortir roll yang kurang layak atau tidak standart di plant3 untuk dipisah kan tumpukannya	13.15	16.10
SABTU	1. Brifing pagi	07.20	07.30
	2. Ke plant3 untuk trial mesin dan produksi roll dengan gramasi 05 04 sebanyak 10 pcs dan roll dengan gramasi 05 05 sebanyak 2pcs	08.15	11.50

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

Catatan Pembimbing :

.....

Karawang, 17 September 2022
 Pembimbing,



Joko Irwanto, S.T
 (tanda tangan dan cap perusahaan)

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Imwan			
Minggu ke: 5 (lima) Tanggal: 19 September s.d 24 September Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKT U	
		Mulai	Selesai
SENIN	1. Brifing pagi di plant1	07.20	07.30
	2. Produksi roll di plant 3	08.20	16.10
SELASA	1. Brifing pagi di plant1	07.20	07.30
	2. Produksi roll di plant3	08.30	11.45
	3. Melakukan overlab di plant1 produksi felto D26A 200pcs	12.00	13.00
	4. Produksi roll di plant 3	14.00	15.55
RABU	1. Brifing pagi di plant1	07.20	07.30
	2. Produksi roll di plant 3	08.20	16.10
KAMIS	1. Brifing pagi di plant1	07.20	07.30
	2. Melakukan overlab di plant1 produksi felto D26A 120pcs	12.00	13.00
	3. Produksi roll di plant 3	14.00	16.10
JUM'AT	1. Brifing pagi di plant1	07.20	07.30
	2. Membersihkan pabrik plant3	08.20	08.45
	3. Produksi roll di plant 3	09.10	16.10
SABTU	1. Brifing pagi di plant1	07.20	07.30
	2. Bersih bersih pabrik plant3	08.20	08.45
	3. Produksi roll di plant 3	09.10	12.08

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

Catatan Pembimbing :


.....

.....

.....

.....


Karawang, 24 September 2022
Pembimbing,


Joko Irwanto, S.T
 (tanda tangan dan cap perusahaan)

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Imwan			
Minggu ke: 6 (enam) Tanggal: 26 September s.d 01 oktober Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKT U	
		Mulai	Selesai
SENIN	1. Brifing pagi di plant1	07.20	07.30
	2. Ke plant3 untuk melakukan produksi roll felto	08.10	16.20
SELASA	1. Brifing pagi di plant1	07.20	07.30
	2. Ke plant3 untuk melakukan produksi roll felto	08.10	16.20
RABU	1. Brifing pagi di plant1	07.20	07.30
	2. Ke plant3 untuk melakukan produksi roll felto	08.10	11.20
	3. Ke plant1 untuk melakukan overlap produksi felto D26A 180pcs	12.00	13.00
	4. Ke plant3 untuk melakukan produksi roll felto	14.00	16.15
KAMIS	1. Brifing pagi di plant1	07.20	07.30
	2. Bongkar motor listrik dan belt conveyer di mesin ball opener	08.10	16.13
JUM'AT	1. Memasang motor listrik dan belt conveyer kembali di plant3 setelah diperbaiki pada mesin ball opener	07.45	08.12
	2. Mulai Produksi roll felto 05 05 13pcs	10.17	15.28
SABTU	1. Memasukan material ke mesin untuk persiapan produksi di plant3	07.25	09.13
	2. Mulai produksi roll felto 05 05 16pcs	09.20	12.14

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

Catatan Pembimbing :

Karawang, 1 Oktober 2022
 Pembimbing,

 Joko Irwanto, S.T
 (tanda tangan dan cap perusahaan)

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Imwan			
Minggu ke: 7 (tujuh) Tanggal: 03 oktober s.d 08 Oktober Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKT U	
		Mulai	Selesai
SENIN	1. Memasukan material ke dalam mesin untuk persiapan produksi	07.45	09.45
	2. Membersihkan plant3 karna akan ada kunjungan tamu	10.15	15.45
SELASA	1. Membersihkan plant3 karna ada kunjungan tamu	07.50	08.45
	2. Ada kunjungan tamu	09.10	12.15
	3. Mengukur dimensi felto D26A 20mm,10mm,5mm di plant1	13.15	16.05
RAB U	1. Memasang cover blower pada mesin mixer	08.15	14.15
	2. Memindahkan hasil produksi roll felto ukuran 05 05 sebanyak 89 roll ke sudut pabrik	14.20	16.00
KAMIS	1. Nyortir dan mengukur ulang felto D26A 20mm sebanyak 940pcs di plant1	08.10	10.15
	2. Memasukan material recydel dan fyber di mesin Bale Opener dan produksi felto D26A 20mm di plant1	10.20	13.00
	3. Menggrinda membersihkan karat pada silinder di mesin		
JUM'AT	1. Membersihkan sisa cat dan karat pada silinder di mesin	08.15	11.46
	2. Nyortir dan memindahkan roll felto ke sudut pabrik menggunakan hand klift	13.30	15.34
SABTU	- Libur karena memperingati Maulid Nabi Muhammad SAW		

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

Karawang, 7 Oktober 2022
Pembimbing,


Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....


Joko Irwanto, S.T
 (tanda tangan dan cap perusahaan)

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Imwan

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

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKT U	
		Mulai	Selesai
SENIN	1. Membongkar motor listrik dan kelistrikan pada mesin cutting	07.45	09.45
	2. Memindahkan mesin cutting yang lama dan mengganti mesin yang baru menggunakan forklift	10.20	11.10
	3. Produksi di plant1	12.00	13.00
	4. Setting mesin cutting yang baru dipindahkan di plant3	14.00	16.12
SELASA	1. Memasang kelistrikan pada mesin cutting yang baru	07.45	11.50
	2. Membuat cover untuk perkabelan mesin cutting menggunakan plat	13.15	16.25
RAB U	1. Memasang sensor pada mesin cutting dan membuat breket pada sensor	07.35	09.16
	2. Membersihkan area tempat kerja di mesin cutting	10.12	11.15
	3. Produksi di plant1, packing felto D26A 10mm 150pcs	12.00	13.00
	4. Trial mesin cutting yang sudah di pasang di plant3 untuk produksi	14.00	15.50
KAMIS	1. Nyortir dan menimbang ulang felto D26A 10mm sebanyak 300pcs di plant1	07.56	10.45
	2. Membuat sampel felto yang baru dengan ingredients material Blackcorn	12.00	13.30
	3. Menyortir roll felto yang tidak memenuhi standart di plant3	14.15	15.35
JUM'AT	1. Membersihkan area bagian gudang di plant1	08.35	11.20
	2. Produksi roll felto di plant3 sebanyak 25pcs	13.35	16.45
SABTU	1. Setting alat pemotong pada mesin cutting	08.15	11.50

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

Catatan Pembimbing :

.....

 Karawang, 15 Oktober 2022
 Pembimbing,



Joko Irwanto, S.T

(tanda tangan dan cap perusahaan)

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Imwan			
Minggu ke: 9 (sembilan) Tanggal: 17 Oktober s.d 22 Oktober Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	1. Memperbaiki saluran pada pipa ducktil karena ada material yang menyumbat	08.20	09.30
	2. Persiapan produksi, memasukan material lowmet ke dalam mesin Bale Opener	09.35	11.50
	3. Setting mata potong pada mesin cutting	13.20	15.50
SELASA	1. Memperbaiki mesin open karena ada kerusakan pada daya panas sehingga open tidak mengeluarkan api	08.10	09.20
	2. Produksi roll felto 0606 13pcs	09.45	11.45
	3. Produksi felto D26A 10mm sebanyak 200pcs di plant1	12.00	13.00
	4. Memperbaiki belt konveyor yang robek pada mesin garukan atau mixer	14.25	15.30
RABU	1. Bongkar motor listrik di mesin mixing dan memasang belt konveyor yang di bongkar pada hari sebelumnya	08.14	11.20
	2. Persiapan produksi yaitu memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	13.10	13.50
	3. Produksi roll felto 10 06 sebanyak 21pcs	14.10	16.20
KAMIS	1. Persiapan produksi di plant3 memasukan material lowmet ke mesin Bale Opener	08.12	09.45
	2. Produksi Felt ADT1006 sebanyak 17pcs	10.10	11.48
	3. Lanjut produksi Felt ADT 1006 sebanyak 19pcs	13.20	15.39
JUM'AT	1. Memperbaiki sensor pada mesin Cormatex plant3	08.15	09.45
	2. Produksi Felt ADT 0505 13pcs	10.00	11.20
	3. Memasang sensor pengukur panjang Felt otomatis di mesin Cutting	13.20	1450
SABTU	1. Persiapan produksi memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	08.10	09.47
	2. Produksi Felt ADT 0505 25pcs	10.05	11.55

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

Catatan Pembimbing :


.....

.....

.....

.....


Karawang, 22 Oktober 2022
Pembimbing,


Joko Irwanto, S.T
 (tanda tangan dan cap perusahaan)

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Imwan			
Minggu ke:10 (sepuluh) Tanggal: 24 Oktober s.d 29 Oktober Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKT U	
		Mulai	Selesai
SENIN	1. Persiapan produksi di plant3 memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.56	09.10
	2. Produksi Felt ADT 0505 sebanyak 17 roll	09.30	11.14
	3. Produksi Felto D26A 10mm di plant1 sebanyak 140pcs	11.30	13.00
	4. Lanjut produksi Felt ADT 0505 di plant3 sebanyak 19 roll	14.06	15.35
SELASA	1. Menyortir roll Felt dan mengcutting menggunakan mesin cutting listrik di plat3	08.13	11.10
	2. Produksi Felto D26A 20mm do plant1 sebanyak 180pcs	11.30	13.00
	3. Lanjut mengcutting roll felto 1006 di plant3	14.12	15.20
RAB U	1. Memindahkan bahan bahan material recycle dari dari line penghancuran material ke gudang plant3	08.05	11.15
	2. Produksi Felto D26A 10mm di plant1	11.45	13.00
	3. Lanjut memindahkan material di plant3	13.50	16.12
KAMIS	1. Persiapan produksi memasukan metrial ke mesin Bale Opener	08.08	09.45
	2. Produksi Roll Felt ADT 0505 14 roll dan Felt ADT 1008 11 roll	10.05	11.56
	3. Lanjut produksi Roll Felt ADT 1008 13 roll	13.48	15.20
JUM'AT	1. Persiapan produksi memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	08.15	09.21
	2. Produksi roll Felt ADT 1008 12 roll	09.45	11.25
	3. Lanjut produksi roll Felt ADT 26 roll	13.20	16.35
SABTU	1. Persiapan produksi memasukan meterial ke dalam mesin Bale Opener	08.12	08.55
	2. Produksi Roll Felt ADT 0505 17 roll	10.05	11.56

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

Catatan Pembimbing :

Karawang, 29 Oktober 2022
 Pembimbing,

 Joko Irwanto, S.T
 (tanda tangan dan cap perusahaan)

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Imwan

Minggu ke:11 (sebelas) Tanggal: 31 Oktober s.d 05 November Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKT U	
		Mulai	Selesai
SENIN	1. Persiapan produksi memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	08.12	08.56
	2. Produksi Felt ADT 1005 di Plant3 sebanyak 15 roll	09.15	11.14
	3. Produksi felto D26A 10mm di Plant1 sebanyak 180pcs	12.10	13.00
	4. Lanjut produksi Felt ADT 1005 di Plant3 sebanyak 18 roll	14.12	15.55
SELASA	1. Memperbaiki motor listrik di mesin Bale Opener bagian cotton fiber	08.26	09.45
	2. Persiapan produksi memasukan material ke mesin Bale Opener	10.30	11.12
	3. Produksi felto D26A 10mm di Plant1 sebanyak 210pcs	11.45	13.00
	4. Produksi Felt ADT 1005 di plant3 sebanyak 13 roll	14.15	15.45
RABU	1. Membongkar mesin Carding di Plant1 dan mengganti lilitan Crusher pada silinder mesin tersebut	08.30	11.45
	2. Produksi felto D26A Soft 10mm di Plant1 sebanyak 240pcs	12.00	13.00
	3. Lanjut mengganti lilitan pada mesin Carding	13.30	16.05
KAMIS	1. Setting sensor pada mesin Cutting di Plant3	08.11	11.45
	2. Produksi Felto D26A Soft 10mm di Plant1 sebanyak 190pcs	12.00	13.00
	3. Memotong roll felto 1005 di Plant3	14.10	15.23
JUM'AT	1. Memasang dan merakit mesin Carding di Plant1	08.15	16.23
SABTU	1. Persiapan produksi memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	08.12	09.46
	2. Produksi Felt ADT 1005 sebanyak 17 roll	10.01	11.56

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

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

Karawang, 5 November 2022

Pembimbing,



Joko Irwanto, S.T

(tanda tangan dan cap perusahaan)

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Imwan

Minggu ke:12 (dua belas) Tanggal: 07 November s.d 12 November Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKT U	
		Mulai	Selesai
SENIN	5. Persiapan produksi di plant3 memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.56	09.10
	6. Produksi Felt ADT 1005 sebanyak 15 roll	09.30	11.14
	7. Produksi Felto D26A 10mm di Palnt1 sebanyak 180pcs	11.30	13.00
	8. Lanjut produksi Felt ADT 1005 sebanyak 12 roll	14.06	15.35
SELASA	1. Persiapan produksi di plant3 memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	08.00	08.45
	2. Produksi Felt ADT 0505 sebanyak 12 roll	09.15	11.14
	3. Produksi Felto D26A 10mm di plant1 sebanyak 70pcs	11.30	13.00
	4. Lanjut produksi Felt ADT 0505 di plant3 sebanyak 13 roll	14.06	15.35
RABU	1. Persiapan produksi di plant3 memasukan material ke mesin Bale Opener	08.23	09.11
	2. Produksi Felt ADT 0505 sebanyak 26 roll	09.45	11.56
	3. Lanjut produksi Felt ADT 0505 sebanyak 17 roll	13.45	15.50
KAMIS	1. Persiapan produksi di plant3 memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	08.11	09.05
	2. Produksi Felt ADT 1006 sebanyak 33 roll	09.30	11.00
	3. Produksi Felto D26A 10mm di plant1 sebanyak 230 pcs	12.00	13.00
	4. Lanjut produksi Felt ADT 1006 di plant3 sebanyak 21 roll	13.56	15.45
JUM'AT	1. Persiapan produksi di plant3 memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	08.20	08.56
	2. Produksi Felt ADT 1005 sebanyak 25roll	09.20	11.20
	3. Lanjut produksi Felt ADT 1005 di plant3 sebanyak18 roll	13.15	16.00
SABTU	4. Persiapan produksi di plant3 memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.50	08.40
	5. Produksi Felt ADT 1005 sebanyak 25rolls	09.10	11.45

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

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

Karawang, 12 November 2022

Pembimbing,



Joko Irwanto, S.T

(tanda tangan dan cap perusahaan)

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Imwan

Minggu ke:13 (tiga belas) Tanggal: 14 November s.d 19 November Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	1. Persiapan produksi memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.47	08.45
	2. Produksi Felt ADT 1005 sebanyak 20 roll di Plant3	09.12	11.35
	3. Produksi felto D26A 10mm di Plant 1 sebanyak 180pcs	12.00	13.00
	4. Lanjut produksi Felt ADT 1006 sebanyak 17 roll di Plant3	13.55	15.38
SELASA	1. Persiapan produksi memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.50	08.30
	2. Memperbaiki konveyor yang robek pada mesin Burner	09.10	10.05
	3. Produksi Felt ADT 1006 sebanyak 10 roll	10.20	11.25
	4. Produksi felto D26A 10mm Soft di Plant 1 sebanyak 140 pcs	12.00	13.00
	5. Lanjut produksi Felt ADT 1006 sebanyak 20 roll di Plant3	14.10	15.45
RABU	1. Persiapan produksi memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	08.05	08.50
	2. Produksi Felt ADT 1005 sebanyak 17 roll	09.16	11.35
	3. Produksi felto D26A 10mm Soft di Plant 1 sebanyak 230 pcs	12.00	13.00
	4. Lanjut produksi Felt ADT 1005 sebanyak 20 roll di Plant3	13.50	15.50
KAMIS	1. Persiapan produksi memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.45	08.30
	2. Produksi Felt ADT 1005 sebanyak 20 roll	09.15	11.45
	3. Produksi felto D26A 10mm Soft di Plant 1 sebanyak 180 pcs	12.00	13.00
	4. Lanjut produksi Felt ADT 1005 sebanyak 16 roll di Plant3	14.12	15.43
JUM'AT	1. Persiapan produksi memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.56	08.55
	2. Produksi Felt ADT 1005 sebanyak 18 roll	09.20	11.21
	3. Lanjut produksi Felt ADT 1006 sebanyak 20 roll di Plant3	13.15	16.20
SABTU	1. Persiapan produksi memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	08.10	10.15
	2. Produksi Felt ADT 1006 sebanyak 6 roll	10.25	11.45

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

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

Karawang, 19 November 2022
Pembimbing,



Joko Irwanto, S.T
(tanda tangan dan cap perusahaan)

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Imwan			
Minggu ke:14 (empat belas) Tanggal: 21 November s.d 26 November Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKT U	
		Mulai	Selesai
SENIN	9. Persiapan produksi di plant3 memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.56	09.10
	10. Produksi Felt ADT 0505 sebanyak 15 roll	09.30	11.14
	11. Produksi Felto D26A 10mm di plant1 sebanyak 70pcs	11.30	13.00
	12. Lanjut produksi Felt ADT 0505 di plant3 sebanyak 19 roll	14.06	15.35
SELASA	5. Persiapan produksi di plant3 memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.56	09.10
	6. Produksi Felt ADT 1006 sebanyak 26 roll		
	7. Muat roll Felt 0505 ke mobil box sebanyak 65roll		
	8. Lanjut produksi Felt Adt 1006 sebanyak 10 roll		
RABU	1. Persiapan produksi di plant3 memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.56	09.10
	2. Produksi Felt ADT 1006 sebanyak 23 roll		
	3. Produksi Felto D26A 10mm di plant1 sebanyak 250pcs	11.30	13.00
	4. Lanjut produksi Felt Adt 1006 sebanyak 15 roll		
KAMIS	1. Maintenance conveyor mesin Bale Opener	08.02	11.20
	2. Produksi Felto D26A 10mm di plant1 sebanyak 230pcs	12.00	13.00
	3. Maentenance mesin Cutting karena ada perubahan pada sistem Pneumatic	13.45	15.50
JUM'AT	1. Maintenance mesin Cutting	08.10	16.38
SABTU	1. Maintenance mesin cutting	07.45	12.30

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

Catatan Pembimbing :


.....

.....

.....

.....

Karawang, 26 November 2022
Pembimbing,


Joko Irwanto, S.T
 (tanda tangan dan cap perusahaan)

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Imwan			
Minggu ke:15 (lima belas) Tanggal: 28 November s.d 3 Desember Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKT U	
		Mulai	Selesai
SENIN	1. Maintenance dan memperbaiki mesin Cutting	07.12	11.20
	2. Produksi Felto di Plant1 D26A 20mm sebanyak 180pcs	12.00	13.00
	3. Lanjut memperbaiki mesin Cutting bersama bang Angga	13.46	16.10
SELASA	1. Maintenance dan memperbaiki mesin Cutting	08.03	11.45
	2. Produksi Felto di Plant1 D26A 10mm sebanyak 140 pcs	12.00	13.00
	3. Lanjut memperbaiki mesin Cutting bersama bang Angga	13.50	15.43
RABU	1. Maintenance dan memperbaiki mesin Cutting	07.55	11.10
	2. Produksi Felto di Plant1 D26A 5mm hard sebanyak 230 pcs	12.00	13.00
	3. Lanjut memperbaiki mesin Cutting bersama bang Angga	14.02	16.10
KAMIS	1. Maintenance dan memperbaiki mesin Cutting	08.08	11.50
	2. Produksi Felto di Plant1 D26A 10mm Soft sebanyak 180	12.00	13.00
	3. Lanjut memperbaiki mesin Cutting bersama bang Angga	14.02	16.12
JUM'AT	1. Reparasi mesin cutting dan melapisi dempul pada tiang penyangga pisau cutting	08.05	11.16
	2. Lanjut memperbaiki mesin Cutting bersama bang Angga	13.08	16.35
SABTU	1. Reparasi mesin cutting bersama bang Angga	07.46	10.05
	2. Welding pintu gerbang depan	10.08	12.12

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

Catatan Pembimbing :


.....


.....

.....

.....

Karawang, 3 Desember 2022
Pembimbing,


 Joko Irwanto, S.T
 (tanda tangan dan cap perusahaan)

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Imwan			
Minggu ke:16 (enam belas) Tanggal: 05 Desember s.d 10 Desember Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKT U	
		Mulai	Selesai
SENIN	1. Menyortir Felto di Plant 1 D30 Hard yang tidak sesuai standart dan menyusun ulang	07.56	11.20
	2. Produksi Felto D26A 10mm sebanyak 180pcs	12.00	13.00
	3. Lanjut menyortir Felto D30	14.02	16.25
SELASA	1. Persiapan produksi di plant3 memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.45	09.10
	2. Produksi Felt ADT 0505 sebanyak 18 roll	09.20	11.12
	3. Produksi Felto D26A 10mm di Plant1 sebanyak 200pcs	12.00	13.00
	4. Lanjut produksi Felt ADT 0505 sebanyak 22 roll	14.09	15.56
RABU	1. Persiapan produksi di plant3 memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	08.01	09.15
	2. Produksi Felt ADT 0505 sebanyak 40roll	09.35	11.20
	3. Bersih-bersih plant3 dan memindahkan barang-barang yang tidak terpakai di area pabrik	13.15	15.25
KAMIS	1. Persiapan produksi di plant3 memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.59	08.45
	2. Produksi Felt ADT 0505 sebanyak 15roll	09.08	11.01
	3. Produksi Felto D26A 10mm di Plant1 sebanyak 200pcs	12.00	13.00
	4. Trial produksi Felt ADT 0505 tanpa memakai material Recycle sebanyak 13 roll	14.09	15.56
JUM'AT	1. Persiapan produksi di plant3 memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.50	08.30
	2. Produksi Felt ADT 0505 sebanyak 10roll	08.50	11.13
	3. Maintenance motor listrik pada mesin Burner	13.45	16.02
SABTU	1. Melanjutkan maintenance motor listrik pada mesin Burner	08.08	09.50
	2. Produksi Felt ADT 0505 sebanyak 18roll	10.13	12.05
<p>isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan</p> <p>Catatan Pembimbing :</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>			
		<p>Karawang, 10 Desember 2022</p> <p>Pembimbing,</p>  <p>Joko Irwanto, S.T (tanda tangan dan cap perusahaan)</p>	

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama: Imwan			
Minggu ke : 17 (tujuhbelas) Tanggal : 12 Desember s.d. 17 Desember Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	1. Briefing	07.00	07.15
	2. Pembuatan laporan	07.15	09.10
	3. Pembuatan laporan	09.10	11.14
	4. Produksi felto D26 10mm 140pc	11.14	13.00
	5. Ishoma	13.00	14.00
	6. Pembuatan laporan	14.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SELASA	1. Briefing	07.00	07.15
	2. Pembuatan laporan	07.15	09.45
	3. Pembuatan laporan	09.45	11.12
	4. Pembuatan laporan	11.12	13.00
	5. Ishoma	13.00	14.00
	6. Pembuatan Laporan	14.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
RABU	Briefing	07.00	07.15
	1. Pembuatan Laporan	07.15	11.45
	2. Produksi Felto D26 10mm 230pcs	11.45	13.00
	Ishoma	13.00	13.30
	3. Produksi Felt ADT roll di Plant3	13.30	15.45
Beres – beres dan pulang	15.45	16.00	
KAMIS	Briefing	07.00	07.15
	1. pembuatan laporan	07.15	09.45
	2. pembuatan laporan	09.45	11.48
	3. produksi Felto D26A di plant1	11.48	13.00
	4. pembuatan laporan	13.30	15.45
Beres – beres dan pulang	15.45	16.00	
JUM'AT	Briefing	07.00	07.15
	1. pembuatan laporan	07.15	09.45
	2. pembuatan laporan	09.45	11.25
	Ishoma	11.40	13.00
	3. pembuatan laporan	13.00	15.45
Beres – beres dan pulang	15.45	16.00	

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

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

Karawang, 17 Desember 2022
Pembimbing,


Joko Irwanto, S.T


(tanda tangan dan cap perusahaan)

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama: Imwan			
Minggu ke : 18 (Delapanbelas) Tanggal : 17 Desember s.d. 22 Desember Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	PEMBUATAN LAPORAN	07.00	07.15
		07.15	09.10
		09.10	11.14
		11.14	13.00
		13.00	14.00
		14.00	15.45
		15.45	16.00
SELASA	PEMBUATAN LAPORAN	07.00	07.15
		07.15	09.45
		09.45	11.12
		11.12	13.00
		13.00	14.00
		14.00	15.45
		15.45	16.00
RABU	PEMBUATAN LAPORAN	07.00	07.15
		07.15	11.45
		11.45	13.00
		13.00	13.30
		13.30	15.45
		15.45	16.00
KAMIS		07.00	07.15
		07.15	09.45
		09.45	11.48
		11.48	13.00
		13.30	15.45
		15.45	16.00
JUM'AT	PEMBUATAN LAPORAN	07.00	07.15
		07.15	09.45
		09.45	11.25
		11.40	13.00
		13.00	15.45
		15.45	16.00
SABTU	PEMBUATAN LAPORAN	07.00	07.15
		07.15	08.55
		08.55	11.56
		15.45	16.00

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

Karawang, 24 Desember 2022

Catatan Pembimbing :



Joko Irwanto, S.T
 (tanda tangan dan cap perusahaan)

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 1

Tanggal: 22 Agustus – 27 Agustus

Tahun : 2022

NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
<i>Briefing (PIC: Ibu Merry, Bapak Winarto)</i>	Perkenalan diri, di perkenalkan plant-plant yang ada, dan pembagian posisi tugas.		Selesai
Maintenance	Penggantian selang angin, memotong plastik PE ketebalan 10mm, dan memotong <i>Silincer Flor</i>		Selesai
Pembongkaran Mesin	di alihkan penempatan ke Karawang dan langsung melakukan proses pembongkaran mesin di Plant2 Karawang untuk di pindahkan ke Majalengka		Selesai

Bogor, 27 Agustus 2022

Mahasiswa





Imwan

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 2

Tanggal: 29 Agustus – 03 September

Tahun : 2022

NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
Maintenance & Produksi	Produksi di Plant1 Karawang dan melakukan pembongkaran mesin di Plant2	 	Selesai

Karawang, 03 September 2022

Mahasiswa



Imwan

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 3

Tanggal: 05 – 10 September Tahun : 2022

NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
Membantu produksi	- Produksi di Plant1 Karawang dan melakukan pembongkaran mesin di Plant2		Selesai

Karawang, 10 September 2022

Mahasiswa




Imwan

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 4

Tanggal: 12 – 17 September Tahun : 2022

NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
Maintenance	- Perbaikan mesin Bale Press di plant3,dan perbaikan mesin Carding di Plant1		Selesai

Karawang, 17 September 2022

Mahasiswa



Imwan

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 5

Tanggal: 19 – 24 September Tahun : 2022

NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
produksi	- Produksi sheet felto di Plant1 dan Produksi Felt ADT Roll di Plant3		Selesai

Karawang, 24 September 2022



Mahasiswa



Imwan

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 6 Tanggal: 26 September – 01 Oktober Tahun : 2022

NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
Maintenance dan Produksi	- Perbaikan Motor listrik di mesin Bale Opener serta perbaikan Belt Conveyor pada mesin Bale Opener,dan Produksi Felt ADT Roll di Plant3	 	selesai

Karawang, 01 Oktober 2022

Mahasiswa



Imwan

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 7

Tanggal: 03- 07 Oktober

Tahun : 2022

NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
Membantu produksi	- Produksi Felt ADT Roll di plant3 dan produksi Sheet Felto di Plant1		Selesai

Karawang, 07 Oktober 2022

Mahasiswa


Imwan

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 8

Tanggal: 10 – 15 Oktober

Tahun : 2022

NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
Maintenance & Produksi	<ul style="list-style-type: none"> - Membongkar dan memindahkan mesin Cutting di Plant3 & Produksi Felt ADT Roll,Produksi Shet Felto 		Selesai

Karawang, 15 Oktober 2022

Mahasiswa



Imwan

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 9

Tanggal: 17 – 22 Oktober

Tahun : 2022

NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
Maintenance & Produksi	<ul style="list-style-type: none"> - Melakukan perbaikan pada mesin Burner dan perbaikan pada motor listrik pada kotak mixing - Produksi Felt ADT Roll,Produksi Shet Felto 		Selesai

Karawang, 22 Oktober 2022

Mahasiswa



Imwan

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 10 Tanggal: 24 – 29 Oktober Tahun : 2022

NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
Maintenance & Produksi	<ul style="list-style-type: none"> - Perbaikan pada mesin Burner dan perbaikan belt Conveyor pada mesin mixing - Produksi Felt ADT Roll,Produksi Shet Felto 	  	selesai

Karawang, 29 Oktober 2022

Mahasiswa






Imwan

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 11

Tanggal: 31 oktober – 05 November

Tahun : 2022

NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
Maintenance & Produksi	<ul style="list-style-type: none">- Perbaikan pada motor listrik di mesin Bale Opener dan perbaikan Mesin Carding (penggantian mata potong crusher) - - Produksi Felt ADT Roll,Produksi Shet Felto	  	Selesai

Karawang, 05 November 2022
Mahasiswa
Imwan

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 12 Tanggal: 07 – 12 November Tahun : 2022

NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
Produksi	- Melakukan Produksi Felt ADT Roll,Produksi Shet Felto		Selesai

Karawang, 12 November 2022

Mahasiswa



Imwan

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 13 Tanggal: 14 – 19 November Tahun : 2022

NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
Maintenance & Produksi	<ul style="list-style-type: none"> - Melakukan Perbaikan Conveyor di mesin Burner - Produksi Felt ADT Roll,Produksi Shet Felto 	  	Selesai

Karawang, 19 November 2022

Mahasiswa



Imwan

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 14 Tanggal: 21 – 26 November Tahun : 2022

NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
Maintenance & Produksi	<ul style="list-style-type: none"> - Perbaikan pada belt conveyer di mesin Bale Opener dan Pembongkaran Mesin Cutting - Produksi Felt ADT Roll,Produksi Shet Felto 	  	Selesai

Karawang, 26 November 2022

Mahasiswa





Imwan

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 15

Tanggal: 28 Nov – 03 Desember Tahun : 2022

NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
Maintenance & Produksi	<ul style="list-style-type: none"> - Perbaikan pada conveyor mesin Burner - Modifikasi mesin Cutting dan perbaikan gerbang depan - Produksi Felt ADT Roll,Produksi Shet Felto 	   	Selesai

Karawang, 03 Desember 2022

Mahasiswa



Imwan

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 16 Tanggal: 05 -10 Desember Tahun : 2022

NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
Maintenance & Produksi	<ul style="list-style-type: none"> - Modifikasi mesin Cutting - Produksi Felt ADT Roll,Produksi Shet Felto 		Selesai

Karawang, 10 Desember 2022

Mahasiswa



Imwan

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 17 Tanggal: 12 – 17 Desember Tahun : 2022

NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
Produksi	- Produksi Felt ADT Roll,Produksi Shet Felto		Selesai

Karawang, 17 Desember 2022

Mahasiswa



Imwan



FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 18 Tanggal: 19 -21 Desember Tahun : 2022

NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
Membuat laporan			

Karawang, 21 Desember 2022

Mahasiswa



Imwan



FORM PENILAIAN INDUSTRI PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)

Nama : Imwan
 NIM : 0022014
 Lokasi PKL : Rekadaya Group (PT. RMA – PT. RKI)

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

Catatan :

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

Bogor, 20 Desember 2022

Pembimbing