

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



Disusun oleh :

Nama : Annas Dzar Al-Ghifari
Prodi : D III Teknik Perancangan Mekanik
NIM : 0022034

**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

Shanty Dwi Krishnaningsih, S.S., M.Hum.
NIDN. 0210058001

Pembimbing
Perusahaan

Winarto

Sri Winarto
NIK. 11010010

Ka. Prodi D3 Teknik Perancangan Mekanik

Muhammad Haritsah Anrullah, M.Eng.
NIDN. 0016078407



KATA PENGANTAR

Assalamu'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh.

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

Pembuatan laporan ini bertujuan sebagai salah satu syarat dalam pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL) pada program studi D3. Dimana penulis melaksanakan kegiatan PKL di PT Rekadaya Multi Adiprima, pada tanggal 22 Agustus 2022 sampai dengan 22 Desember 2022. Laporan ini disusun sesuai dengan pedoman PKL Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung yang membimbing penulis selama pembuatan laporan ini. Dalam penyusunan laporan 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 PKL di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
3. Bapak Muhammad Haritsah Amrullah, M.Eng. selaku ketua Prodi Teknik Perancangan Mekanik.
4. Ibu Shanty Dwi Krishnaningsih, S.S., M.Hum. selaku Dosen wali dan pembimbing penulis.
5. Ibu Rosalina selaku owner perusahaan yang telah memberi kesempatan kepada saya dan teman-teman saya untuk PKL di perusahaan Ibu.
6. Bapak Suhendri selaku mandor perusahaan.
7. Bapak Winarto selaku manager perusahaan.
8. Teman-teman seperjuangan yang melakukan PKL di PT. Rekadaya Multi Adiprima.



Penulis menyadari bahwa penulisan laporan ini masih jauh dari kata sempurna dikarenakan terbatasnya pengetahuan penulis. Maka penulis mengharapkan kritik dan saran yang membangun sebagai masukan agar menjadi lebih baik lagi kedepannya.

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

Wassalamu'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh.

Bogor, 22 Desember 2022

Annas Dzar Al-Ghifari



DAFTAR ISI

LEMBAR PERSETUJUAN.....	i
KATA PENGANTAR	ii
DAFTAR ISI.....	iv
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR TABEL.....	vii
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	9
1.1.5 Lokasi <i>plant</i> produksi.....	11
1.1.6 Fasilitas perusahaan... ..	11
1.1.7 Pelanggan perusahaan.....	122
1.2 Produk Yang Dihasilkan... ..	14
1.2.1 Produk divisi <i>non-woven</i>	14
1.2.2 Produk divisi <i>interior</i>	14
1.2.3 Produk divisi <i>plastic & injection</i>	15
1.2.4 Produk divisi <i>vacuum</i>	15
BAB II URAIAN KEGIATAN.....	15
2.1 Sistem Penugasan Kerja	166
2.2 Rangkuman Pekerjaan Yang Dilakukan Selama PKL.....	177
2.2.1 Modifikasi Dudukan Mata Pisau Mesin <i>Cutting Roll</i>	177



2.2.2 Mengganti <i>Seal</i> Silinder Hidrolik Mesin <i>Press recycle</i>	20
2.2.3 Produksi <i>Felt Rollan</i>	233
2.2.4 Pembongkaran Mesin <i>Fibering</i> , Mesin <i>Bale Press</i> , dan Mesin <i>Dust Collector</i> di <i>Plant 2</i> Karawang untuk dipindahkan ke Pabrik di Majalengka.....	30
BAB III PENUTUP	31
3.1 Kesimpulan.....	311
3.2 Saran.....	311
3.2.1 Saran Untuk Perusahaan	311
3.2.2 Saran Untuk Perguruan Tinggi.....	322



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. Logo PT Rekadaya Multi Adiprima.....	1
Gambar 2. Struktur Organisasi PT Rekadaya Multi Adiprima	3
Gambar 3. Lokasi <i>Plant</i> Produksi PT Rekadaya Multi Adiprima	111
Gambar 4. Mesin <i>Cutting</i>	17
Gambar 5. Reparasi Mesin <i>Cutting</i>	188
Gambar 6. Mesin <i>Press Recycle</i>	200
Gambar 7. Proses Menurunkan Silinder Hidrolik.....	211
Gambar 8. <i>Seal</i> Silinder Hidrolik.....	211
Gambar 9. Pemasangan <i>Seal</i> Pada Silinder Hidrolik	222
Gambar 10. Pemasangan Silinder Hidrolik Pada Mesin <i>Press Recycle</i>	222
Gambar 11. Produksi <i>Felt</i> ADT	233
Gambar 12. Menguraikan Material <i>Lowmelt</i>	244
Gambar 13. Mecampurkan Material Agar Merata.....	255
Gambar 14. Mecampurkan Material Agar Merata.....	266
Gambar 15. <i>Setting</i> Gramasi Material.....	266
Gambar 16. Menghidupkan <i>Burner</i> dan <i>Blower</i> dipanel	277
Gambar 17. Material Masuk ke Silinder Penekan Horizontal	288
Gambar 18. Silinder Pneumatik Plat Penyeting Silinder Penekan Horizontal.....	29
Gambar 19. Proses Pembongkaran Mesin di <i>Plant 2</i>	300



DAFTAR TABEL

Tabel 1. <i>Customer Tier 1</i> PT RMA.....	13
Tabel 2. <i>Customer Tier 2</i> PT RMA.....	13
Tabel 3. Produk Divisi <i>Non-Woven</i>	14
Tabel 4. Produk Divisi <i>Interior</i>	154
Tabel 5. Produk Divisi <i>Plastic & Injection</i>	15
Tabel 6. Produk Divisi <i>Vacuum</i>	15
Tabel 7. Jadwal Kerja <i>Shift</i> 1.....	166
Tabel 8. Jadwal Kerja <i>Shift 2</i>	16

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Profil Perusahaan



Gambar 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 di bawah naungan Rekadaya Grup, yang bergerak di bidang industri manufaktur dalam memproduksi berbagai produk *OEM (Original Equipment Manufactured)* yang terbuat dari bahan *Non-Woven, Felt, Metal, dan 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* kenasional 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

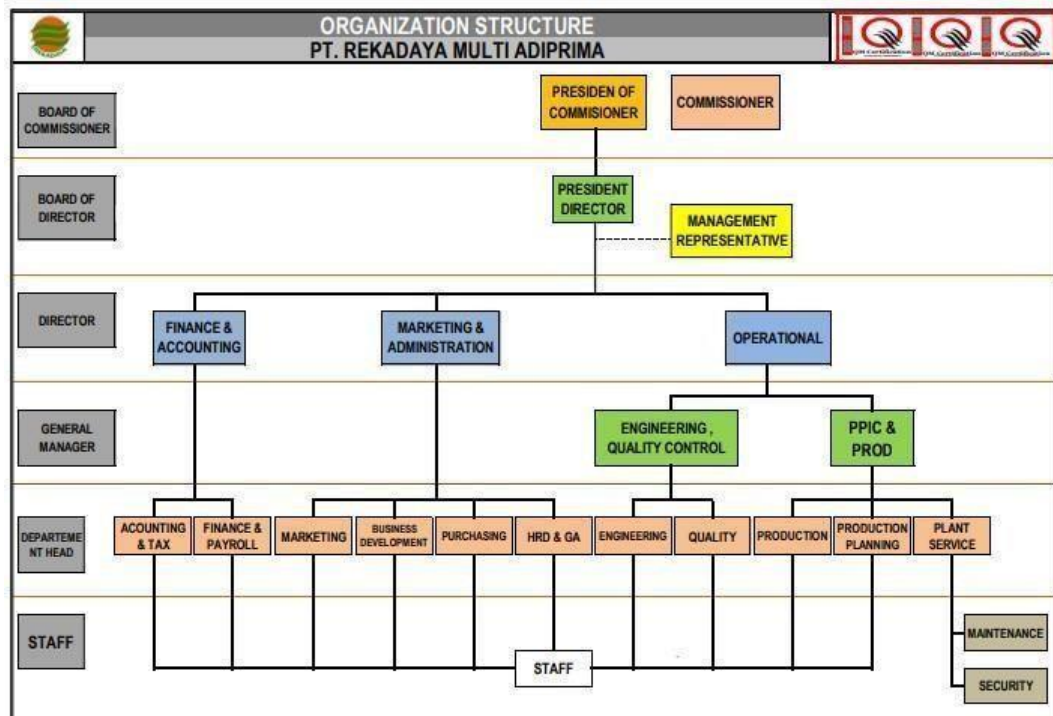
“Menjadi salah satu penyalur komponen otomotif terbesar dan industri lainnya di Indonesia”

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 berikut:



Gambar 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 se-efisien 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 pada perusahaan.

j. Department Head Finance & Payroll

Tugas:

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

k. Department Head Marketing

Tugas:

- Menyampaikan serta memantau penawaran ke pelanggan.
- Memastikan kelengkapan data *order* pelanggan.
- Menyiapkan *draft* penawaran ke pelanggan dan meminta persetujuan dari direktur.
- Melakukan analisis dan mengembangkan strategi pemasaran untuk meningkatkan penjualan dan jumlah pelanggan.



l. *Department Head Business Development*

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

m. *Department Head Purchasing*

Tugas:

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

n. *Department Head HRD & GA*

Tugas:

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

o. *Department Head Engineering*

Tugas:

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



p. *Department Head Quality*

Tugas:

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

q. *Department Head Production*

Tugas:

- Membuat *production schedule* sesuai *planning* yang diberikan oleh bagian PPIC.
- Memeriksa hasil laporan produksi.
- Mengadakan pembinaan dan pengarahan serta koordinasi terhadap bawahan sehingga tercipta kerja sama yang harmonis dan suasana yang kondusif.
- Melaporkan kepada atasan bila di dalam proses produksi terjadi masalah.
- Melakukan koordinasi dengan dalam hal *maintenance* dan perbaikan peralatan produksi.
- Melakukan koordinasi dengan *engineering* dalam hal metode maupun proses produksi.
- Melakukan koordinasi dengan *QC* dalam hal kualitas produk.
- Mengecek jalannya produksi serta hasil produksi.
- Melaksanakan perintah pimpinan untuk kelancaran produksi.
- Mengatur pekerjaan sesuai *planing* PPIC dan perintah atasan.
- Membagi tugas maupun pekerjaan supaya semua berjalan sesuai prosedur yang sudah ditentukan.
- Membuat laporan yang terkait dengan *production section*.
- Menyusun sasaran mutu dan melakukan evaluasi pencapaiannya.
- Menyusun *activity plan* sehubungan dengan hasil evaluasi sasaran mutu.



r. *Department Head Production & Planning*

Tugas:

- Memeriksa *purchase order* dari *administration sales*.
- Bertanggung jawab terhadap kebutuhan material untuk produksi.
- Bertanggung jawab terhadap pengendalian barang yang tidak sesuai baik *Raw Material* maupun barang hasil produksi.
- Memeriksa inventory untuk *raw material, produk work in-process (wip) dan finished good*.
- Membuat permintaan material/material *request* kepada *purchasing*.
- membuat master *planing schedule* dan rencana produksi harian.
- Mengadakan evaluasi hasil produksi dan pemakaian material *finish goods*.
- Menyusun *activity plan* sehubungan dengan hasil evaluasi sasaran mutu.

s. *Maintenance*

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

1.1.4 Kebijakan perusahaan

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

a. Kebijakan Mutu

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

1) Visi

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

2) Misi

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



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

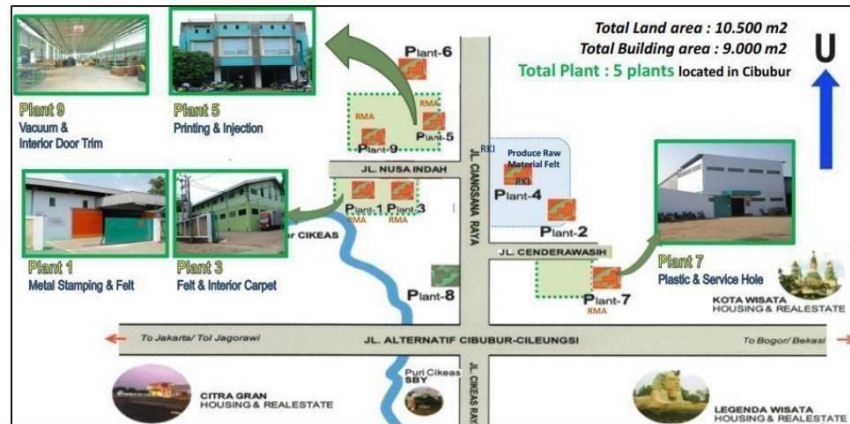
- b. Kebijakan K3
PT Rekadaya Multi Adiprima memiliki kebijakan 5R yaitu:
 - 1) Ringkas adalah memilah barang yang diperlukan untuk bekerja dan menyingkirkan barang yang tidak perlu.
 - 2) Rapi adalah menata barang di tempat kerja berdasarkan identifikasinya agar mudah didapatkan saat diperlukan.
 - 3) Resik adalah membersihkan lingkungan kerja dan alat kerja agar bebas dari sampah, kotoran dan bau.
 - 4) Rawat adalah mempertahankan hasil yang telah dicapai pada 3R sebelumnya dengan memberlakukan standarisasi.
 - 5) Rajin adalah mengembangkan kebiasaan positif di tempat kerja dengan motto “Lakukan apa yang harus dilakukan dan jangan lakukan apa yang tidak boleh dilakukan”.

- c. Kebijakan 5R
Pernyataan Janji K3 Keselamatan dan Kesehatan Kerja:
 - 1) Target Kami
 - a) *Zero Accident* (Nihil Kecelakaan Kerja)
 - b) *Zero Fire* (Nihil Kebakaran)

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

1.1.5 Lokasi *plant* produksi

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



Gambar 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:



<i>Customer Tier 1</i>
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. *Customer Tier 1* PT RMA

<i>Customer Tier 2</i>	
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 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</i> <i>No. 1 63341-BZ110</i> <i>(needle felt)</i>	
2	<i>Silincer roof</i> <i>63341-BZ050 (felt)</i>	
3	<i>Silincer floor</i> <i>(58563-BZ060)</i>	

Tabel 3. Produk Divisi *Non-Woven*


1.2.2 Produk Divisi Interior

No	Nama Produk	Gambar
1	<i>Side doortrim FR</i> <i>RH LH</i>	

2	<i>Sunvisor</i>	
3	<i>Assy deck BZ340</i>	


Tabel 4. Produk Divisi *Interior*

1.2.3 Produk Divisi *Plastic & Injection*

No	Nama Produk	Gambar
1	<i>Service hole</i>	

Tabel 5. Produk Divisi *Plastic & Injection*

1.2.4 Produk Divisi *Vacuum*

No	Nama Produk	Gambar
1	<i>Fender shield</i>	

Tabel 6. Produk Divisi *Vacuum*

BAB II

URAIAN KEGIATAN

2.1 Sistem Penugasan Kerja

Selama melakukan PKL di PT Rekadaya Multi Adiprima mulai dari tanggal 22 Agustus 2022 s.d 22 Desember 2022, penulis ditempatkan pada Divisi *Maintenance*. Praktek Kerja Lapangan yang dilakukan oleh penulis tentu disesuaikan dengan jam kerja yang diterapkan di tempat penulis melaksanakan praktek kerja lapangan, PT Rekadaya Multi Adiprima menerapkan sistem kerja menjadi 2 bagian, yaitu sistem kerja *non-shift* untuk karyawan kantor, dan sistem kerja 2 *shift* untuk para karyawan yang berkerja di lini produksi dan *maintenance*. Berikut merupakan jam kerja yang diterapkan di Divisi *Maintenance*:

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

Tabel 7. Jadwal Kerja *Shift 1*

<i>Shift 2</i>		
Hari	Waktu Kerja	Istirahat
Senin s.d Jumat	21.00 s.d 05.00	00.00 s.d 01.00
Sabtu	-	-
Minggu	07.30 s.d 12.00	-

Tabel 8. Jadwal Kerja *Shift 2*

2.2 Rangkuman Pekerjaan Yang Dilakukan Selama PKL

Berikut merupakan berbagai pekerjaan yang dilakukan oleh penulis selama melaksanakan PKL di divisi *maintenance*, *plant service*, dan produksi:

2.2.1 Modifikasi Dudukan Mata Pisau Mesin *Cutting Roll*



Gambar 4. Mesin *Cutting*

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

A. Membuat Tiang Besi Penyangga Dudukan



Gambar 5. Reparasi Mesin *Cutting*

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



B. Membuat Dudukan Mata Pisau Mesin *Cutting*

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

C. Pemasangan *Sliding Block/ Linear Bearing*

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

D. Melakukan *Finishing*.

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

2.2.2 Mengganti Seal Silinder Hidrolik Mesin *Press Recycle*



Gambar 6. Mesin *Press Recycle*

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

1. Menurunkan Silinder Hidrolik Dari Mesin *Press Recycle*

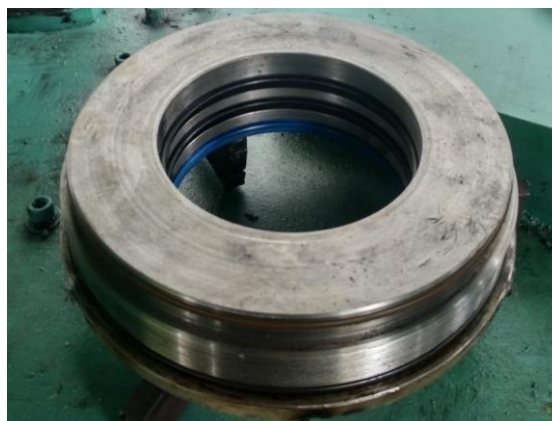
Sebelum menurunkan silinder hidrolik dari mesin *press recycle* penulis diperintahkan untuk membuat tiang gantungan untuk takel. Pada proses penurunan silinder hidrolik menggunakan takel sebagai alat bantu untuk menurunkan silinder hidrolik.



Gambar 7. Proses Menurunkan Silinder Hidrolik

2. Pemasangan *Seal* Pada Silinder Hidrolik

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



Gambar 8. *Seal* Silinder Hidrolik.



Gambar 9. Pemasangan *Seal* Pada Silinder Hidrolik

3. Pemasangan Silinder Hidrolik Pada *Mesin Hotpress*

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



Gambar 10. Pemasangan Silinder Hidrolik Pada Mesin *Press Recycle*

2.2.3 Produksi *Felt Rollan*



Gambar 11. Produksi *Felt ADT*

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



Gambar 12. Menguraikan Material *Lowmelt*

- A. Memastikan Stok 3 Material Utama Berada di Mesin *Bale Opener*nya Masing-masing, yaitu *Lowmelt*, *Fiber*, dan *Recycle*
- a) Menguraikan *lowmelt* secara manual sebelum masuk ke mesin *bale opener*, yang bertujuan untuk memastikan *lowmelt* sudah terurai dengan baik atau tidak bergumpal sebelum masuk ke mesin *bale opener*.
 - b) Memasukan material fiber ke mesin *bale opener* dan memastikan material terus terisi pada mesin *bale opener*.
 - c) Langkah yang sama pun di terapkan pada material *recycle*, memasukan material *recycle* ke mesin *bale opener* dan memastikan material terus terisi pada mesin *bale opener*.



Gambar 13. Mencampurkan Material Agar Merata

- B. Setelah 3 material di proses pada mesin *bale opener*, yang mana material tersebut mempunyai komposisi berat timbangan masing-masing, material akan jatuh ke *conveyor* panjang menuju mesin *crusher*/garukan tahap pertama, lalu material di hisap oleh *blower* menuju pipa *ducting* yang mengarah pada *box* mesin *mixing*
- Mencampurkan ketiga material secara manual setelah masuk ke *conveyor* panjang, sebelum masuk ke mesin *crusher*/garukan.
 - Memastikan material masuk ke mesin *crusher*/garukan secara merata dan tidak bergumpal hal ini dilakukan agar mesin dapat menggaruk material secara merata, selain itu pun mesin akan terhindar dari *trouble*.
- C. Setelah material di hisap oleh *blower* menuju pipa *ducting* yang mengarah pada *box* mesin *mixing*, material yang sudah di *mixing* dan melalui proses *crusher* tahap pertama akan di arahkan oleh *conveyor* bermata paku pada mesin *mixing* menuju ke mesin *crusher*/garukan tahap kedua, pada proses *crusher* tahap kedua ini, material akan di proses menjadi lebih halus dan sudah berbentuk seperti serat kapas. Material ini akan keluar dari mesin dan akan di hisap kembali oleh *blower* menuju pipa *ducting* yang mengarah pada *box* mesin *cormatex*.



Gambar 14. Mencampurkan Material Agar Merata

- a). Memastikan material masuk ke mesin *crusher*/garukan secara merata dan tidak bergumpal hal ini dilakukan agar mesin dapat menggaruk material secara merata, selain itu pun mesin akan terhindar dari *trouble*.
- b). Memantau selalu material yang masuk ke mesin *crusher* karena biasanya material yang masuk ke mesin *crusher* meluber karena material yang keluar dari mesin *mixing* tidak bisa diimbangi oleh kecepatan jalannya *conveyor* yang ada di mesin *crusher*, jika terjadi biasanya akan menyebabkan mesin *crusher* macet karena material yang masuk terlalu banyak.



Gambar 15.1 *Setting* Gramasi Material

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



Gambar 16. Menghidupkan *Burner* dan *Blower* di Panel

- E. Menghidupkan tiga mesin *burner* pada panel mesin *burner*.
- Membuka katup gas yang berada di ruang panel gas luar,sesuai tekanan yang ditentukan,membuka katup gas pada masing-masing mesin *burner*.
 - Menghidupkan satu persatu *blower* pada masing-masing mesin *burner*.
 - Menghidupkan satu persatu api pada mesin *burner* dan menunggu suhu pada ketiga *burner* stabil sesuai temperatur panas yang sudah di batasi
- F. Setelah suhu pada masing-masing *burner* stabil dan material sudah di *setting* gramasi beratnya,barulah material melalui *conveyor* burner di arahkan masuk ke dalam *burner* untuk di berikan suhu tekanan panas yang akan membuat *Felt* 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.



Gambar 17. Material Masuk ke Silinder Penekan Horizontal

- a) Memastikan material yang keluar dari mesin *burner* tidak menempel pada *conveyor burner* bagian atas dan masuk secara merata pada silinder penekan horizontal.
 - b) Menyeting jumlah plat penahan pada bagian samping silinder penekan jika jarak tekanan yang di berikan kepada material di nilai terlalu rapat ataupun terlalu renggang, karena tekanan silinder juga sangat berpengaruh pada ketebalan *felt* yang diinginkan.
- G. Material yang sudah melalui 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 standar *felt* akan di robek oleh operator secara manual, barulah setelah itu bekas robek dirapihkan menggunakan gunting secara manual diikat dan ditimbang, jika berat masuk sesuai tabel standar *felt* dinyatakan bagus dan di susun ke tempat yang sudah di siapkan, sesuai ketebalan masing-masing *felt* sesuai standar yang sudah di tetapkan.



Gambar 18. Silinder Pneumatik Plat Penyeting Silinder Penekan Horizontal

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

2.2.4 Pembongkaran Mesin *Fibering*, Mesin *Bale Press*, dan Mesin *Dust Colector* di *Plant 2* Karawang untuk dipindahkan ke Pabrik di Majalengka.

A. Pembongkaran Mesin *Fibering*.

- a). Pembongkaran baut-baut *dinabolt* yang mengikat mesin ke lantai pabrik.
- b). Pembongkaran *blower* mesin.
- c). Pembongkaran *as conveyor*.
- d). Pembongkaran pipa *ducting*.
- e). Proses pengangkutan mesin ke mobil *truck*.

B. Pembongkaran Mesin *Bale Press*

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

C. Pembongkaran Mesin *Dust Colector*.

- a). Pembongkaran baut-baut *dinabolt* yang mengikat mesin ke lantai pabrik.
- b). Pembongkaran pipa *ducting*.
- c). Pembongkaran cover mesin.
- d). Proses pengangkutan *part-part* pada mesin ke mobil *truck*.



Gambar 19. Proses Pembongkaran Mesin di *Plant 2*

BAB III PENUTUP

3.1 Kesimpulan

Dengan adanya program Praktek Kerja Lapangan (PKL) yang dilaksanakan mahasiswa di luar kampus Polman Negeri Bangka Belitung. Diadakannya kegiatan ini karena sistem pembelajaran yang ada di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung mengacu pada pendidikan yang berbasis pada produksi. Pelaksanaan kegiatan ini disesuaikan dengan kurikulum akademik yang berlaku di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.

Penulis melaksanakan Praktek Kerja Lapangan (PKL) di PT Rekadaya Multi Adiprima selama 4 bulan terhitung dari tanggal 22 Agustus 2022 sampai tanggal 24 Desember 2022. Penulis mendapatkan banyak pengetahuan sertapengalaman kerja yang sangat berguna untuk menunjang langkah yang diambil kedepannya. Selain itu, kegiatan yang dilakukan juga sangat membantu dalam meningkatkan potensi keahlian sesuai dengan program *study* yang diambil oleh penulis sendiri. Selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan penulis diberikan berbagai pekerjaan yang diberikan oleh pembimbing atau *staff maintenance* yang lain juga.

3.2 Saran

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

3.2.1 Saran untuk perusahaan

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

3.2.2 Saran untuk perguruan tinggi

- Bangun hubungan baik dan kerja sama dengan industri lebih banyak lagi agar kedepannya tidak ada lagi mahasiswa yang terlambat memulai PKL karena belum mendapat tempat PKL.
- Memberi pengarahan kepada mahasiswa agar mengenal terlebih dahulu profil perusahaan yang akan menjadi tempat magang, sehingga mahasiswa tersebut mempunyai gambaran *planning* kegiatan yang akan dilakukan selama magang.

LAMPIRAN



SURAT KETERANGAN IZIN ORANG TUA / WALI

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

Nama : Annas Dzar Al-Ghifari
Kelas : 2 PCM B
NPM : 0022034
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

Suwaldi

*Coret yang tidak perlu



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

Nama/NIM : Annas Dzar Al-Ghifari/0022034

Perusahaan : PT REKADAYA MULTI ADI PRIMA

Divisi : PRODUKSI, MAINTENANCE, ENGINEERING

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

Catatan :

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

Bogor, 22 Desember 2022

Pembimbing




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

* Kartu Absensi bisa menggunakan Absensi Perusahaan



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama: Annas Dzar Al-Ghifari			
Minggu ke : 1 (Satu) Tanggal : 22 Agustus s.d. 27 Agustus Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Briefing (PIC: Ibu Merry, Bapak Winarto)	07.00	10.00
	Pertemuan perdana dengan Ka.Maintenance (PIC: Bapak Anto)	10.00	10.45
	Pembelian peralatan mesin untuk penggantian komponen elektrik	10.45	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SELASA	Briefing	07.15	07.30
	Penggantian selang angin di plant 1	07.30	09.00
	Pemotongan plastik PE dengan ketebalan 10mm	09.00	10.45
	Pemotongan Silencer Floor	10.45	12.00
	Ishoma	12.00	13.00
	Pemotongan Silencer Floor	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
RABU	Keberangkatan dari Bogor ke Cikarang	06.00	08.00
	Keberangkatan dari Cikarang ke Bogor	08.00	11.00
	Ishoma	11.00	13.00
	Pembongkaran mesin crusher di plant 2	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
KAMIS	Briefing	07.15	07.30
	Pengambilan data di Inverter Drive 4	07.30	12.00
	Ishoma	12.00	13.00
	Pengambilan data di Inverter Drive 4	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
JUMAT	Briefing (PIC : Bapak Sanif)	07.00	07.15
	Memasukkan bahan baku recycle ke mesin crusher di plant 1	07.15	08.30
	Pembongkaran mesin crusher dan mesin dust collector	08.30	11.30
	Ishoma	11.30	13.00
	Pemindahan dan pengaturan mesin generator dari plant 2 ke plant 1	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SABTU	Briefing	07.00	07.15
	Pembongkaran mesin dust collector secara menyeluruh, pengangkutan semua bagian ke mobil truk	07.15	11.30
	Merapikan dan mengantarkan peralatan ke tempat penyimpanan	11.30	11.40
	Beres – beres dan pulang	11.40	11.45

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Bogor, 27 Agustus 2022
Pembimbing

Joko Irwanto, S.T



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama: Annas Dzar Al-Ghifari			
Minggu ke : 2 (Dua) Tanggal : 29 Agustus s.d. 03 September Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Briefing	07.00	07.15
	Produksi bahan baku <i>recycle</i> di mesin <i>crusher</i>	07.15	08.00
	Pembongkaran <i>part</i> mesin <i>bal press</i>	08.00	11.50
	Produksi bahan baku <i>recycle</i> di mesin <i>crusher</i>	12.00	13.00
	Ishoma	13.00	14.00
	Pembongkaran <i>part</i> mesin <i>fibering</i>	14.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SELASA	Briefing	07.15	07.30
	Produksi bahan baku di <i>plant 1</i>	07.30	08.05
	Pengambilan data parameter di <i>inverter drive 4</i> di <i>plant 3</i>	08.05	11.45
	Overlap produksi, <i>marking</i> pelto di <i>plant 1</i>	11.50	13.00
	Ishoma	13.00	14.00
	Melanjutkan Pengambilan data parameter di <i>inverter drive 4</i> di <i>plant 3</i>	14.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
RABU	Pengambilan data parameter di <i>inverter drive 4</i> di <i>plant 3</i>	07.15	12.45
	<i>Marking</i> pelto di <i>plant 1</i>	13.00	14.00
	Pengambilan data parameter di <i>inverter drive 5</i> di <i>plant 3</i>	14.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
KAMIS	Produksi bahan baku <i>recycle</i> di mesin <i>crusher</i>	07.15	12.00
	Ishoma	12.00	13.00
	<i>Marking</i> pelto di <i>plant 1</i>	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
JUM'AT	Pembongkaran mesin <i>fibering</i> dan pengangkutan ke truk di <i>plant 2</i>	07.15	11.30
	Ishoma	11.30	12.30
	Pengumpulan bahan baku di box mesin <i>airlay</i> di <i>plant 3</i>	12.30	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SABTU	Briefing	07.00	07.15
	Pembongkaran hidrolik mesin <i>ball press</i> di <i>plant 1</i> , serta pengangkutan ke truk mesin <i>ball press</i> dan mesin <i>fibering</i> di <i>plant 3</i>	07.15	11.40
	Beres – beres dan pulang	11.40	11.45

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

Catatan Pembimbing:

.....


.....

.....

.....

.....

Bogor, 03 September 2022
Pembimbing


 Joko Irwanto, S.T



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama: Annas Dzar Al-Ghifari			
Minggu ke : 3 (Tiga) Tanggal : 04 September s.d. 10 September Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Produksi bahan baku <i>recycle</i> di mesin <i>crusher</i>	07.15	08.00
	Pembersihan area pabrik pasca pembongkaran mesin di <i>plant 2</i>	08.00	09.30
	Pembongkaran siku dudukan pipa hidran di <i>plant 2</i>	09.30	11.45
	Overlap produksi <i>marking</i> di <i>plant 1</i>	11.45	13.00
	Ishoma	13.00	14.00
	Pengangkutan produk <i>pelto roll</i> ke truk di <i>plant 3</i>	14.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SELASA	<i>Briefing</i>	07.15	07.30
	Produksi bahan baku <i>recycle</i> di mesin <i>crusher</i>	07.30	08.00
	Pengambilan data parameter di <i>inverter drive 6</i> di <i>plant 3</i>	08.05	11.45
	Overlap produksi, <i>marking pelto</i> di <i>plant 1</i>	11.50	13.00
	Ishoma	13.00	14.00
	Melanjutkan Pengambilan data parameter di <i>inverter drive 6</i> di <i>plant 3</i>	14.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
RABU	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Produksi bahan baku <i>recycle</i> di mesin <i>crusher</i>	07.15	08.30
	Pemindahan bahan baku <i>recycle</i> ke gudang dari mesin <i>crusher</i> pabrik bagian depan dari mesin <i>crusher</i> pabrik bagian depal ke dalam pabrik	08.30	11.45
	Overlap produksi, <i>marking pelto</i> di <i>plant 1</i>	11.45	13.00
	Ishoma	13.00	14.00
	Bongkar muat bahan baku <i>recycle</i> dari mobil truk box dan mobil truk di <i>plant 1</i>	14.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
KAMIS	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Produksi bahan baku <i>recycle</i> di <i>plant 1</i>	07.15	08.00
	Pengambilan data parameter di <i>inverter drive 6</i>	08.00	11.45
	Overlap produksi, <i>marking pelto</i> di <i>plant 1</i>	11.45	13.00
	Ishoma	13.00	14.00
	Pengambilan data parameter di <i>inverter drive 7</i>	14.00	15.45
Beres – beres dan pulang	15.45	16.00	
JUM'AT	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Produksi bahan baku <i>recycle</i> di <i>plant 1</i>	07.15	08.00
	Pengambilan data parameter di <i>inverter Drive 7</i> di <i>plant 3</i>	08.00	11.30
	Ishoma	11.30	12.30
	Training mesin, produksi <i>sample pelto rollan</i> di <i>plante</i>	12.30	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SABTU	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Pembongkaran mesin <i>Carding</i> untuk mengganti <i>wire</i> di <i>plant 1</i>	07.15	11.30
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00

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

Catatan Pembimbing:

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

Bogor, 10 September 2022

Pembimbing



Joko Irwanto, S.T

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama: Annas Dzar Al-Ghifari			
Minggu ke : 4 (Empat) Tanggal : 12 September s.d. 17 September Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Penggantian sil mesin <i>ball press</i> dan pembongkaran <i>heater</i> mesin <i>roll needle</i> di <i>plant 3</i>	07.15	11.55
	Ishoma	11.55	13.00
	Pemasangan kembali komponen mesin <i>Carding</i> setelah penggantian <i>wire</i> di <i>plant 1</i>	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SELASA	<i>Briefing</i>	07.15	07.30
	Setting posisi mesin <i>crusher</i> di <i>plant 3</i>	07.30	11.50
	Overlap produksi, <i>marking</i> pelto di <i>plant 1</i>	12.00	13.00
	Ishoma	13.00	13.30
	Pengantaran produk pelto ke TBS Cikampek	13.30	15.30
	Muat produk ke dalam truk box	15.30	16.00
	Beres – beres dan pulang		
RABU	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Bongkar muatan, bahan baku <i>recycle</i> dari truk di <i>plant 1</i>	07.15	08.00
	Pemasangan seal dan silinder hidrolis mesin <i>ball press</i> di <i>plant 3</i>	08.00	11.55
	Overlap produksi, <i>marking</i> pelto di <i>plant 1</i>	11.55	13.00
	Ishoma	13.00	14.00
	Pembongkaran <i>heater</i> mesin <i>roll needle</i> di <i>plant 3</i>	14.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
KAMIS	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Pengambilan kabel yang tersisa di <i>plant 2</i>	07.15	08.00
	Pembongkaran <i>heater</i> mesin <i>roll needle</i> di <i>plant 3</i>	08.00	11.55
	Overlap produksi, <i>marking</i> pelto di <i>plant 1</i>	11.55	13.00
	Ishoma	13.00	14.00
	Setting posisi <i>blower</i> , untuk mesin <i>crusher</i> yang di reposisi di <i>plant 3</i>	14.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
JUM'AT	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Pembuatan alat bantu dari plat seng untuk alur material dari mesin <i>crusher</i> menuju <i>blower</i> penghisap di <i>plant 3</i>	07.15	11.30
	Ishoma	11.30	12.30
	Training produksi <i>felto rollan</i> di <i>plant 3</i>	12.30	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SABTU	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Training produksi <i>felto rollan</i> di <i>plant 3</i>	07.15	11.30
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00



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

Catatan Pembimbing:

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

Bogor, 17 September 2022

Pembimbing



Joko Irwanto, S.T



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama: Annas Dzar Al-Ghifari			
Minggu ke : 5 (Lima) Tanggal : 19 September s.d. 24 September Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Briefing	07.00	07.15
	Produksi <i>felto rollan</i> di <i>plant 3</i>	07.15	11.55
	Ishoma	11.55	13.00
	Produksi <i>felto rollan</i> di <i>plant 3</i>	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SELASA	Briefing	07.00	07.15
	Produksi <i>felto rollan</i> di <i>plant 3</i>	07.15	11.45
	Overlap produksi, <i>marking pelto</i> di <i>plant 1</i>	11.45	13.00
	Ishoma	13.00	14.00
	Produksi <i>felto rollan</i> di <i>plant 3</i>	14.00	15.45
Beres – beres dan pulang	15.45	16.00	
RABU	Briefing	07.00	07.15
	Produksi <i>felto rollan</i> di <i>plant 3</i>	07.15	12.00
	Ishoma	12.00	13.00
	Produksi <i>felto rollan</i> di <i>plant 3</i>	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
KAMIS	Briefing	07.00	07.15
	Bongkar muat bahan baku <i>recycle</i> di <i>plant 3</i> untuk mesin <i>crusher</i>	07.15	08.45
	Penghitungan jumlah materil yng keluar dari hasil mesin <i>crusher</i>	08.45	09.05
	Pemindahan <i>felto rollan</i> sesuai dengan jenisnya di posisi mesin – masing	09.05	11.45
	Overlap produksi <i>marking felto</i> di <i>plant 1</i>	11.45	13.00
	Ishoma	13.00	14.00
	Evakuasi ban <i>forklift</i> yang masuk ke parit	14.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
JUM'AT	Briefing	07.00	07.15
	Bongkar muatan bahan baku <i>recycle</i> dari mobil <i>colt</i> di <i>plant 1</i>	07.15	07.35
	Muat bongkar <i>felto rollan</i> yang rusak ke bagian pengerjaan garukan di <i>plant 1</i>	07.35	08.00
	Penyortiran <i>felto</i> sesuai jenis dan ukuran ke posisi tempat penyimpanan masing – masing di <i>plant 3</i>	08.00	10.00
	Produksi <i>felto rollan</i> di <i>plant 3</i>	10.00	11.40
	Ishoma	11.40	13.00
	Lanjut produksi <i>felto rollan</i> di <i>plant 3</i>	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SABTU	Briefing	07.00	07.15
	Training produksi <i>felto rollan</i> di <i>plant 3</i>	07.15	11.30
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00

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

Catatan Pembimbing:

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

Bogor, 24 September 2022
Pembimbing



Joko Irwanto, S.T



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama: Annas Dzar Al-Ghifari			
Minggu ke : 6 (Enam) Tanggal : 26 September s.d. 01 Oktober Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Produksi <i>felto rollan</i> di <i>plant 3</i>	07.15	11.55
	Ishoma	11.55	13.00
	Produksi <i>felto rollan</i> di <i>plant 3</i>	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SELASA	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Produksi <i>felto rollan</i> di <i>plant 3</i>	07.15	11.45
	Ishoma	11.45	13.00
	Produksi <i>felto rollan</i> di <i>plant 3</i>	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
RABU	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Produksi <i>felto rollan</i> di <i>plant 3</i>	07.15	11.20
	Overlap produksi, <i>marking pelto</i> di <i>plant 1</i>	11.20	12.00
	Ishoma	12.00	13.00
	Produksi <i>felto rollan</i> di <i>plant 3</i>	13.00	15.45
KAMIS	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Bongkar motor listrik dan belt conveyor di mesin ball opener	07.15	08.45
	Ishoma	13.00	14.00
	Bongkar motor listrik dan belt conveyor di mesin ball opener	14.00	15.45
JUM'AT	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Memasang motor listrik dan belt conveyor kembali di <i>plant 3</i> setelah diperbaiki pada mesin ball opener	07.15	11.40
	Ishoma	11.40	13.00
	Lanjut produksi <i>felto rollan</i> di <i>plant 3</i>	13.00	15.45
SABTU	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Memasukan material ke mesin untuk persiapan produksi di <i>plant 3</i>	07.15	09.15
	Produksi <i>felto rollan</i> di <i>plant 3</i>	09.15	12.15
	Ishoma	12.15	13.00
Produksi <i>felto rollan</i> di <i>plant 3</i>	13.00	15.45	
Beres – beres dan pulang	15.45	16.00	



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

Catatan Pembimbing:

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

Bogor, 01 Oktober 2022

Pembimbing

Joko Irwanto, S.T

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama: Annas Dzar Al-Ghifari			
Minggu ke : 7 (Tujuh) Tanggal : 03 Oktober s.d. 08 Oktober Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Memasukan material ke mesin untuk persiapan produksi di <i>plant3</i>	07.15	11.55
	Ishoma	11.55	13.00
	Membersihkan <i>plant3</i> karna akan ada kunjungan tamu	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SELASA	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Membersihkan <i>plant3</i> karna akan ada kunjungan tamu	07.15	09.45
	Kunjungan tamu	09.45	11,45
	Ishoma	11.45	13.00
	Produksi <i>felto rollan</i> di <i>plant 3</i>	13.00	15.45
Beres – beres dan pulang	15.45	16.00	
RABU	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Memasang <i>cover blower</i> pada mesin <i>mixer</i>	07.15	12.00
	Ishoma	12.00	13.00
	Memasang <i>cover blower</i> pada mesin <i>mixer</i>	13.00	14.15
	Memindahkan hasil produksi <i>roll felto</i> ukuran 05 05 sebanyak 89 <i>roll</i> ke sudut pabrik	14.15	15.45
Beres – beres dan pulang	15.45	16.00	
KAMIS	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Penyortiran dan mengukur ulang <i>felto D26A 20mm</i> sebanyak 940pcs di <i>plant1</i>	07.15	10.15
	Memasukan material <i>recycle</i> dan <i>fiber</i> di mesin <i>Bale Opener</i> dan produksi <i>felto D26A 20mm</i> di <i>plant1</i>	10.15	13.00
	Ishoma	13.00	14.00
	Menggrinda membersihkan karat pada silinder di mesin	14.00	15.45
Beres – beres dan pulang	15.45	16.00	
JUM'AT	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Membersihkan sisa cat dan karat pada silinder di mesin	07.15	11.46
	Ishoma	11.46	13.00
	Penyortiran dan memindahkan <i>roll felto</i> ke sudut pabrik menggunakan <i>hand klift</i>	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SABTU	LIBUR MEMPERINGATI MAULID NABI MUHAMMAD SAW		



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

Catatan Pembimbing:

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

Bogor, 08 Oktober 2022
Pembimbing

Joko Irwanto, S.T

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama: Annas Dzar Al-Ghifari			
Minggu ke : 8 (Delapan) Tanggal : 10 Oktober s.d. 15 Oktober Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Briefing	07.00	07.15
	Membongkar motor listrik dan kelistrikan pada mesin <i>cutting</i>	07.15	09.45
	Memindahkan mesin <i>cutting</i> yang lama dan mengganti mesin yang baru menggunakan <i>forklift</i>	09.45	11.10
	Produksi di <i>plant1</i> , memasukan material <i>recycle</i> dan fiber ke mesin bale opener	11.10	13.00
	Seting mesin <i>cutting</i> yang baru dipindahkan di <i>plant3</i>	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SELASA	Briefing	07.00	07.15
	Memasang kelistrikan pada mesin <i>cutting</i> yang baru	07.15	11.45
	Ishoma	11.45	13.00
	Membuat cover untuk perkabelan mesin <i>cutting</i> menggunakan plat	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
RABU	Briefing	07.00	07.15
	Memasang sensor pada mesin <i>cutting</i> dan membuat breket pada sensor	07.15	09.16
	Membersihkan area tempat kerja di mesin <i>cutting</i>	09.16	11.15
	Ishoma	11.15	12.00
	Produksi di <i>plant1</i> , packing felto D26A 10mm 150pcs	12.00	13.00
	Trial mesin <i>cutting</i> yang sudah di pasang di <i>plant3</i> untuk produksi	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
KAMIS	Briefing	07.00	07.15
	Sortir dan menimbang ulang felto D26A 10mm sebanyak 300pcs di <i>plant1</i>	07.15	10.45
	Ishoma	10.45	12.00
	Membuat sampel felto yang baru dengan ingredients material Blackcorn sebanyak 55kg ,Fyber 25kg,Lowmet 35kg di <i>plant1</i>	12.00	13.30
	Menyortir roll felto yang tidak memenuhi standart di <i>plant3</i> untuk dibawa ke bagian garukan atau destruction untuk kemudian jadi bahan <i>recycle</i>	13.30	15.45
Beres – beres dan pulang	15.45	16.00	
JUM'AT	Briefing	07.00	07.15
	Membersihkan area bagian gudang di <i>plant1</i>	07.15	11.40
	Ishoma	11.40	13.00
	Lanjut produksi <i>felto rollan</i> di <i>plant 3</i>	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SABTU	Briefing	07.00	07.15
	Setting alat pemotong pada mesin <i>cutting</i>	07.15	11.50
	Ishoma	11.50	13.00
	Setting alat pemotong pada mesin <i>cutting</i>	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00



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

Catatan Pembimbing:

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

Bogor, 15 Oktober 2022
Pembimbing

Joko Irwanto, S.T

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama: Annas Dzar Al-Ghifari			
Minggu ke : 9 (Sembilan) Tanggal : 17 Oktober s.d. 22 Oktober Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Memperbaiki saluran pada pipa ductil karena ada material yang menyumbat	07.15	09.45
	Persiapan produksi, memasukan material lowmet ke dalam mesin Bale Opener	09.45	11.50
	Ishoma	11.50	13.00
	Setting mata potong pada mesin cutting	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SELASA	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Memperbaiki mesin oven karena ada kerusakan pada daya panas sehingga oven tidak mengeluarkan api	07.15	09.20
	Produksi roll felto 0606 13pcs	09.20	11.45
	Produksi felto D26A 10mm sebanyak 200pcs di plant1	11.45	13.00
	Memperbaiki belt konveyor yang robek pada mesin garukan atau mixer	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
RABU	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Bongkar motor listrik di mesin mixing dan memasang belt konveyor yang di bongkar pada hari sebelumnya	07.15	11.20
	Ishoma	11.20	12.00
	Persiapan produksi yaitu memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	12.00	13.00
	Produksi roll felto 10 06 sebanyak 21pcs	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
KAMIS	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Persiapan produksi di plant3 memasukan material lowmet ke mesin Bale Opener	07.15	09.45
	Produksi Felt ADT1006 sebanyak 17pcs	09.45	11.48
	Ishoma	11.48	12.00
	Lanjut produksi Felt ADT 1006 sebanyak 19pcs	13.30	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
JUM'AT	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Memperbaiki sensor pada mesin Cormatex plant3	07.15	09.45
	Produksi Felt ADT 0505 13pcs	09.40	11.40
	Ishoma	11.40	13.00
	Memasang sensor pengukur panjang Felt otomatis di mesin <i>Cutting</i>	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SABTU	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Persiapan produksi memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.15	11.50
	Ishoma	11.50	13.00
	Persiapan produksi memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00



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

Catatan Pembimbing:

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

Bogor, 22 Oktober 2022

Pembimbing

Joko Irwanto, S.T



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama: Annas Dzar Al-Ghifari			
Minggu ke : 10 (Sepuluh) Tanggal : 24 Oktober s.d. 29 Oktober Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Persiapan produksi di plant3 memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.15	09.10
	Produksi Felt ADT 0505 sebanyak 17 roll	09.45	11.14
	Produksi Felto D26A 10mm di plant1 sebanyak 140pcs	11.13	13.00
	Ishoma	13.00	14.00
	Setting mata potong pada mesin cutting	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SELASA	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Memperbaiki mesin oven karena ada kerusakan pada daya panas sehingga oven tidak mengeluarkan api	07.15	09.20
	Produksi roll felto 0606 13pcs	09.20	11.45
	Produksi felto D26A 10mm sebanyak 200pcs di plant1	11.45	13.00
	Memperbaiki belt konveyor yang robek pada mesin garukan atau mixer	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
RABU	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Memindahkan bahan bahan material recycle dari dari line penghancuran material ke gudang plant3	07.15	11.15
	Produksi Felto D26A 10mm di plant1	11.15	13.00
	Ishoma	13.00	13.50
	Lanjut memindahkan material di plant3	13.50	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
KAMIS	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Persiapan produksi di plant3 memasukan material lowmet ke mesin Bale Opener	07.15	09.45
	Produksi Roll Felt ADT 1005 14 roll dan Felt ADT 1008 11 roll	09.45	11.48
	Ishoma	11.48	13.00
	Lanjut produksi Roll Felt ADT 1008 13 roll	13.30	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
JUM'AT	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Persiapan produksi memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.15	09.45
	Produksi roll Felt ADT 1008 12 roll	09.45	11.25
	Ishoma	11.40	13.00
	Lanjut produksi roll Felt ADT 26 roll	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SABTU	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Persiapan produksi memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.15	08.55
	Produksi Roll Felt ADT 1005 17 roll	08.55	11.56
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00



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

Catatan Pembimbing:

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

Bogor, 29 Oktober 2022

Pembimbing

Joko Irwanto, S.T



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama: Annas Dzar Al-Ghifari			
Minggu ke : 11 (Sebelas) Tanggal : 31 Oktober s.d. 05 November Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Briefing	07.00	07.15
	Persiapan produksi di plant3 memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.15	09.10
	Produksi Felt ADT 1005 di Plant3 sebanyak 15 roll	09.10	11.14
	Produksi felto D26A 10mm di Plant1 sebanyak 180pcs	11.14	13.00
	Ishoma	13.00	14.00
	Lanjut produksi Felt ADT 1005 di Plant3 sebanyak 18 roll	14.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SELASA	Briefing	07.00	07.15
	Memperbaiki motor listrik di mesin Bale Opener bagian cotton fiber	07.15	09.45
	Persiapan produksi memasukan material ke mesin Bale Opener	09.45	11.12
	Produksi felto D26A 10mm di Plant1 sebanyak 210pcs	11.12	13.00
	Ishoma	13.00	14.00
	Produksi Felt ADT 1005 di plant3 sebanyak 13 roll	14.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
RABU	Briefing	07.00	07.15
	Membongkar mesin Carding di Plant1 dan mengganti lilitan Crusher pada silinder mesin tersebut	07.15	11.45
	Produksi felto D26A Soft 10mm di Plant1 sebanyak 240pcs	11.45	13.00
	Ishoma	13.00	13.30
	Lanjut mengganti lilitan pada mesin Carding	13.30	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
KAMIS	Briefing	07.00	07.15
	Membongkar mesin Carding di Plant1 dan mengganti lilitan Crusher pada silinder mesin tersebut	07.15	09.45
	Produksi felto D26A Soft 10mm di Plant1 sebanyak 240pcs	09.45	11.48
	Ishoma	11.48	13.00
	Lanjut mengganti lilitan pada mesin Carding	13.30	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
JUM'AT	Briefing	07.00	07.15
	Memasang dan merakit mesin Carding di Plant1	07.15	09.45
	Memasang dan merakit mesin Carding di Plant1	09.45	11.25
	Ishoma	11.40	13.00
	Memasang dan merakit mesin Carding di Plant1	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SABTU	Briefing	07.00	07.15
	Persiapan produksi memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.15	08.55
	Produksi Felt ADT 1005 sebanyak 17 roll	08.55	11.56
		15.45	16.00



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

Catatan Pembimbing:

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

Bogor, 05 November 2022
Pembimbing

XXXXXXXXXXXX



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama: Annas Dzar Al-Ghifari			
Minggu ke : 12 (Duabelas) Tanggal : 07 November s.d. 12 November Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Briefing	07.00	07.15
	Persiapan produksi di plant3 memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.15	09.10
	Produksi Felt ADT 1005 di Plant3 sebanyak 15 roll	09.10	11.14
	Produksi felto D26A 10mm di Plant1 sebanyak 180pcs	11.14	13.00
	Ishoma	13.00	14.00
	Lanjut produksi Felt ADT 1005 sebanyak 12 roll	14.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SELASA	Briefing	07.00	07.15
	Persiapan produksi di plant3 memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.15	09.45
	Produksi Felt ADT 0505 sebanyak 12 roll	09.45	11.12
	Produksi Felto D26A 10mm di plant1 sebanyak 70pcs	11.12	13.00
	Ishoma	13.00	14.00
	Lanjut produksi Felt ADT 0505 di plant3 sebanyak 13 roll	14.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
RABU	Briefing	07.00	07.15
	Persiapan produksi di plant3 memasukan material ke mesin Bale Opener	07.15	11.45
	Produksi Felt ADT 0505 sebanyak 26 roll	11.45	13.00
	Ishoma	13.00	13.30
	Lanjut produksi Felt ADT 0505 sebanyak 17 roll	13.30	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
KAMIS	Briefing	07.00	07.15
	Persiapan produksi di plant3 memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.15	09.45
	Produksi Felt ADT 1006 sebanyak 33 roll	09.45	11.48
	Ishoma	11.48	13.00
	Produksi Felto D26A 10mm di plant1 sebanyak 230 pcs	13.30	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
JUM'AT	Briefing	07.00	07.15
	Persiapan produksi di plant3 memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.15	09.45
	Produksi Felt ADT 1005 sebanyak 25roll	09.45	11.25
	Ishoma	11.40	13.00
	Lanjut produksi Felt ADT 1005 di plant3 sebanyak 18 roll	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SABTU	Briefing	07.00	07.15
	Persiapan produksi di plant3 memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.15	08.55
	Produksi Felt ADT 1005 sebanyak 25rolls	08.55	11.56
		15.45	16.00

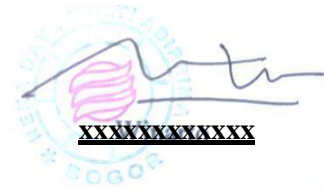


Isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing:

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

Bogor, 12 November 2022
Pembimbing





LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama: Annas Dzar Al-Ghifari			
Minggu ke : 13 (Tigabelas) Tanggal : 14 November s.d. 19 November Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Briefing	07.00	07.15
	Persiapan produksi memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.15	09.10
	Produksi Felt ADT 1005 sebanyak 20 roll di Plant3	09.10	11.14
	Produksi felto D26A 10mm di Plant 1 sebanyak 180pcs	11.14	13.00
	Ishoma	13.00	14.00
	Lanjut produksi Felt ADT 1006 sebanyak 17 roll di Plant3	14.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SELASA	Briefing	07.00	07.15
	Persiapan produksi memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.15	09.45
	Memperbaiki konveyor yang robek pada mesin Burner	09.45	11.12
	Produksi Felt ADT 1006 sebanyak 10 roll	11.12	13.00
	Ishoma	13.00	14.00
	Produksi felto D26A 10mm Soft di Plant 1 sebanyak 140 pcs, Lanjut produksi Felt ADT 1006 sebanyak 20 roll di Plant3	14.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
RABU	Briefing	07.00	07.15
	Persiapan produksi memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.15	11.45
	Produksi Felt ADT 1005 sebanyak 17 roll	11.45	13.00
	Ishoma	13.00	13.30
	Produksi felto D26A 10mm Soft di Plant 1 sebanyak 230 pcs, lanjut produksi felt ADT 1005 sebanyak 20 roll di plant 3	13.30	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
KAMIS	Briefing	07.00	07.15
	Persiapan produksi memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.15	09.45
	Produksi Felt ADT 1005 sebanyak 20 roll, Produksi felto D26A 10mm Soft di Plant 1 sebanyak 180 pcs	09.45	11.48
	Ishoma	11.48	13.00
	Lanjut produksi Felt ADT 1005 sebanyak 16 roll di Plant3	13.30	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
JUM'AT	Briefing	07.00	07.15
	Persiapan produksi memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.15	09.45
	Produksi Felt ADT 1005 sebanyak 18 roll	09.45	11.25
	Ishoma	11.40	13.00
	Lanjut produksi Felt ADT 1006 sebanyak 20 roll di Plant3	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SABTU	Briefing	07.00	07.15
	Persiapan produksi memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.15	08.55
	Produksi Felt ADT 1006 sebanyak 6 roll	08.55	11.56
		15.45	16.00

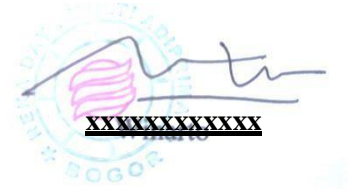


Isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing:

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

Bogor, 19 November 2022
Pembimbing



XXXXXXXXXXXX



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama: Annas Dzar Al-Ghifari			
Minggu ke : 14 (Empatelas) Tanggal : 21 November s.d. 26 November Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Briefing	07.00	07.15
	Persiapan produksi di plant3 memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.15	09.10
	Produksi Felt ADT 0505 sebanyak 15 roll	09.10	11.14
	Produksi Felto D26A 10mm di plant1 sebanyak 70pcs	11.14	13.00
	Ishoma	13.00	14.00
	Lanjut produksi Felt ADT 0505 di plant3 sebanyak 19 roll	14.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SELASA	Briefing	07.00	07.15
	Persiapan produksi di plant3 memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.15	09.45
	Produksi Felt ADT 1006 sebanyak 26 roll	09.45	11.12
	Muat roll Felt 0505 ke mobil box sebanyak 65roll	11.12	13.00
	Ishoma	13.00	14.00
	Lanjut produksi Felt Adt 1006 sebanyak 10 roll	14.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
RABU	Briefing	07.00	07.15
	Persiapan produksi di plant3 memasukan material ke dalam mesin Bale Opener	07.15	11.45
	Produksi Felt ADT 1006 sebanyak 23 roll	11.45	13.00
	Ishoma	13.00	13.30
	Lanjut produksi Felt Adt 1006 sebanyak 15 roll	13.30	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
KAMIS	Briefing	07.00	07.15
	Maintenance conveyor mesin Bale Opener	07.15	09.45
	Produksi Felto D26A 10mm di plant1 sebanyak 230pcs	09.45	11.48
	Ishoma	11.48	13.00
	Maentenance mesin Cutting karena ada perubahan pada sistem Pneumatic	13.30	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
JUM'AT	Briefing	07.00	07.15
	Maentenance mesin Cutting karena ada perubahan pada sistem Pneumatic	07.15	09.45
		09.45	11.25
	Ishoma	11.40	13.00
		13.00	15.45
SABTU	Briefing	07.00	07.15
	Maentenance mesin Cutting karena ada perubahan pada sistem Pneumatic	07.15	08.55
		08.55	11.56
		15.45	16.00

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

Catatan Pembimbing:

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

Bogor, 26 November 2022
Pembimbing



Joko Irwanto, S.T



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama: Annas Dzar Al-Ghifari			
Minggu ke : 15 (Limabelas) Tanggal : 28 November s.d. 03 Desember Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Briefing	07.00	07.15
	Maintenance conveyor burner	07.15	09.10
	Maintenance conveyor burner	09.10	11.14
	Produksi Felto di Plant1 D26A 20mm sebanyak 180pcs	11.14	13.00
	Ishoma	13.00	14.00
	Proses modifikasi tiang,dan dudukan mata pisau mesin cutting	14.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SELASA	Briefing	07.00	07.15
	Proses modifikasi tiang,dan dudukan mata pisau mesin cutting	07.15	09.45
	Proses modifikasi tiang,dan dudukan mata pisau mesin cutting	09.45	11.12
	Produsi Felto di Plant1 D26A 10mm sebanyak 140 pcs	11.12	13.00
	Ishoma	13.00	14.00
	Proses modifikasi tiang,dan dudukan mata pisau mesin cutting	14.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
RABU	Briefing	07.00	07.15
	Proses modifikasi tiang,dan dudukan mata pisau mesin cutting	07.15	11.45
	Produksi Felto di Plant1 D26A 5mm hard sebanyak 230 pcs	11.45	13.00
	Ishoma	13.00	13.30
	Proses modifikasi tiang,dan dudukan mata pisau mesin cutting	13.30	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
KAMIS	Briefing	07.00	07.15
	Proses modifikasi tiang,dan dudukan mata pisau mesin cutting	07.15	09.45
	Produsi Felto di Plant1 D26A 10mm Soft sebanyak 180	09.45	11.48
	Ishoma	11.48	13.00
	Proses modifikasi tiang,dan dudukan mata pisau mesin cutting	13.30	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
JUM'AT	Briefing	07.00	07.15
	Proses modifikasi tiang,dan dudukan mata pisau mesin cutting	07.15	09.45
	Proses modifikasi tiang,dan dudukan mata pisau mesin cutting	09.45	11.25
	Ishoma	11.40	13.00
	Proses modifikasi tiang,dan dudukan mata pisau mesin cutting	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SABTU	Briefing	07.00	07.15
	Proses modifikasi tiang,dan dudukan mata pisau mesin cutting	07.15	08.55
	Memperbaiki gerbang pabrik plant3	08.55	11.56
		15.45	16.00



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

Catatan Pembimbing:

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

Bogor, 03 Desember 2022

Pembimbing

Joko Irwanto, S.T

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama: Annas Dzar Al-Ghifari			
Minggu ke : 16 (Enambelas) Tanggal : 05 Desember s.d. 10 Desember Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Briefing	07.00	07.15
	Proses modifikasi tiang,dan dudukan mata pisau mesin cutting	07.15	09.10
	Proses modifikasi tiang,dan dudukan mata pisau mesin cutting	09.10	11.14
	Produksi Felto D26A 10mm sebanyak 180pcs	11.14	13.00
	Ishoma	13.00	14.00
	Proses modifikasi tiang,dan dudukan mata pisau mesin cutting	14.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SELASA	Briefing	07.00	07.15
	Proses modifikasi tiang,dan dudukan mata pisau mesin cutting	07.15	09.45
	Proses modifikasi tiang,dan dudukan mata pisau mesin cutting	09.45	11.12
	Produksi Felto D26A 10mm di Plant1 sebanyak 200pcs	11.12	13.00
	Ishoma	13.00	14.00
	Proses modifikasi tiang,dan dudukan mata pisau mesin cutting	14.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
RABU	Briefing	07.00	07.15
	Proses modifikasi tiang,dan dudukan mata pisau mesin cutting	07.15	11.45
	Bersih-bersih plant3 dan memindahkan barang-barang yang tidak terpakai di area pabrik	11.45	13.00
	Ishoma	13.00	13.30
	Proses modifikasi tiang,dan dudukan mata pisau mesin cutting	13.30	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
KAMIS	Briefing	07.00	07.15
	Proses modifikasi tiang,dan dudukan mata pisau mesin cutting	07.15	09.45
	Produksi Felto D26A 10mm di Plant1 sebanyak 200pcs	09.45	11.48
	Ishoma	11.48	13.00
	Proses modifikasi tiang,dan dudukan mata pisau mesin cutting	13.30	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
JUM'AT	Briefing	07.00	07.15
	Proses modifikasi tiang,dan dudukan mata pisau mesin cutting	07.15	09.45
	Proses modifikasi tiang,dan dudukan mata pisau mesin cutting	09.45	11.25
	Ishoma	11.40	13.00
	Proses modifikasi tiang,dan dudukan mata pisau mesin cutting	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SABTU	Briefing	07.00	07.15
	Proses modifikasi tiang,dan dudukan mata pisau mesin cutting	07.15	08.55
	Proses modifikasi tiang,dan dudukan mata pisau mesin cutting	08.55	11.56
		15.45	16.00

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

Catatan Pembimbing:

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

Bogor, 10 Desember 2022
Pembimbing



Joko Irwanto, S.T

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama: Annas Dzar Al-Ghifari			
Minggu ke : 17 (tjubeleas) Tanggal : 12 Desember s.d. 17 Desember Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Pembuatan laporan	07.15	09.10
	Pembuatan laporan	09.10	11.14
	Produksi felto D26 10mm 140pcs	11.14	13.00
	Ishoma	13.00	14.00
	Pembuatan laporan	14.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SELASA	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Pembuatan laporan	07.15	09.45
	Pembuatan laporan	09.45	11.12
	Pembuatan laporan	11.12	13.00
	Ishoma	13.00	14.00
	Pembuatan Laporan	14.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
RABU	<i>Briefing</i>	07.00	07.15
	Pembuatan laporan	07.15	11.45
	Produksi felto D26 10mm 250pcs	11.45	13.00
	Ishoma	13.00	13.30
	Muat felto rollan 0505 50pcs	13.30	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
KAMIS	Briefing	07.00	07.15
	Pembuatan Laporan	07.15	09.45
	Pembuatan Laporan	09.45	11.48
	Ishoma	11.48	13.00
	Pembuatan Laporan	13.30	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
JUM'AT	Briefing	07.00	07.15
	Pembuatan Laporan	07.15	09.45
	Pembuatan Laporan	09.45	11.25
	Ishoma	11.40	13.00
	Pembuatan Laporan	13.00	15.45
	Beres – beres dan pulang	15.45	16.00
SABTU	Briefing	07.00	07.15
	Pembuatan Laporan	07.15	08.55
		08.55	11.56
		15.45	16.00



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

Catatan Pembimbing:

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

Bogor, 17 Desember 2022

Pembimbing

Joko Irwanto, S.T



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

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 1

Tanggal: 22 Agustus – 27 Agustus

Tahun : 2022

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

Bogor, 27 Agustus 2022

Mahasiswa




Annas Dzar Al-Ghifari

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 2

Tanggal: 29 Agustus – 03 September

Tahun : 2022

NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
Membantu produksi	Produksi di Plant1 Bogor dan melakukan pembongkaran mesin di Plant2	 The 'GAMBAR' column contains two photographs. The top photograph shows a worker in a blue uniform standing next to a large, flat, textured surface, likely a conveyor belt or a workbench, in an industrial setting. The bottom photograph shows a large industrial machine, possibly a forklift or a similar piece of equipment, being dismantled or moved in a factory environment with a high ceiling and large windows.	Selesai

Bogor, 03 September 2022

Mahasiswa



Annas Dzar Al-Ghifari

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 3

Tanggal: 05 – 10 September Tahun : 2022

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

Bogor, 10 September 2022

Mahasiswa



Annas Dzar Al-Ghifari

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 4

Tanggal: 12 – 17 September Tahun : 2022

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

Bogor, 17 September 2022

Mahasiswa



Annas Dzar Al-Ghifari

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 5

Tanggal: 19 – 24 September Tahun : 2022

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

Bogor, 24 September 2022



Mahasiswa



Annas Dzar Al-Ghifari

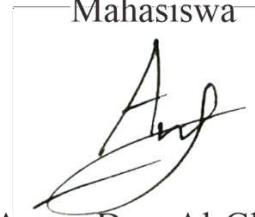
FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

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

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

Bogor, 01 Oktober 2022

Mahasiswa



Annas Dzar Al-Ghifari

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 7

Tanggal: 03- 07 Oktober

Tahun : 2022

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

Bogor, 07 Oktober 2022

Mahasiswa



Annas Dzar Al-Ghifari

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 8

Tanggal: 10 – 15 Oktober

Tahun : 2022

NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
Maintenance & Produksi	- Membongkar dan memindahkan mesin Cutting di Plant3 & Produksi Felt ADT Roll,Produksi Shet Felto		Selesai

Bogor, 15 Oktober 2022

Mahasiswa




Annas Dzar Al-Ghifari

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 9

Tanggal: 17 – 22 Oktober

Tahun : 2022

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

Bogor, 22 Oktober 2022



Mahasiswa



Annas Dzar Al-Ghifari

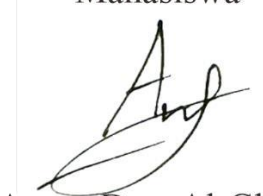
FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

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

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

Bogor, 29 Oktober 2022

Mahasiswa




Annas Dzar Al-Ghifari

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 11

Tanggal: 31 oktober – 05 November

Tahun : 2022

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

Bogor, 05 November 2022

Mahasiswa



Annas Dzar Al-Ghifari

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 12

Tanggal: 07 – 12 November Tahun : 2022

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

Bogor, 12 November 2022

Mahasiswa



Annas Dzar Al-Ghifari

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 13

Tanggal: 14 – 19 November Tahun : 2022

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

Bogor, 19 November 2022

Mahasiswa



Annas Dzar Al-Ghifari

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 14

Tanggal: 21 – 26 November Tahun : 2022

NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
Maintenance & Produksi	- Perbaikan pada belt conveyor di mesin Bale Opener dan Pembongkaran Mesin Cutting - Produksi Felt ADT Roll, Produksi Shet Felto	  	Selesai

Bogor, 26 November 2022

Mahasiswa



Annas Dzar Al-Ghifari

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 15

Tanggal: 28 Nov – 03 Desember Tahun : 2022

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

Bogor, 03 Desember 2022

Mahasiswa



Annas Dzar Al-Ghifari

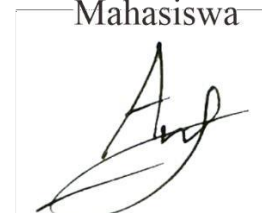
FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

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

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

Bogor, 10 Desember 2022

Mahasiswa



Annas Dzar Al-Ghifari

FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

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

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

Bogor, 17 Desember 2022

Mahasiswa



Annas Dzar Al-Ghifari



FORMULIR DETAIL PEKERJAAN

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

NAMA PEKERJAAN	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
Membuat laporan			

Bogor, 21 Desember 2022

Mahasiswa

Annas Dzar Al-Ghifari



FORM PENILAIAN INDUSTRI PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)

Nama : Annas Dzar Al-Ghifari
 NIM : 0022034
 Lokasi PKL : Rekadaya Group (PT. RKI)

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

Catatan :

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

Bogor, 20 Desember 2022

Pembimbing



SUHENDRY