

LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN
DI PT. REKADAYA MULTI ADIPRIMA



Disusun oleh :

Nama : Irfan Azzam

Prodi : D3 Teknik Perancangan Mekanik

NIM : 0022015

POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG

2022

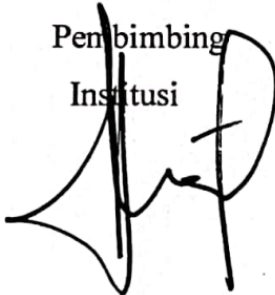
LEMBAR PERSETUJUAN

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



Logo of PT Reka Daya Multi Adiprima Bogor, featuring a circular emblem with a red and green design and the text "REKA DAYA MULTI ADIPRIMA BOGOR" around the perimeter.

Sri Winarto

NIK : 11010010

Ka. Prodi D3 Teknik Perancangan Mekanik



Handwritten signature of Muhammad Haritsah Amrullah, overlaid on a blue circular stamp of the institution.

Muhammad Haritsah Amrullah, M.Eng

NIDN : 0016078407

KATA PENGANTAR

Bismillahirrahmanirrahiim

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 wajib dalam pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL) pada program studi D3 Untuk Melanjutkan Semester 6 Pelaksanaan Tugas Akhir. Dimana penulis melaksanakan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Rekadaya Multi Adiprima, pada tanggal 22 Agustus 2022 sampai dengan 24 Desember 2022. Laporan ini disusun sesuai dengan pedoman 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 Pristiansyah, S.S.T., M.Eng. selaku Ketua Jurusan Teknik Mesin dan Manufaktur Polmanbabel.

4. Bapak Muhammad Haritsah Amrullah., M.Eng. selaku Ketua Prodi Teknik Perancangan Mekanik Polmanbabel.
5. Ibu Rosalina selaku owner perusahaan Rekadaya Group.
6. Bapak Suhendri selaku mandor perusahaan.
7. Bapak Winarto selaku manager perusahaan dan pembimbing PKL.
8. Teman-teman seperjuangan yang melakukan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Rekadaya Multi Adiprima.

Penulis menyadari bahwa penulisan laporan ini masih jauh dari kata sempurna 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, 24 Desember 2022



Irfan Azzam



DAFTAR ISI

| | |
|--|-------------|
| LEMBAR PERSETUJUAN | i |
| KATA PENGANTAR | ii |
| DAFTAR ISI..... | iv |
| DAFTAR GAMBAR | vi |
| DAFTAR TABEL..... | vii |
| DAFTAR LAMPIRAN | viii |
| BAB 1 PENDAHULUAN..... | 1 |
| 1.1 Profil Perusahaan | 1 |
| 1.1.1 Sejarah Perusahaan | 2 |
| 1.1.2 Visi dan Misi Perusahaan | 3 |
| 1.1.3 Struktur Organisasi..... | 3 |
| 1.1.4 Kebijakan Perusahaan..... | 12 |
| 1.1.5 Lokasi <i>Plant</i> Produksi..... | 14 |
| 1.1.6 Fasilitas Perusahaan | 15 |
| 1.1.7 Pelanggan Perusahaan | 16 |
| 1.2 Produk yang Dihasilkan..... | 19 |
| 1.2.1 Produk Divisi <i>Non-Woven</i> | 19 |
| 1.2.2 Produk Divisi <i>Interior</i> | 19 |
| 1.2.3 Produk Divisi <i>Plastic & injection</i> | 20 |
| 1.2.4 Produk Divisi <i>Vacuum</i> | 20 |



| | |
|---|-----------|
| BAB II URAIAN KEGIATAN | 21 |
| 2.1 Sistem Penugasan Kerja | 21 |
| 2.2 Rangkuman Pekerjaan yang Dilakukan Selama PKL..... | 22 |
| 2.2.1 Melakukan Buffing <i>Pierce Balance</i> Produk Otomotif | 22 |
| 2.2.2 Melakukan <i>Buffing Stopper Bumper</i> Produk Otomotif | 23 |
| 2.2.3 Membuat Desain/Perancangan Mesin Press Panas | 24 |
| 2.2.4 Finishing Produk <i>Silencer Floor</i> Setelah Dipress..... | 25 |
| 2.2.5 Membuat File Master Parameter Mesin Cormatex Airlays..... | 26 |
| 2.2.6 Mengatur Jalannya Material di Mesin Mixing..... | 27 |
| 2.2.7 Melakukan Produksi <i>Felto</i> (Roll-an <i>Felt</i> dan <i>Sheet Felt</i>) | 27 |
| BAB III PENUTUP | 31 |
| 3.1 Kesimpulan..... | 31 |
| 3.2 Saran..... | 32 |
| 3.2.1 Saran Untuk Perusahaan..... | 32 |
| LAMPIRAN | 33 |



DAFTAR GAMBAR

| | | |
|--------------|---|----|
| Gambar 1. 1 | Logo PT Rekadaya Multi Adiprima..... | 1 |
| Gambar 1. 2 | Struktur Organisasi PT Rekadaya Multi Adiprima..... | 3 |
| Gambar 1. 3 | Lokasi <i>Plant</i> Produksi PT Rekadaya Multi Adiprima | 14 |
| Gambar 2. 1 | Produk <i>Pierce Balance</i> | 22 |
| Gambar 2. 2 | Produk <i>Pierce Balance</i> | 23 |
| Gambar 2. 3 | Desain Mesin <i>Hotpress</i> | 24 |
| Gambar 2. 4 | Mesin <i>Hotpress</i> | 25 |
| Gambar 2. 5 | Produk <i>Silencer Floor</i> hasil <i>Cutting</i> | 25 |
| Gambar 2. 6 | Mencatat Data Parameter Mesin | 26 |
| Gambar 2. 7 | Mencatat Data Parameter Mesin | 26 |
| Gambar 2. 8 | Material Produksi pada Mesin <i>Mixing</i> | 27 |
| Gambar 2. 9 | Progres Produksi Roll-an <i>Felto</i> | 27 |
| Gambar 2. 10 | Produk Roll-an <i>Felto</i> | 28 |
| Gambar 2. 11 | Progres Produksi <i>Sheet Felto</i> | 28 |
| Gambar 2. 12 | Hasil Produksi <i>Sheet Felto</i> | 29 |



DAFTAR TABEL

| | | |
|------------|--|----|
| Tabel 1. 1 | <i>Customer Tier 1 PT RMA</i> | 16 |
| Tabel 1. 2 | <i>Customer Tier 2 PT RMA</i> | 17 |
| Tabel 1. 3 | Produk Divisi <i>Non-Woven</i> | 19 |
| Tabel 1. 4 | Produk Divisi <i>Interior</i> | 20 |
| Tabel 1. 5 | Produk Divisi <i>Plastic & Injection</i> | 20 |
| Tabel 1. 6 | Produk Divisi <i>Vacuum</i> | 20 |
| Tabel 2. 1 | Jadwal Kerja <i>Shift 1</i> | 21 |
| Tabel 2. 2 | Jadwal Kerja <i>Shift 2</i> | 21 |



DAFTAR LAMPIRAN

| | |
|----------------------------|----|
| Surat Izin Orang Tua..... | F1 |
| Absensi Kehadiran PKL..... | F2 |
| Laporan Mingguan PKL..... | F3 |
| Rincian Kegiatan..... | F4 |
| Nilai PKL..... | F5 |

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 | : | - <i>Stamping Part, Plastic Part, Interior Part</i> - <i>Hardboard, Coco Board, Vacum Part, Printing</i> - <i>Neddle Felt</i> |



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

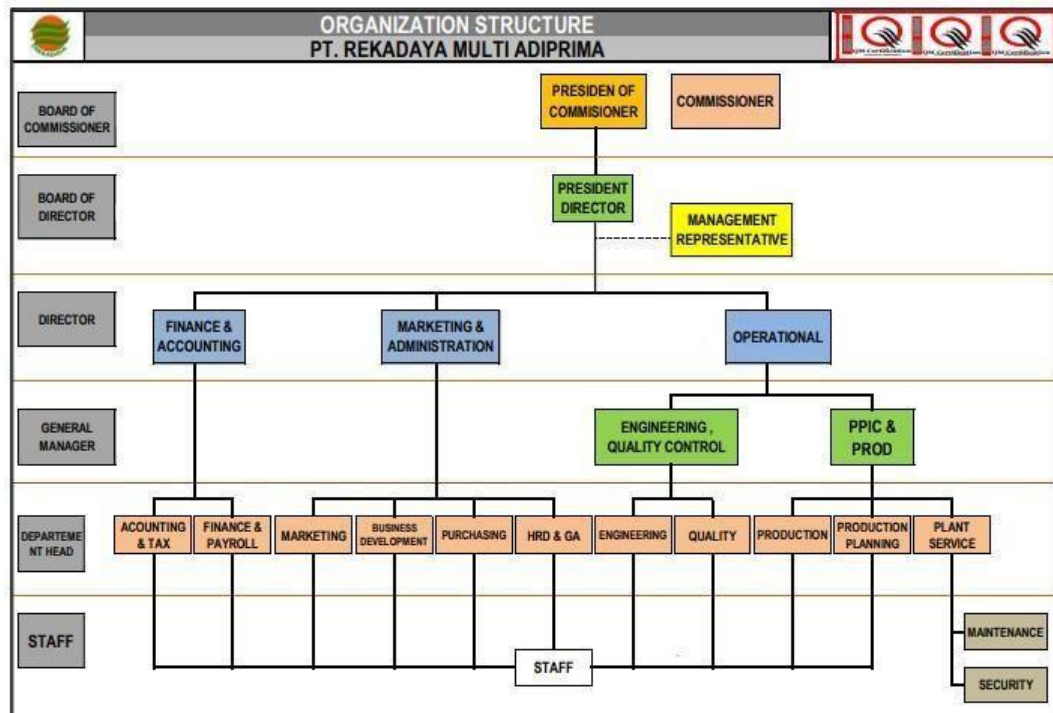
“Menjadi salah satu penyalur komponen otomotif terbesar dan industri lainnya di Indonesia”

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 penggajia.



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

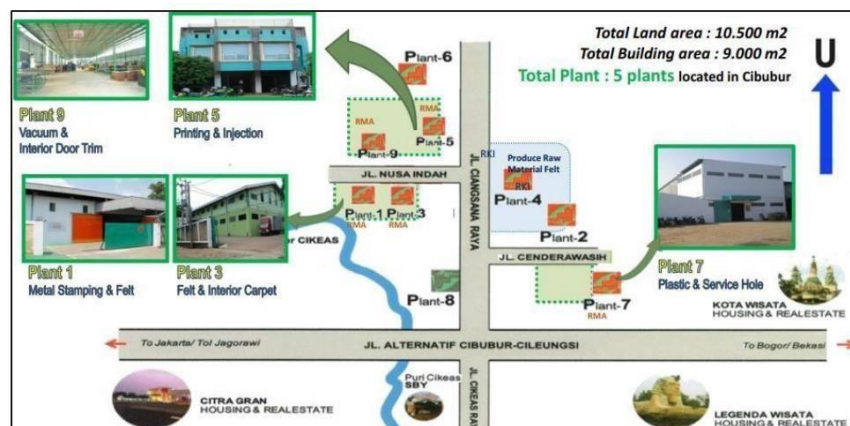
Pernyataan Janji K3 Keselamatan dan Kesehatan Kerja:

- 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 melaporakan 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 | <i>PAD, ROOF SILINCER NO. 1 63341-BZ110 (Needle Felt)</i> |  |
| 2 | <i>SILINCER ROOF 63341-BZ050 (Felt)</i> |  |
| 3 | <i>SILINCER FLOOR (58563-BZ060)</i> |  |

Tabel 1.3 Produk Divisi *Non-Woven*


1.2.2 Produk Divisi *Interior*

| No | Nama Produk | Gambar |
|----|-----------------------------------|--|
| 1 | <i>SIDE DOORTRIM FR RH LH</i> |  |

| | | |
|---|------------------------|--|
| 2 | <i>SUNVISOR</i> |  |
| 3 | <i>ASSY DECK BZ340</i> |  |


Tabel 1.4 Produk Divisi *Interior*

1.2.3 Produk Divisi *Plastic & Injection*

| No | Nama Produk | Gambar |
|----|---------------------|--|
| 1 | <i>SERVICE HOLE</i> |  |

Tabel 1.5 Produk Divisi *Plastic & Injection*

1.2.4 Produk Divisi *Vacuum*

| No | Nama Produk | Gambar |
|----|----------------------|--|
| 1 | <i>FENDER SHIELD</i> |  |

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 28\2 Agustus 2022 s.d 28 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 (PKL) di divisi *Maintenance, plan service*, dan produksi:

2.2.1 Melakukan Buffing *Pierce Balance* Produk Otomotif



Gambar 2.1 Produk *Pierce Balance*

Melakukan Buffing (Pemolesan) Part Piece Balance kurang lebih tebal 2 mm setelah di *cutting* dari *presstool* *dibuffing* dengan gerinda tangan. Pada sisi yang tajam untuk dihaluskan.

- Step step produk *Pierce Balance* :
 - a. Mengukur dan menimbang plat yang sudah dilakukan proses *cutting* dari *presstool*.
 - b. Kemudian, plat prodek dipoles menggunakan gerinda tangan hingga hilang sisi sisi tajam dan masuk berat standar produk
 - c. Kemudian produk dilapisi solar agar tidak berkarat dalam waktu penyimpanan.

2.2.2 Melakukan *Buffing Stopper Bumper* Produk Otomotif

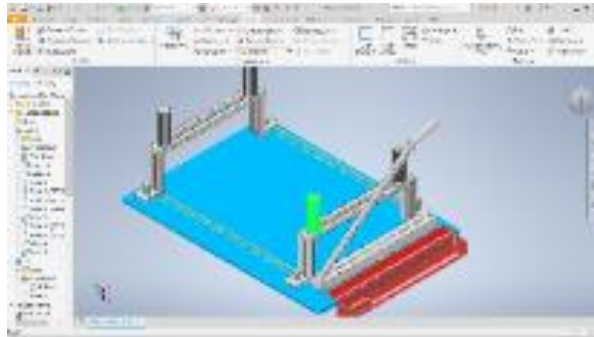


Gambar 2.2 Produk *Pierce Balance*

Melakukan *buffing* (Pemolesan) *Part* Komponen Otomotif bagian lubang setelah di *cutting* dari *presstool* *dibuffing* dengan *die grinder* mata potong batu *tuner baby* gerinda.pada sisi yang tajam untuk dihaluskan.

- Step step proses *buffing* produk stopper bumper :
 - a. Mengecek dan menganalisa sisi lubang plat yang sudah dilakukan proses *bending* dan *pierching* dari *presstool*.
 - b. Kemudian, lubang produk dipoles menggunakan bor mata pisau batu *tuner baby* yang memanfaatkan tenaga kompresor, tekanan angin dalam penggunaan bor hingga hilang sisi sisi tajam produk.
 - c. Kemudian produk dilanjutkn ketahan selanjutnya yaitu, pengelasan.

2.2.3 Membuat Desain/Perancangan Mesin Press Panas



Gambar 2.3 Desain Mesin *Hotpress*

Merancang dan desain pembuatan mesin *welder* dengan *system pressure pneumatic* untuk penggabungan material *Felt* dan plastic yang diberikan puch dengan suhu panas. rancangan mesin ini akan dijadikan rancang bangun dibuktikan dengan pembuatan simulasi sederhana dari tim engineering perusahaan. *Disupport* dengan bantuan *software autodesk inventor dan solidwork*.

- Step step merancang mesin hotpress phenumatic :
 - a. Menganalisa pasar dan permasalahan berkaitan dengan mesin..
 - b. Kemudian desain sesuai dengan panduan metode perancangan *VDII (Verein Deutcher Ingeniure)* yang dibagi beberapa tahapan yaitu, klasifikasi tugas, perancangan konsep, perancangan bentuk dan perancangan detail (detail design)
 - c. Setelah rancangan selesai, lalu dhasilkan beberapa output yaitu, gambar susunan, gambar *draft*, serta *bill of material (BOM)*.

2.2.4 Finishing Produk *Silencer Floor* Setelah *Dipress*



Gambar 2.4 Mesin *Hotpress*



Gambar 2.5 Produk *Silencer Floor* Hasil *Cutting*

Finishing Material *Felt* / *Silencer Floor* Menggunakan gunting Setelah di lakukan *bending* menggunakan *mesin hotpress*. Setelah berbentuk lalu diproses lagi menggunakan mesin *cutting* yang *modal* nya sudah *disetting* sama dengan mesin *hotpress*. Lalu hasil dari *cutting* dilakukan *finishing* menggunakan gunting tangan.

2.2.5 Membuat File Master Parameter Mesin *Cormatex Airlays*



Gambar 2.6 Mencatat Data Parameter Mesin



Gambar 2.7 Mencatat Data Parameter Mesin

Mendata parameter mesin *Cormatex Airlays Inverter* Guna untuk pengecekan keadaan motor penggerak mesin. Untuk memantau frekuensi sebuah motor listrik.

2.2.6 Mengatur Jalannya Material Di Mesin *Mixing*



Gambar 2.8 Material Produksi Pada Mesin *Mixing*

Mengatur Perataan Material Bahan *Felto* Dikarenakan Material Pada Conveyor Belt Tidak Seimbang Ketebalannya Pada Penampang *Belt*. Jikalau Tidak Diratakan Sering Terjadi Kemacetan Sumbatan Hingga Mata Pemotong Mesin *Mixing* Menjadi Tersendat, Tidak Dapat berjalan.

2.2.7 Melakukan Produksi *Felto* (Roll-An *Felt* Dan *Sheet Felt*)



Gambar 2.9 Progres Produksi Roll-An *Felto*

Mengatur Perataan Material Bahan *Felto* Dikarenakan Material Pada *Conveyor Belt* Tidak Seimbang Ketebalannya Pada Penampang *Belt*. Jikalau Tidak Diratakan Sering Terjadi Kemacetan Sumbatan Hingga Mata Pemotong Mesin *Mixing* Menjadi Tersendat, Tidak Dapat berjalan.



Gambar 2.10 Produk Roll-An *Felto*



Gambar 2.11 Progres Produksi *Sheet Felto*



Gambar 2.12 Hasil Produksi Sheet *Felto*

- Step step produksi roll-an *Felto* di *Plant 3* Karawang
 - a. Memastikan Stok 3 Material Utama Berada di Mesin *Bale Opener*nya Masing-masing, yaitu *Lowmel*, *Fiber*, dan *Recycle*.
 - 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*.
 - 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*.



- 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 *setting* berat material ini akan berpengaruh dan menentukan ketebalan *Felt* di akhir proses.
- e. Menghidupkan tiga mesin burner pada panel mesin *burner* dan mulai jalankan keluaran material dari mesin *cormatex airlays* ketika suhu ketiga burner sekitar 200 derajat celsius masing-masing.
- 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 *phenumatic* untuk menekan material, yang bisa di setting jarak tekannya, berdasarkan jumlah plat penahan silinder pada sisi kiri dan kanan silinder.
- g. Material yang sudah melauai silinder penekan akan di arahkan oleh *conveyor* 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.



BAB III

PENUTUP

3.1 Kesimpulan

Dengan adanya program Praktek Kerja Lapangan (PKL) yang dilaksanakan mahasiswa di luar kampus Polman Negeri Bangka Belitung. Banyak sekali harapan dan keinginan Bersama baik individual mahasiswa dan juga instansi terkait dalam pengembangan sumber daya manusia (SDM) yang lebih berkualitas. Diadakannya kegiatan ini karena sistem pembelajaran yang ada di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung mengacu pada pendidikan vokasi yang dalam makna esensial kata bahwasanya keilmuan di politektik merujuk pada kemampuan tertentu/khusus. Yang diharapkan dapat bersaing dalam unia kerja sat ini dan mengisi sumber daya sumber daya yang dibutuhkan dalam perkembangan industry 4.0. Pelaksanaan kegiatan ini disesuaikan dengan kurikulum akademik yang berlaku di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.

Penulis melaksanakan Praktek Kerja Lapangan (PKL) di PT Rekadaya Multi Adiprima selama kurang lebih 18 Minggu (4 bulan) terhitung dari tanggal 22 Agustus 2022 sampai tanggal 22 Desember 2022. Penulis mendapatkan banyak pengetahuan serta pengalaman 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 hal pengembangan diri yang diberikan oleh pembimbing atau staff diperusahaan itu sendiri.



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 Wadah Kerja Praktik, serta memberikan pengarahan dan melaksanakan Kerja Praktik. Jikalau kita mengacu dan merujuk pada suatu saran secara mendalam baik halnya alangkah baiknya dilakukan secara Bersama dan dalam bentuk face to face agar tidak terjadi kekeliruan yang mendalam dalam suatu argume yang diberikan. Karena, memberikan saran kepada PT dalam bentuk tulisan menurut pandangan saya kurang etis karena apa, karena bisa dikatakan laporan ini dapat tersebarluaskan kepada banyak pihak yang bisa saja dapat mengancam internal maupun eksternal perusahaan dalam persepektif pandangan penulis. Maka dari itu, penulis menyampaikan harapan sahaja di kalimat awal.



LAMPIRAN



SURAT KETERANGAN IZIN ORANG TUA / WALI

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

Nama : Irfan Azzam
Kelas : 2 PCM A
NPM : 0022015
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


Buhairah

*Coret yang tidak perlu

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

Nama/NIM : Irfan Azzam / 0022015

Perusahaan : Rekadaya Group (PT. RMA & PT. RKI)

Divisi : Produksi, Maintenance, Engineering

| Minggu ke | Tanggal | Hari Kerja | | | | | | Keterangan |
|-----------|--------------------------------------|------------|--------|------|-------|--------|-------|------------------------------|
| | | Senin | Selasa | Rabu | Kamis | Jum'at | Sabtu | |
| 1 | 22 – 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 Peringatan Maulid Nabi |
| 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 | 7 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 – 3 Desember 2022 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | Jam Kerja Sabtu 4,5 Jam |
| 16 | 5 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 ditandatangani 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 : Irfan Azzam Minggu ke : 1 (Satu) Tanggal : Senin, 22 Agustus 2022 s.d Sabtu, 27 Agustus 2022 Tahun : 2022 | | | |
| HARI | KEGIATAN /PEKERJAAN | WAKTU (WIB) | |
| | | Mulai | Selesai |
| SENIN | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Brifing Pengarahan Awal untuk Mahasiswa PKL | 07.30 | 09.00 |
| | Buffing Plat Material Produk Pierce Balance dengan gerinda tangan | 09.00 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Buffing Plat Material Produk Pierce Balance dengan gerinda tangan | 13.00 | 16.00 |
| SELASA | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Buffing Plat Material Produk Pierce Balance dengan gerinda tangan | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Buffing Plat Material Produk Pierce Balance dengan gerinda tangan | 13.00 | 16.00 |
| RABU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Buffing Plat Material Produk Pierce Balance dengan gerinda tangan | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Buffing Plat Material Produk Pierce Balance dengan gerinda tangan | 13.00 | 16.00 |
| KAMIS | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Buffing Plat Material Produk Pierce Balance dengan gerinda tangan | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Buffing Plat Material Produk Pierce Balance dengan gerinda tangan | 13.00 | 16.00 |
| JUM'AT | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Buffing Plat Material Produk Pierce Balance dengan gerinda tangan | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Mengebor balok material besi untuk proses pembuatan Part untuk dies presstool menggunakan mesin milling/ frais. | 13.00 | 16.00 |
| SABTU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Buffing Plat Material Produk Pierce Balance dengan gerinda tangan | 07.30 | 12.00 |



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

Catatan Pembimbing :

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

Bogor, 27 Agustus 2022
Pembimbing,



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



| LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN | | | |
|---|--|-------------|---------|
| Nama : Irfan Azzam Minggu ke : 2 (Dua) Tanggal : Senin, 29 Agustus 2022 s.d Sabtu, 3 September 2022 Tahun : 2022 | | | |
| HARI | KEGIATAN /PEKERJAAN | WAKTU (WIB) | |
| | | Mulai | Selesai |
| SENIN | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Buffing Plat Material Produk Pierce Balance dengan gerinda tangan | 09.00 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Buffing Plat Material Produk Pierce Balance dengan gerinda tangan | 13.00 | 16.00 |
| SELASA | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Merancang dan desain pembuatan mesin welder dengan system pressure pneumatic untuk penggabungan material felt dan plastic | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Buffing Plat Material Produk Pierce Balance dengan gerinda tangan | 13.00 | 16.00 |
| RABU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Merancang dan desain pembuatan mesin welder dengan system pressure pneumatic untuk penggabungan material felt dan plastic | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Buffing Plat Material Produk Pierce Balance dengan gerinda tangan | 13.00 | 16.00 |
| KAMIS | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Buffing Plat Material Produk Pierce Balance dengan gerinda tangan | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Melakukan Buffing (Pemolesan) Part Komponen Otomotif bagian lubang setelah di cutting dari presstool dibuffing dengan die grinder mata potong batu tuner baby gerinda.pada sisi yang tajam utnuk dihaluskan. | 13.00 | 16.00 |
| JUM'AT | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Buffing Plat Material Produk Pierce Balance dengan gerinda tangan | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Melakukan Buffing (Pemolesan) Part Komponen Otomotif bagian lubang setelah di cutting dari presstool dibuffing dengan die grinder mata potong batu tuner baby gerinda.pada sisi yang tajam utnuk dihaluskan. | 13.00 | 16.00 |



| | | | |
|--------------|--|-------|-------|
| SABTU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Melakukan Buffing (Pemolesan) Part Komponen Otomotif bagian lubang setelah di cutting dari presstool dibuffing dengan die grinder mata potong batu tuner baby gerinda.pada sisi yang tajam utnuk dihaluskan. | 07.30 | 09.00 |
| | Melakukan Finishing Trimming Felt menggunakan gunting. | 09.00 | 12.00 |

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

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Bogor, 3 September 2022
Pembimbing,




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

| LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN | | | |
|--|--|--------------------|----------------|
| Nama : Irfan Azzam Minggu ke : 3 (Tiga) Tanggal : Senin, 5 September 2022 s.d Sabtu, 10 September 2022 Tahun : 2022 | | | |
| HARI | KEGIATAN /PEKERJAAN | WAKTU (WIB) | |
| | | Mulai | Selesai |
| SENIN | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Merancang dan desain pembuatan mesin welder dengan system pressure pneumatic untuk penggabungan material felt dan plastic. | 07.30 | 10.00 |
| | Melakukan Pendataan Pemasukan dan Pengeluaran material bahan produksi di gudang barang (Receiving and Incoming . | 10.00 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Buffing Melakukan Finishing Trimming Felt Silincer Floor D55L menggunakan gunting Plat Material Produk Pierce Balance dengan gerinda tangan. | 13.00 | 16.00 |
| SELASA | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Merancang dan desain pembuatan mesin welder dengan system pressure pneumatic untuk penggabungan material felt dan plastic. | 07.30 | 08.45 |
| | Melakukan Finishing Trimming Felt Silincer Floor D55L menggunakan gunting | 08.45 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Melakukan Finishing Trimming Felt Silincer Floor D55L menggunakan gunting. | 13.00 | 16.00 |
| RABU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Merancang dan desain pembuatan mesin welder dengan system pressure pneumatic untuk penggabungan material felt dan plastic. | 07.30 | 08.45 |
| | Melakukan Finishing Trimming Felt Silincer Floor D55L menggunakan gunting | 08.45 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Melakukan Finishing Trimming Felt Silincer Floor D55L menggunakan gunting. | 13.00 | 16.00 |
| KAMIS | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Merancang dan desain pembuatan mesin welder dengan system pressure pneumatic untuk penggabungan material felt dan plastic. | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Melakukan Reparation Dies Presstool | 13.00 | 16.00 |



| | | | |
|---------------|---|-------|-------|
| JUM'AT | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Merancang dan desain pembuatan mesin welder dengan system pressure pneumatic untuk penggabungan material felt dan plastic mebuat gambar draft | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Operator Mesin Trimming Felt Silincer Floor D55L Forming | 13.00 | 16.30 |

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

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Bogor, 10 September 2022

Pembimbing,




Joko Irwanto, S.T

(tanda tangan dan cap perusahaan)

| LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN | | | |
|--|--|--------------------|----------------|
| Nama : Irfan Azzam Minggu ke : 4 (Empat) Tanggal : Senin, 12 September 2022 s.d Sabtu, 17 September 2022 Tahun : 2022 | | | |
| HARI | KEGIATAN /PEKERJAAN | WAKTU (WIB) | |
| | | Mulai | Selesai |
| SENIN | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Merancang dan desain pembuatan mesin welder dengan system pressure pneumatic untuk penggabungan material felt dan plastic | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Operator Mesin Trimming Felt Silincer Floor D55L Proses Forming. | 13.00 | 16.00 |
| SELASA | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Merancang dan desain pembuatan mesin welder dengan system pressure pneumatic untuk penggabungan material felt dan plastic. | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Melakukan Finishing Trimming Felt Silincer Floor D55L menggunakan gunting. | 13.00 | 16.00 |
| RABU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Merancang dan desain pembuatan mesin welder dengan system pressure pneumatic untuk penggabungan material felt dan plastic. | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Melakukan Finishing Trimming Felt Silincer Floor D55L menggunakan gunting. | 13.00 | 16.00 |
| KAMIS | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Merancang dan desain pembuatan mesin welder dengan system pressure pneumatic untuk penggabungan material felt dan plastic. | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Melakukan Finishing Trimming Felt Silincer Floor D55L menggunakan gunting. | 13.00 | 16.00 |
| JUM'AT | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Perjalanan Menuju PT RKI Plant 3 Karawang. Pemindahan Penempatan | 07.30 | 10.30 |
| | Mencatat Parameter Mesin Cormatex Airlays | 10.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Mencatat Parameter Mesin Cormatex Airlays | 13.00 | 16.30 |
| SABTU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 4. | 07.30 | 09.00 |
| | Melakukan Seleksi Untuk Memisah Hasil Roll-an Felto Hasil Produksi yang memenuhi standar dan yang tidak (gagal). | 09.00 | 12.00 |



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 : Irfan Azzam Minggu ke : 5 (Lima) Tanggal : Senin, 19 September 2022 s.d Sabtu, 24 September 2022 Tahun : 2022 | | | |
| HARI | KEGIATAN /PEKERJAAN | WAKTU (WIB) | |
| | | Mulai | Selesai |
| SENIN | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 4 | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Produksi dan Packing Felto Jenis Roll – an ADT 0505 | 13.00 | 16.00 |
| SELASA | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 4 | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Produksi dan Packing Felto Jenis Roll – an ADT 0505 | 13.00 | 16.00 |
| RABU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 4 | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Produksi dan Packing Felto Jenis Roll – an ADT 0505 & 1006 | 13.00 | 16.00 |
| KAMIS | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 7 | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 7 | 13.00 | 14.00 |
| | Produksi serta Packing D26A Hard 230 pcs dan Melakukan Cutting pada D26A pada produk yang memiliki ukuran yang tidak sesuai. (Plant 1) | 14.00 | 16.00 |
| JUM'AT | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 7 | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 7 | 13.00 | 16.00 |
| SABTU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 7 | 07.30 | 12.00 |

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 : Irfan Azzam Minggu ke : 6 (Enam) Tanggal : Senin, 26 September 2022 s.d Sabtu, 1 Oktober 2022 Tahun : 2022 | | | |
| HARI | KEGIATAN /PEKERJAAN | WAKTU (WIB) | |
| | | Mulai | Selesai |
| SENIN | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 8 | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 8 | 13.00 | 16.00 |
| SELASA | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 8 | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 8 | 13.00 | 16.00 |
| RABU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Produksi dan Packing Felto Jenis Roll – an ADT 0505 | 13.00 | 16.00 |
| KAMIS | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Memperbaiki Motor Listrik Untuk Mesin Tearing. | 07.30 | 12.00 |
| | Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Tebal 20mm Lebar 1060mm Panjang 1960mm (Overlap Di Plant 1) | 12.00 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 14.00 |
| | Memperbaiki Conveyor Belt Pada Mesin Tearing | 14.00 | 16.00 |
| JUM'AT | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 9 | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 13.00 | 16.00 |
| SABTU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 9 | 07.30 | 12.00 |



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 : Irfan Azzam Minggu ke : 7 (Tujuh) Tanggal : Senin, 3 Oktober 2022 s.d Sabtu, 8 Oktober 2022 Tahun : 2022 | | | |
| HARI | KEGIATAN /PEKERJAAN | WAKTU (WIB) | |
| | | Mulai | Selesai |
| SENIN | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 9 | 07.30 | 09.00 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 09.00 | 10.30 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Melakukan Cutting Sheet Felto dengan Mesin Cutting dengan ukuran Panjang 1960mm dan Lebar 1060mm | 13.00 | 16.00 |
| SELASA | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Memasang bagian mesin Mixer . Bagian Berfungsi Sebagai Pelindung atau Safety | 07.30 | 09.00 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 8 | 09.00 | 10.30 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Analisa Untuk Pengembangan Hopper Mesin Tearing | 13.00 | 16.00 |
| RABU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 9 | 07.30 | 12.00 |
| | Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Tebal 20mm Lebar 1060mm Panjang 1960mm (Overlap Di Plant 1) | 12.00 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 14.00 |
| | Perawatan Motor Listrik Untuk Penggunaan Mesin Gramasi Material | 14.00 | 16.00 |
| KAMIS | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 10 | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 11 | 13.00 | 14.00 |
| JUM'AT | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 11 | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 11 | 13.00 | 16.00 |

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

Catatan Pembimbing :

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

Karawang, 8 Oktober 2022
Pembimbing,



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

| LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN | | | |
|--|---|--------------------|----------------|
| Nama : Irfan Azzam Minggu ke : 8 (Delapan) Tanggal : Senin, 10 Oktober 2022 s.d Sabtu, 15 Oktober 2022 Tahun : 2022 | | | |
| HARI | KEGIATAN /PEKERJAAN | WAKTU (WIB) | |
| | | Mulai | Selesai |
| SENIN | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 11 | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 11 | 13.00 | 16.00 |
| SELASA | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Melakukan Produksi Sheet Felt di Plant 1 | 07.30 | 11.00 |
| | Reparation Mesin Carding B | 11.00 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Reparation Mesin Carding B | 13.00 | 16.00 |
| RABU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 12 | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 12 | 13.00 | 16.00 |
| KAMIS | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Melakukan Sortir Hasil Roll-an Felto dan Mengangkut Felto Gagal 10 Roll-an ke Gedung Garukan. | 07.30 | 11.30 |
| | ISHOMA | 11.30 | 12.00 |
| | Membuat Sample Felto dengan 3 Komposisi Material Lowmelt, Black Corn, Recycle Fiber. | 12.00 | 16.00 |
| JUM'AT | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Melakukan Sortir Hasil Roll-an Felto dan Mengangkut Felto Gagal 10 Roll-an ke Gedung Garukan. | 07.30 | 11.30 |
| | ISHOMA | 11.30 | 12.00 |
| | Membuat Sample Felto dengan 3 Komposisi Material Lowmelt, Black Corn, Recycle Fiber. | 12.00 | 16.00 |
| SABTU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 12 | 07.30 | 12.00 |



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 : Irfan Azzam Minggu ke : 9 (Sembilan) Tanggal : Senin, 17 September 2022 s.d Sabtu, 22 Oktober 2022 Tahun : 2022 | | | |
| HARI | KEGIATAN /PEKERJAAN | WAKTU (WIB) | |
| | | Mulai | Selesai |
| SENIN | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Melakukan Sortir Hasil Roll-an Felto dan Mengangkut Felto Gagal 10 Roll-an ke Gedung Garukan. | 07.30 | 09.00 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 12 | 09.00 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 12 | 13.00 | 16.00 |
| SELASA | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 12 | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 12 | 13.00 | 16.00 |
| RABU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 13 | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 13 | 13.00 | 16.00 |
| KAMIS | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 13 | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 13 | 13.00 | 16.00 |
| JUM'AT | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 13 | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 13.00 | 16.00 |
| SABTU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 07.30 | 12.00 |



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 : Irfan Azzam Minggu ke : 10 (Sepuluh) Tanggal : Senin, 24 Oktober 2022 s.d Sabtu, 29 Oktober 2022 Tahun : 2022 | | | |
| HARI | KEGIATAN /PEKERJAAN | WAKTU (WIB) | |
| | | Mulai | Selesai |
| SENIN | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 13.00 | 16.00 |
| SELASA | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Melakukan Sortir Hasil Roll-an Felto dan Mengangkut Felto Gagal 10 Roll-an ke Gedung Garukan. | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Melakukan Sortir Hasil Roll-an Felto dan Mengangkut Felto Gagal 10 Roll-an ke Gedung Garukan. | 13.00 | 16.00 |
| RABU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Memindahkan Material Recycle dari Gedung Garukan ke Gudang Material. | 07.30 | 11.30 |
| | Produksi Untuk Stock Felto Sheet D26A | 11.30 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 13.30 |
| | Memindahkan Material Recycle dari Gedung Garukan ke Gudang Material. | 13.30 | 16.00 |
| KAMIS | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 13.00 | 16.00 |
| JUM'AT | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 13.00 | 16.00 |
| SABTU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 07.30 | 12.00 |



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 : Irfan Azzam Minggu ke : 11 (Sebelas) Tanggal : Senin, 31 Oktober 2022 s.d Sabtu, 5 November 2022 Tahun : 2022 | | | |
| | KEGIATAN /PEKERJAAN | WAKTU (WIB) | |
| | | Mulai | Selesai |
| SENIN | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Memindahkan dan Merapikan Material Yang Tidak Digunakan | 07.30 | 11.30 |
| | Melakukan Produksi Stock Sheet Felto (Overlap) | 11.30 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 14.00 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 14.00 | 16.00 |
| SELASA | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Memindahkan dan Merapikan Material Yang Tidak Digunakan | 07.30 | 11.30 |
| | Melakukan Produksi Stock Sheet Felto (Overlap) | 11.30 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 14.00 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 14.00 | 16.00 |
| RABU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Memindahkan dan Merapikan Material Yang Tidak Digunakan | 07.30 | 11.30 |
| | Melakukan Produksi Stock Sheet Felto (Overlap) | 11.30 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 14.00 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 14.00 | 16.00 |
| KAMIS | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Memperbaiki Belt Conveyor Mesin Tearing yang Robek | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Memperbaiki Belt Conveyor Mesin Tearing yang Robek | 13.00 | 16.00 |
| JUM'AT | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 13.00 | 16.00 |
| SABTU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Memotong / Cutting Roll-an Felto Menjadi Sheet Felto Ukuran 1960 x 1060 dengan mesin Cutting | 07.30 | 12.00 |

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 : Irfan Azzam Minggu ke : 12 (Dua Belas) Tanggal : Senin, 7 November 2022 s.d Sabtu, 12 November 2022 Tahun : 2022 | | | |
| HARI | KEGIATAN /PEKERJAAN | WAKTU (WIB) | |
| | | Mulai | Selesai |
| SENIN | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Memindahkan dan merapikan material yang tidak digunakan | 07.30 | 12.00 |
| | Melakukan Produksi Stock Sheet Felto (Overlap) | 12.00 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 14.00 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 14.00 | 16.00 |
| SELASA | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Memindahkan dan merapikan material yang tidak digunakan | 07.30 | 12.00 |
| | Melakukan Produksi Stock Sheet Felto (Overlap) | 12.00 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 14.00 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 14.00 | 16.00 |
| RABU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 14 | 07.30 | 11.30 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 14 | 13.00 | 16.00 |
| KAMIS | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Memindahkan dan merapikan material yang tidak digunakan | 07.30 | 11.30 |
| | Melakukan produksi stock sheet felto (Overlap) | 11.30 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 14.00 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 14 | 14.00 | 16.00 |
| JUM'AT | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlay Inverter 14 | 13.00 | 16.00 |
| SABTU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 07.30 | 12.00 |



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 : Irfan Azzam Minggu ke : 13 (Tiga Belas) Tanggal : Senin, 14 November 2022 s.d Sabtu, 19 November 2022 Tahun : 2022 | | | |
| HARI | KEGIATAN /PEKERJAAN | WAKTU (WIB) | |
| | | Mulai | Selesai |
| SENIN | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 07.30 | 12.00 |
| | Melakukan Produksi Stock Sheet Felto (Overlap) | 12.00 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 14.00 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 14.00 | 16.00 |
| SELASA | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 07.30 | 12.00 |
| | Melakukan Produksi Stock Sheet Felto (Overlap) | 12.00 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 14.00 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 14.00 | 16.00 |
| RABU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 07.30 | 12.00 |
| | Melakukan Produksi Stock Sheet Felto (Overlap) | 12.00 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 14.00 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 14.00 | 16.00 |
| KAMIS | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 07.30 | 12.00 |
| | Melakukan Produksi Stock Sheet Felto (Overlap) | 12.00 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 14.00 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 14.00 | 16.00 |
| JUM'AT | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 13.00 | 16.00 |
| SABTU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 07.30 | 12.00 |



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 : Irfan Azzam Minggu ke : 14 (Empat Belas) Tanggal : Senin, 21 November 2022 s.d Sabtu, 26 November 2022 Tahun : 2022 | | | |
| HARI | KEGIATAN /PEKERJAAN | WAKTU (WIB) | |
| | | Mulai | Selesai |
| SENIN | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 07.30 | 12.00 |
| | Melakukan Produksi Stock Sheet Felto (Overlap) | 12.00 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 14.00 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 14.00 | 16.00 |
| SELASA | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 07.30 | 12.00 |
| | Melakukan Produksi Stock Sheet Felto (Overlap) | 12.00 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 14.00 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 14.00 | 16.00 |
| RABU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 07.30 | 12.00 |
| | Melakukan Produksi Stock Sheet Felto (Overlap) | 12.00 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 14.00 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 14.00 | 16.00 |
| KAMIS | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 07.30 | 12.00 |
| | Melakukan Produksi Stock Sheet Felto (Overlap) | 12.00 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 14.00 |
| | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 | 14.00 | 16.00 |
| JUM'AT | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Menjahit Belt Conveyor . Service Part Part Mesin Produksi | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Menjahit Belt Conveyor . Service Part Part Mesin Produksi | 13.00 | 16.00 |
| SABTU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Menjahit Belt Conveyor . Service Part Part Mesin Produksi | 07.30 | 12.00 |



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 : Irfan Azzam Minggu ke : 15 (Lima Belas) Tanggal : Senin, 28 November 2022 s.d Sabtu, 3 Desember 2022 Tahun : 2022 | | | |
| HARI | KEGIATAN /PEKERJAAN | WAKTU (WIB) | |
| | | Mulai | Selesai |
| SENIN | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Menjahit Belt Conveyor . Service Part Part Mesin Produksi | 07.30 | 12.00 |
| | Melakukan Produksi Stock Sheet Felto (Overlap) | 12.00 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 14.00 |
| | Menjahit Belt Conveyor . Service Part Part Mesin Produksi | 14.00 | 16.00 |
| SELASA | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Menjahit Belt Conveyor . Service Part Part Mesin Produksi | 07.30 | 12.00 |
| | Melakukan Produksi Stock Sheet Felto (Overlap) | 12.00 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 14.00 |
| | Menjahit Belt Conveyor . Service Part Part Mesin Produksi | 14.00 | 16.00 |
| RABU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Menjahit Belt Conveyor . Service Part Part Mesin Produksi | 07.30 | 12.00 |
| | Melakukan Produksi Stock Sheet Felto (Overlap) | 12.00 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 14.00 |
| | Menjahit Belt Conveyor . Service Part Part Mesin Produksi | 14.00 | 16.00 |
| KAMIS | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Mensotir Sheet Felto Hasil Produksi Bogor produk dari bogor Untuk disortir ulang. | 07.30 | 12.00 |
| | Melakukan Produksi Stock Sheet Felto (Overlap) | 12.00 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 14.00 |
| | Mensotir Sheet Felto Hasil Produksi Bogor produk dari bogor Untuk disortir ulang. | 14.00 | 16.00 |
| JUM'AT | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Menjahit Belt Conveyor . Service Part Part Mesin Produksi | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Menjahit Belt Conveyor . Service Part Part Mesin Produksi | 13.00 | 16.00 |
| SABTU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Menjahit Belt Conveyor . Service Part Part Mesin Produksi | 07.30 | 12.00 |



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 : Irfan Azzam Minggu ke : 16 (Enam Belas) Tanggal : Senin, 5 Desember 2022 s.d Sabtu, 10 Desember 2022 Tahun : 2022 | | | |
| HARI | KEGIATAN /PEKERJAAN | WAKTU (WIB) | |
| | | Mulai | Selesai |
| SENIN | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Menjahit Belt Conveyor . Service Part Part Mesin Produksi | 07.30 | 12.00 |
| | Melakukan Produksi Stock Sheet Felto (Overlap) | 12.00 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 14.00 |
| | Menjahit Belt Conveyor . Service Part Part Mesin Produksi | 14.00 | 16.00 |
| SELASA | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Finishing dan Packing hasil produksi dan Finishing Produksi Roll-an Felto 0505 Export | 07.30 | 12.00 |
| | Melakukan Produksi Stock Sheet Felto (Overlap) | 12.00 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 14.00 |
| | Finishing dan Packing hasil produksi dan Finishing Produksi Roll-an Felto 0505 Export | 14.00 | 16.00 |
| RABU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Finishing dan Packing hasil produksi dan Finishing Produksi Roll-an Felto 0505 Export | 07.30 | 12.00 |
| | Melakukan Produksi Stock Sheet Felto (Overlap) | 12.00 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 14.00 |
| | Finishing dan Packing hasil produksi dan Finishing Produksi Roll-an Felto 0505 Export | 14.00 | 16.00 |
| KAMIS | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Finishing dan Packing hasil produksi dan Finishing Produksi Roll-an Felto 0505 Export | 07.30 | 12.00 |
| | Melakukan Produksi Stock Sheet Felto (Overlap) | 12.00 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 14.00 |
| | Finishing dan Packing hasil produksi dan Finishing Produksi Roll-an Felto 0505 Export | 14.00 | 16.00 |
| JUM'AT | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Memperbaiki serta setting motor listrik baru untuk salah satu motor listrik dimesin burner. | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Memperbaiki serta setting motor listrik baru untuk salah satu motor listrik dimesin burner. | 13.00 | 16.00 |
| SABTU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Memperbaiki serta setting motor listrik baru untuk salah satu motor listrik dimesin burner. | 07.30 | 12.00 |

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

Catatan Pembimbing :

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

Karawang, 10 Desember 2022
Pembimbing,




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

| LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN | | | |
|---|--|--------------------|----------------|
| Nama : Irfan Azzam Minggu ke : 17 (Tujuh Belas) Tanggal : Senin, 12 Desember 2022 s.d Sabtu, 17 Desember 2022 Tahun : 2022 | | | |
| HARI | KEGIATAN /PEKERJAAN | WAKTU (WIB) | |
| | | Mulai | Selesai |
| SENIN | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Menjahit Belt Conveyor . Service Part Part Mesin Produksi | 07.30 | 12.00 |
| | Melakukan Produksi Stock Sheet Felto (Overlap) | 12.00 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 14.00 |
| | Proses Pengambilan Data dan Pengerjaan Penyusunan Laporan Akhir PKL | 14.00 | 16.00 |
| SELASA | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Finishing dan Packing hasil produksi dan Finishing Produksi Roll-an Felto 0505 Export | 07.30 | 12.00 |
| | Melakukan Produksi Stock Sheet Felto (Overlap) | 12.00 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 14.00 |
| | Proses Pengambilan Data dan Pengerjaan Penyusunan Laporan Akhir PKL | 14.00 | 16.00 |
| RABU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Finishing dan Packing hasil produksi dan Finishing Produksi Roll-an Felto 0505 Export | 07.30 | 12.00 |
| | Melakukan Produksi Stock Sheet Felto (Overlap) | 12.00 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 14.00 |
| | Proses Pengambilan Data dan Pengerjaan Penyusunan Laporan Akhir PKL | 14.00 | 16.00 |
| KAMIS | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Finishing dan Packing hasil produksi dan Finishing Produksi Roll-an Felto 0505 Export | 07.30 | 12.00 |
| | Melakukan Produksi Stock Sheet Felto (Overlap) | 12.00 | 13.00 |
| | ISHOMA | 13.00 | 14.00 |
| | Proses Pengambilan Data dan Pengerjaan Penyusunan Laporan Akhir PKL | 14.00 | 16.00 |
| JUM'AT | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Finishing dan Packing hasil produksi dan Finishing Produksi Roll-an Felto 0505 Export. | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Proses Pengambilan Data dan Pengerjaan Penyusunan Laporan Akhir PKL | 13.00 | 16.00 |
| SABTU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Proses Pengambilan Data dan Pengerjaan Penyusunan Laporan Akhir PKL | 07.30 | 12.00 |



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 : Irfan Azzam Minggu ke : 18 (Delapan Belas) Tanggal : Senin, 19 Desember 2022 s.d Sabtu, 24 Desember 2022 Tahun : 2022 | | | |
| HARI | KEGIATAN /PEKERJAAN | WAKTU (WIB) | |
| | | Mulai | Selesai |
| SENIN | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Proses Pengambilan Data dan Pengerjaan Penyusunan Laporan Akhir PKL | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Proses Pengambilan Data dan Pengerjaan Penyusunan Laporan Akhir PKL | 13.00 | 16.00 |
| SELASA | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Proses Pengambilan Data dan Pengerjaan Penyusunan Laporan Akhir PKL | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Proses Pengambilan Data dan Pengerjaan Penyusunan Laporan Akhir PKL | 13.00 | 16.00 |
| RABU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Proses Pengambilan Data dan Pengerjaan Penyusunan Laporan Akhir PKL | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Proses Pengambilan Data dan Pengerjaan Penyusunan Laporan Akhir PKL | 13.00 | 16.00 |
| KAMIS | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Proses Pengambilan Data dan Pengerjaan Penyusunan Laporan Akhir PKL | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Proses Pengambilan Data dan Pengerjaan Penyusunan Laporan Akhir PKL | 13.00 | 16.00 |
| JUM'AT | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Proses Pengambilan Data dan Pengerjaan Penyusunan Laporan Akhir PKL | 07.30 | 12.00 |
| | ISHOMA | 12.00 | 13.00 |
| | Proses Pengambilan Data dan Pengerjaan Penyusunan Laporan Akhir PKL | 13.00 | 16.00 |
| SABTU | Apel Pagi | 07.20 | 07.30 |
| | Briefing Kepulangan dan Penutupan Program PKL | 07.30 | 12.00 |



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

Catatan Pembimbing :

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

Bogor, 24 Desember 2022
Pembimbing,



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

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 1 (Satu)
Hari/Tanggal : Senin-Sabtu, 22-27 Agustus 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS | URAIAN PEKERJAAN | GAMBAR | KETERANGAN |
|----|----------------------|---|---|---------------------------------|
| 1. | Buffing Produk | Melakukan Buffing (Pemolesan) Part Piece Balance kurang lebih tebal 2 mm setelah di cutting dari presstool dibuffing dengan gerinda tangan.pada sisi yang tajam utnuk dihaluskan. |  | Part Otomotif Untuk Mobil Mercy |
| 2. | Milling Material | Mengebor balok material besi untuk proses pembuatan Part untuk dies presstool menggunakan mesin milling/ frais. |  | Part untuk dies Presstool |

Bogor , 27 Agustus 2022

Mahasiswa,


 Irfan Azzam



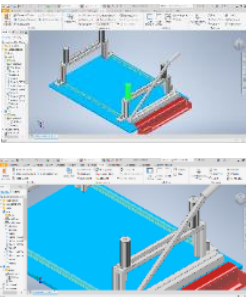
Catatan :

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

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 2 (Dua)

Hari/Tanggal : Senin-Sabtu, 29 Agustus 2022 – 3 September 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS | URAIAN PEKERJAAN | GAMBAR | KETERANGAN |
|----|------------------------|--|---|---|
| 1. | Buffing Produk | Melakukan Buffing (Pemolesan) Part Piece Balance kurang lebih tebal 2 mm setelah di cutting dari presstool dibuffing dengan gerinda tangan.pada sisi yang tajam untuk dihaluskan. |  | Part Otomotif Untuk Mobil Mercy |
| 2. | Buffing Produk | Melakukan Buffing (Pemolesan) Part Komponen Otomotif bagian lubang setelah di cutting dari presstool dibuffing dengan die grinder mata potong batu tuner baby gerinda.pada sisi yang tajam utnuk dihaluskan. |  | Part Otomotif Untuk Stoper Bumper Mobil |
| 3. | Desain Rancangan Mesin | Merancang dan desain pembuatan mesin welder dengan system pressure pneumatic untuk penggabungan material felt dan plastic |  | Mesin Untuk Penggabungan Material Felt dan Plastik dengan panas punch |



| | | | | |
|----|--------------------------------|--|---|-----------------------------|
| 4. | Trimming Felt – Silincer Floor | Finishing Material felt / Silincer Floor Menggunakan Gunting Setelah di Press |  | Material Untuk Assy Desk |
|----|--------------------------------|--|---|-----------------------------|

Bogor , 3 September 2022

Mahasiswa,



Irfan Azzam



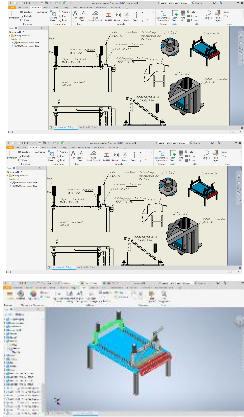
Catatan :



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

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 3 (Tiga)

Hari/Tanggal : Senin-Sabtu, 5 September 2022– 10 September 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS | URAIAN PEKERJAAN | GAMBAR | KETERANGAN |
|----|---------------------------|---|---|---|
| 1. | Buffing Produk | Melakukan Buffing (Pemolesan) Part Piece Balance kurang lebih tebal 2 mm setelah di cutting dari presstool dibuffing dengan gerinda tangan.pada sisi yang tajam utnuk dihaluskan. |  | Part Otomotif Untuk Mobil Mercy |
| 2. | Melakukan Dies Reparation | Melakukan dan Analisa pemasangan Dies. |  | Dies Presstool / Cetakan Prestool |
| 3. | Desain Rancangan Mesin | Merancang dan desain pembuatan mesin welder dengan system pressure pneumatic untuk penggabungan material felt dan plastik. Membuat gambar draft |  | Mesin Untuk Penggabungan Material Felt dan Plastik dengan panas punch |

| | | | | |
|-----------|---|--|--|---|
| <p>4.</p> | <p>Trimming Felt – Silincer Floor</p> | <p>Finishing Material felt / Silincer Floor Menggunakan Gunting Setelah di Press</p> |  | <p>Material Untuk Assy Desk</p> |
| <p>5.</p> | <p>Melakukan Pendataan Pemasukan dan Pengeluaran material</p> | <p>Melakukan Pendataan Pemasukan dan Pengeluaran material bahan produksi di gudang barang Receiving and Incoming</p> |  | <p>Material dan Bahan Produksi In/Out</p> |

Bogor, 10 September 2022

Mahasiswa,



Irfan Azzam


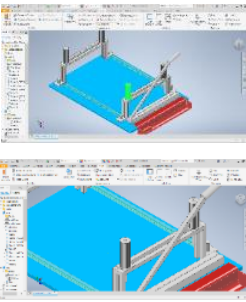

Catatan :

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

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 4 (Empat)

Hari/Tanggal : Senin-Sabtu, 12 September 2022 – 17 September 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS | URAIAN PEKERJAAN | GAMBAR | KETERANGAN |
|----|--------------------------------|---|---|---|
| 1. | Melakukan Seleksi /Sortir | Melakukan Seleksi/Sortir Untuk Memisah Hasil Roll-an Felto Hasil Produksi yang memenuhi standar dan yang tidak (gagal). |  | Roll - an Felto yang Gagal akan diproses kembali untuk menghasilkan material baru yaitu, Recycle Fiber. |
| 2. | Desain Rancangan Mesin | Merancang dan desain pembuatan mesin welder dengan system pressure pneumatic untuk penggabungan material felt dan plastic |  | Mesin Untuk Penggabungan Material Felt dan Plastik dengan panas punch |
| 3. | Trimming Felt – Silincer Floor | Finishing Material felt / Silincer Floor Menggunakan Gunting Setelah di Press |  | Material Untuk Assy Desk |



Karawang, 17 September 2022

Mahasiswa,

Irfan Azzam



Catatan :

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

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 5 (Lima)

Hari/Tanggal : Senin-Sabtu, 19 September 2022 – 24 September 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS | URAIAN PEKERJAAN | GAMBAR | KETERANGAN |
|----|---------------------------|---|---|---|
| 1. | Melakukan Seleksi /Sortir | Melakukan Seleksi/Sortir Untuk Memisah Hasil Roll-an Felto Hasil Produksi yang memenuhi standar dan yang tidak (gagal). |  | Roll - an Felto yang Gagal akan diproses kembali untuk menghasilkan material baru yaitu, Recycle Fiber. |
| 2. | Mendata Parameter 4 & 7 | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlays Inverter 4 & 7 Guna untuk pengecekan keadaan motor penggerak mesin. |  | Membuat Pendataan Untuk Parameter Mesin Cormatex Airlays. |

| | | | | |
|----|--|--|--|---|
| 3. | Produksi dan Packing Felto Jenis Roll – an | Produksi dan Packing Felto Jenis Roll – an ADT 0505 & 1006 |  | Produksi dan Packing Felto Jenis Roll – an ADT 0505 & 1006 dengan Dimensi 20M/25M x 2 M x 5cm/10cm |
| 4. | Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Felto | Produksi serta Packing D26A Hard 230 pcs dan Melakukan Cutting pada D26A pada produk yang memiliki ukuran yang tidak sesuai. (Plant 1) |  | Cutting pada D26A pada produk yang memiliki ukuran yang tidak sesuai. (Plant 1) Menggunakan mesin Cutting Tangan Semi Otomatis. |

Karawang, 24 September 2022

Mahasiswa,



Irfan Azzam





Catatan :




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

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 6 (Enam)

Hari/Tanggal : Senin-Sabtu, 26 September 2022 –1 Oktober 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS | URAIAN PEKERJAAN | GAMBAR | KETERANGAN |
|----|--|--|--|--|
| 1. | Mendata Parameter 8 & 9 | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlays Inverter 8 & 9 Guna untuk pengecekan keadaan motor penggerak mesin. |   | Membuat Pendataan Untuk Parameter Mesin Cormatex Airlays. |
| 2. | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 |   | Mengatur Perataan Material Bahan Felto Dikarenakan Material Pada Conveyor Belt Tidak Seimbang Ketebalannya Pada Penampang Belt. Jikalau Tidak Diratakan Sering Terjadi Kemacetan Sumbatan Hingga Mata Pemotong Mesin Mixing Menjadi Tersendat, Tidak Dapat berjalan. |

| | | | | |
|-----------|---|--|---|--|
| <p>3.</p> | <p>Produksi dan Packing Felto Jenis Roll – an</p> | <p>Produksi dan Packing Felto Jenis Roll – an ADT 0505</p> |  | <p>Produksi dan Packing Felto Jenis Roll – an ADT 0505 Dimensi 25Mx2Mx5mm</p> |
| <p>4.</p> | <p>Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Felto</p> | <p>Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Tebal 20mm Lebar 1060mm Panjang 1960mm (Overlap Di Plant 1)</p> |  | <p>Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Tebal 20mm Lebar 1060mm Panjang 1960mm (Overlap Di Plant 1)</p> |
| <p>5.</p> | <p>Memperbaiki Motor Listrik Untuk Mesin Tearing.</p> | <p>Memperbaiki Motor Listrik Untuk Mesin Tearing di Plant 3</p> |  | <p>Memperbaiki dan Bongkar Motor Listrik Untuk Mesin Tearing di Plant 3</p> |



Karawang, 1 Oktober 2022

Mahasiswa,





Irfan Azzam






Catatan :

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

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 7 (Tujuh)
Hari/Tanggal : Senin-Sabtu, 3 Oktober 2022 – 8 Oktober 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS | URAIAN PEKERJAAN | GAMBAR | KETERANGAN |
|----|--|--|---|--|
| 1. | Mendata Parameter 9,10 & 11 | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlays Inverter 9,10 & 11 Guna untuk pengecekan keadaan motor penggerak mesin. |   | Membuat Pendataan Untuk Parameter Mesin Cormatex Airlays. |
| 2. | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 |   | Mengatur Perataan Material Bahan Felto Dikarenakan Material Pada Conveyor Belt Tidak Seimbang Ketebalannya Pada Penampang Belt. Jikalau Tidak Diratakan Sering Terjadi Kemacetan Sumbatan Hingga Mata Pemotong Mesin Mixing Menjadi Tersendat, Tidak Dapat berjalan. |

| | | | | |
|-----------|---|--|--|--|
| <p>3.</p> | <p>Melakukan Cutting Sheet Felto</p> | <p>Melakukan Cutting Sheet Felto dengan Mesin Cutting dengan ukuran Panjang 1960mm dan Lebar 1060mm</p> |  | <p>Melakukan Cutting Sheet Felto dengan Mesin Cutting dengan ukuran Panjang 1960mm dan Lebar 1060mm</p> |
| <p>4.</p> | <p>Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Felto</p> | <p>Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Tebal 20mm Lebar 1060mm Panjang 1960mm (Overlap Di Plant 1)</p> |   | <p>Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Tebal 20mm Lebar 1060mm Panjang 1960mm (Overlap Di Plant 1)</p> |
| <p>5.</p> | <p>Perawatan Motor Listrik Untuk Penggunaan Mesin Gramasi Material.</p> | <p>Perawatan Motor Listrik Untuk Penggunaan Mesin Gramasi Material</p> |   | <p>Perawatan Motor Listrik Untuk Penggunaan Mesin Gramasi Material</p> |

| | | | | |
|----|---|--|---|---|
| 6. | Memasang Bagian Mesin Mixer . | Memasang bagian mesin Mixer . Bagian Berfungsi Sebagai Pelindung atau Safety |  | Memasang bagian mesin Mixer . Bagian Berfungsi Sebagai Pelindung atau Safety |
| 7. | Analisa Untuk Pengembangan Hopper Mesin Tearing | Analisa Untuk Pengembangan Hopper Mesin Tearing |  | Analisa Untuk Pengembangan Hopper Mesin Tearing Untuk Gerbang Masuk arial ke Mesin Cormatex |

Karawang, 8 Oktober 2022

Mahasiswa,



Irfan Azzam




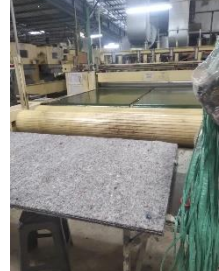
Catatan :



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

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 8 (Delapan)

Hari/Tanggal : Senin-Sabtu, 10 Oktober 2022 –15 Oktober 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS | URAIAN PEKERJAAN | GAMBAR | KETERANGAN |
|----|---------------------------|--|---|---|
| 1. | Mendata Parameter 11 & 12 | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlays Inverter 8 & 9 Guna untuk pengecekan keadaan motor penggerak mesin. |   | Membuat Pendataan Untuk Parameter Mesin Cormatex Airlays. |
| 2. | Membuat Sample Felto | Membuat Sample Felto dengan 3 Komposisi Material Lowmelt, Black Corn, Recycle Fiber. |   | Membuat Sample Felto dengan 3 Komposisi Material Lowmelt, Black Corn, Recycle Fiber |

| | | | | |
|----|--------------------------------------|---|--|---|
| 3. | Reparation Mesin Carding B | Reparation Mesin Carding B di Plant 1 |  | Reparation Mesin Carding B di Plant 1 |
| 4. | Melakukan Sortir Hasil Roll-an Felto | Melakukan Sortir Hasil Roll-an Felto dan Mengangkut Felto Gagal 10 Roll-an ke Gedung Garukan. |  | Melakukan Sortir Hasil Roll-an Felto dan Mengangkut Felto Gagal 10 Roll-an ke Gedung Garukan. |

Karawang, 15 Oktober 2022

Mahasiswa,







Irfan Azzam

Catatan :

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

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 9 (Sembilan)
Hari/Tanggal : Senin-Sabtu, 17 Oktober 2022 –22 Oktober 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS | URAIAN PEKERJAAN | GAMBAR | KETERANGAN |
|----|--|--|---|--|
| 1. | Mendata Parameter 12 & 13 | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlays Inverter 12 & 13 Guna untuk pengecekan keadaan motor penggerak mesin. |   | Membuat Pendataan Untuk Parameter Mesin Cormatex Airlays. |
| 2. | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 |   | Mengatur Perataan Material Bahan Felto Dikarenakan Material Pada Conveyor Belt Tidak Seimbang Ketebalannya Pada Penampang Belt. Jikalau Tidak Diratakan Sering Terjadi Kemacetan Sumbatan Hingga Mata Pemotong Mesin Mixing Menjadi Tersendat, Tidak Dapat berjalan. |



Karawang, 22 Oktober 2022

Mahasiswa,

Irfan Azzam



Catatan :

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

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 10 (Sepuluh)

Hari/Tanggal : Senin-Sabtu, 24 Oktober 2022 –29 Oktober 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS | URAIAN PEKERJAAN | GAMBAR | KETERANGAN |
|----|--|--|---|--|
| 1. | Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Felto D26A | Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Felto D26A (Overlap Di Plant 1) |  | Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Felto D26A |
| 2. | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 |  | Mengatur Perataan Material Bahan Felto Dikarenakan Material Pada Conveyor Belt Tidak Seimbang Ketebalannya Pada Penampang Belt. Jikalau Tidak Diratakan Sering Terjadi Kemacetan Sumbatan Hingga Mata Pemotong Mesin Mixing Menjadi Tersendat, Tidak Dapat berjalan. |

| | | | | |
|----|----------------------|--|---|--|
| 3. | Memindahkan Material | Memindahkan Material Recycle dari Gedung Garukan ke Gudang Material. |  | Memindahkan Material Recycle dari Gedung Garukan ke Gudang Material. |
|----|----------------------|--|---|--|

Karawang, 29 Oktober 2022

Mahasiswa,



Irfan Azzam



Catatan :



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

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 11 (Sebelas)

Hari/Tanggal : Senin-Sabtu, 31 Oktober 2022 – 5 November 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS | URAIAN PEKERJAAN | GAMBAR | KETERANGAN |
|----|--|--|---|--|
| 1. | Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Felto D26A | Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Felto D26A (Overlap Di Plant 1) |  | Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Felto D26A |
| 2. | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 |  | Mengatur Perataan Material Bahan Felto Dikarenakan Material Pada Conveyor Belt Tidak Seimbang Ketebalannya Pada Penampang Belt. Jikalau Tidak Diratakan Sering Terjadi Kemacetan Sumbatan Hingga Mata Pemotong Mesin Mixing Menjadi Tersendat, Tidak Dapat berjalan. |

| | | | | |
|-----------|---|---|--|---|
| <p>3.</p> | <p>Memotong / Cutting Roll-an Felto</p> | <p>Memotong / Cutting Roll-an Felto Menjadi Sheet Felto Ukuran 1960 x 1060 dengan mesin Cutting</p> |  | <p>Memotong / Cutting Roll-an Felto Menjadi Sheet Felto Ukuran 1960 x 1060 dengan mesin Cutting</p> |
| <p>5.</p> | <p>Memperbaiki Belt Conveyor</p> | <p>Memperbaiki Belt Conveyor Mesin Tearing yang Robek</p> |  | <p>Memperbaiki Belt Conveyor Mesin Tearing yang Robek</p> |

Karawang, 5 November 2022

Mahasiswa,



Irfan Azzam



Catatan :




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

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 12 (Dua Belas)

Hari/Tanggal : Senin-Sabtu, 7 November 2022 – 12 November 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS | URAIAN PEKERJAAN | GAMBAR | KETERANGAN |
|----|--|--|---|--|
| 1. | Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Felto D26A | Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Felto D26A (Overlap Di Plant 1) |  | Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Felto D26A |
| 2. | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 |  | Mengatur Perataan Material Bahan Felto Dikarenakan Material Pada Conveyor Belt Tidak Seimbang Ketebalannya Pada Penampang Belt. Jikalau Tidak Diratakan Sering Terjadi Kemacetan Sumbatan Hingga Mata Pemetong Mesin Mixing Menjadi Tersendat, Tidak Dapat berjalan. |

| | | | | |
|----|----------------------|---|---|--|
| 3. | Memindahkan Material | Memindahkan Material Recycle dari Gedung Garukan ke Gudang Material. |  | Memindahkan Material Recycle dari Gedung Garukan ke Gudang Material. |
| 4. | Mendata Parameter 14 | Mendata Parameter Mesin Cormatex Airlays Inverter 14 Guna untuk pengecekan keadaan motor penggerak mesin. |   | Membuat Pendataan Untuk Parameter Mesin Cormatex Airlays. |

Karawang, 12 November 2022

Mahasiswa,



Irfan Azzam





Catatan :

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

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 13 (Tiga Belas)

Hari/Tanggal : Senin-Sabtu, 14 November 2022 – 19 November 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS | URAIAN PEKERJAAN | GAMBAR | KETERANGAN |
|----|--|---|---|--|
| 1. | Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Felto D26A | Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Felto D26A (Overlap Di Plant 1) |   | Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Felto D26A |
| 2. | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 |   | Mengatur Perataan Material Bahan Felto Dikarenakan Material Pada Conveyor Belt Tidak Seimbang Ketebalannya Pada Penampang Belt. Jikalau Tidak Diratakan Sering Terjadi Kemacetan Sumbatan Hingga Mata Pemotong Mesin Mixing Menjadi Tersendat, Tidak Dapat berjalan. |

Karawang, 19 November 2022

Mahasiswa,



Irfan Azzam



Catatan :


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

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 14 (Empat Belas)

Hari/Tanggal : Senin-Sabtu, 21 November 2022 – 26 November 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS | URAIAN PEKERJAAN | GAMBAR | KETERANGAN |
|----|--|--|---|--|
| 1. | Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Felto D26A | Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Felto D26A (Overlap Di Plant 1) |  | Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Felto D26A |
| 2. | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing | Mengatur Jalannya Material dari Proses Gramasi ke Mesin Mixing Untuk Penggabungan 3 Material Menjadi 1 Tahap 1 |  | Mengatur Perataan Material Bahan Felto Dikarenakan Material Pada Conveyor Belt Tidak Seimbang Ketebalannya Pada Penampang Belt. Jikalau Tidak Diratakan Sering Terjadi Kemacetan Sumbatan Hingga Mata Pemetong Mesin Mixing Menjadi Tersendat, Tidak Dapat berjalan. |

| | | | | |
|----|------------------------|---|---|--|
| 3. | Menjahit Belt Conveyor | Menjahit Belt Conveyor . Service Part Part Mesin Produksi |  | Menjahit Belt Conveyor . Service Part Part Mesin Produksi |
|----|------------------------|---|---|--|

Karawang, 21 November 2022

Mahasiswa,



Irfan Azzam




Catatan :

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

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 15 (Lima Belas)

Hari/Tanggal : Senin-Sabtu, 28 November 2022 – 3 Desember 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS | URAIAN PEKERJAAN | GAMBAR | KETERANGAN |
|----|---|---|---|---|
| 1. | Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Felto D26A | Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Felto D26A (Overlap Di Plant 1) |  | Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Felto D26A |
| 2. | Menjahit Belt Conveyor | Menjahit Belt Conveyor . Service Part Part Mesin Produksi |  | Menjahit Belt Conveyor . Service Part Part Mesin Produksi |
| 3. | Mensotir Sheet Felto Hasil Produksi | Mensotir Sheet Felto Hasil Produksi Bogor produk dari bogor Untuk disortir ulang. |  | Mensotir Sheet Felto Hasil Produksi Bogor produk dari bogor Untuk disortir ulang. |

Karawang, 3 Desember 2022

Mahasiswa,



Irfan Azzam






Catatan :


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

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 16 (Enam Belas)

Hari/Tanggal : Senin-Sabtu, 5 Desember 2022 – 10 Desember 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS | URAIAN PEKERJAAN | GAMBAR | KETERANGAN |
|----|---|---|---|---|
| 1. | Finishing dan Packing hasil produksi | Finishing dan Packing hasil produksi dan Finishing Produksi Roll-an Felto 0505 Export |   | Finishing dan Packing hasil produksi dan Finishing Produksi Roll-an Felto 0505 Export |
| 2. | Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Felto D26A | Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Felto D26A (Overlap Di Plant 1) |   | Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Felto D26A |
| 3. | Menjahit Belt Conveyor | Menjahit Belt Conveyor . Service Part Part Mesin Produksi |  | Menjahit Belt Conveyor . Service Part Part Mesin Produksi |

| | | | | |
|----|---|---|---|---|
| 4. | Memperbaiki serta setting motor listrik | Memperbaiki serta setting motor listrik baru untuk salah satu motor listrik dimesin burner. |  | Memperbaiki serta setting motor listrik baru untuk salah satu motor listrik dimesin burner. |
|----|---|---|---|---|

Karawang, 10 Desember 2022

Mahasiswa,



Irfan Azzam





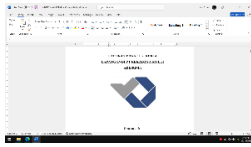
Catatan :

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

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 17 (Tujuh Belas)

Hari/Tanggal : Senin-Sabtu, 12 Desember 2022 – 17 Desember 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS | URAIAN PEKERJAAN | GAMBAR | KETERANGAN |
|----|--|---|--|---|
| 1. | Finishing dan Packing hasil produksi | Finishing dan Packing hasil produksi dan Finishing Produksi Roll-an Felto 0505 Export |   | Finishing dan Packing hasil produksi dan Finishing Produksi Roll-an Felto 0505 Export |
| 2. | Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Felto D26A | Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Felto D26A (Overlap Di Plant 1) |   | Produksi dan Packing Felto Jenis Sheet Felto D26A |
| 3. | Pengambilan Data dan Pengerjaan Penyusunan Laporan Akhir PKL | Proses Pengambilan Data dan Pengerjaan Penyusunan Laporan Akhir PKL |  | Proses Pengambilan Data dan Pengerjaan Penyusunan Laporan Akhir PKL |



Karawang, 17 Desember 2022

Mahasiswa,

Irfan Azzam

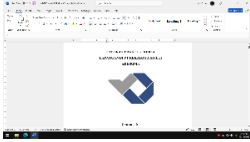
Catatan :

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

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 18 (Delapan Belas)

Hari/Tanggal : Senin-Sabtu, 19 Desember 2022 – 24 Desember 2022

| NO | NAMA PEKERJAAN/TUGAS | URAIAN PEKERJAAN | GAMBAR | KETERANGAN |
|----|--|---|---|---|
| 3. | Pengambilan Data dan Pengerjaan Penyusunan Laporan Akhir PKL | Proses Pengambilan Data dan Pengerjaan Penyusunan Laporan Akhir PKL |  | Proses Pengambilan Data dan Pengerjaan Penyusunan Laporan Akhir PKL |

Bogor, 24 Desember 2022

Mahasiswa,



Irfan Azzam

Catatan :

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



FORM PENILAIAN INDUSTRI PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)

Nama : Irfan Azzam

NIM : 0022015

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 :

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

Bogor, 20 Desember 2022

Pembimbing



SUHENDRY