

**LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN
DI PT. HEVEA MK II**



Disusun oleh :

Nama : Falah Yudha Hanafi

NIM : 0022040

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

HALAMAN JUDUL
PRAKTEK KERJA LAPANGAN
DI PT. HEVEA MK II
PALEMBANG – INDONESIA

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Pada Praktek Kerja Lapangan
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung Yang Wajib Dilaksanakan
Selama 1 Semester Pada Semester V

Disusun Oleh :

Nama : Falah Yudha Hanafi
NIM : 0022040
Jurusan : Teknik Mesin
Prodi : Teknik Perancangan Mekanik
Kelas : 3 PcM B

POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG
2022/2023

LEMBAR PERSETUJUAN

LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN DI PT. HEVEA MK II

Laporan Ini Telah Disetujui
Sebagai Salah Satu Syarat Praktek Kerja Lapangan
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

Menyetujui,

Pembimbing Instansi



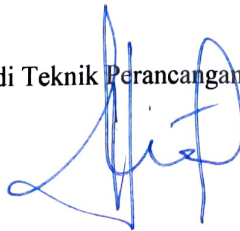
Shanty Dwi K., S.S., M.Hum.
NIDN. 0210058001

Pembimbing Perusahaan



Romie Antono
NIK. 704-27-0214

Ka. Prodi Teknik Perancangan Mekanik



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

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur penulis panjatkan atas kehadiran Allah SWT. yang telah melimpahkan karunianya berupa kesehatan lahir dan batin, sehingga penulis sanggup menyelesaikan rangkaian kegiatan praktik kerja lapangan sampai menyelesaikan laporan ini dengan baik dan tepat pada waktunya.

Kegiatan praktek kerja lapangan atau PKL yang dilaksanakan oleh Politeknik Manufaktur Bangka Belitung memiliki tujuan untuk mengenalkan seluruh mahasiswa dengan kondisi dunia kerja secara nyata. Adapun tujuan dibuatnya laporan ini adalah untuk memenuhi persyaratan dalam melaksanakan praktek kerja lapangan dari tanggal 22 Agustus 2022 samapai dengan 24 Desember 2022. Laporan ini dibuat berdasarkan kegiatan yang telah penulis lakukan selama melaksanakan praktek kerja lapangan di PT. Hevea MK II Palembang.

Dalam penyusunan laporan ini penulis banyak mendapat bimbingan dan bantuan dari berbagai pihak. Baik dalam bentuk bantuan tenaga, maupun dukungan yang penulis dapatkan dan benar-benar berarti bagi penulis dalam kelancaran dan kemudahan. Pada kesempatan ini, penulis ingin mengucapkan banyak terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

- Allah SWT. yang telah memberikan nikmat sehat dan kesempatan sehingga penulis dapat menjalankan praktek kerja lapangan ini sampai selesai.
- Untuk kedua orang tua penulis yang selalu membuat penulis bersemangat dalam menjalankan PKL ini terima kasih atas doanya.
- Bapak I Made Andik Setiawan, M.Eng., Ph.D. selaku Direktur PolmanBabel.
- Bapak M. Haritsah Amrullah, S.S.T., M.Eng. selaku Kepala Program Studi Teknik Perancangan Mekanik.
- Ibu Shanty Dwi K., S.S., M.Hum. selaku dosen wali.
- Seluruh dosen PolmanBabel yang telah mengajarkan banyak hal sehingga penulis menjadi seorang yang mempunyai wawasan dan ilmu, serta seluruh staf administrasi PolmanBabel yang telah banyak membantu.
- Bapak Dwi Sutrisno dan Bapak Anton yang telah memberikan kesempatan penulis untuk dapat melaksanakan PKL di PT. Hevea MK II.
- Bapak Romie Antono selaku pembimbing perusahaan.

- Seluruh karyawan dan staf PT. Hevea MK II, yang telah menerima dan memperlakukan penulis dengan baik.
- Juga untuk semua teman-teman penulis yang melaksanakan PKL didaerah yang telah ditentukan.

Semoga amal yang telah dilaksanakan selama praktek kerja lapangan di PT. Hevea MK II ini mendapat balasan dari Allah SWT. Penulis menyadari bahwa penulisan laporan ini jauh dari kata sempurna di karenakan keterbatasan ilmu dan pengetahuan penulis, maka dari itu saran dan juga kritik yang bersifat membangun sangat diharapkan oleh penulis sebagai masukan untuk proses yang lebih baik di masa yang akan datang.

Akhir kata penulis berharap semoga laporan ini dapat menambah wawasan pembaca dan dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Palembang, 24 Desember 2022

Penulis

Falah Yudha Hanafi
NIM. 0022040

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
LEMBAR PERSETUJUAN	ii
KATA PENGANTAR.....	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL.....	viii
DAFTAR LAMPIRAN	ix
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan Praktek Kerja Lapangan.....	2
1.3 Profil Perusahaan.....	2
1.3.1 Sejarah singkat perusahaan	2
1.3.2 Visi dan misi perusahaan	3
1.3.3 Struktur organisasi	3
1.4 Proses Produksi	4
1.4.1 Bahan baku utama.....	4
1.4.2 Wet process (proses basah)	5
1.4.3 Dry process (proses kering).....	6
1.5 Fasilitas Produksi	7
1.6 Produk Yang Dihasilkan.....	9
BAB II URAIAN KEGIATAN	13
2.1 Sistem Penugasan Kerja.....	13
2.2 Rangkuman Kegiatan Yang Dilakukan Selama PKL	13
2.2.1 Ruang lingkup kerja.....	13
2.2.2 Lokasi pekerjaan.....	14
BAB III PENUTUP	23

3.1 Saran.....	23
3.1.1 Saran untuk perusahaan	23
3.1.2 Saran untuk kampus PolmanBabel	23
3.1.3 Saran untuk mahasiswa	24

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Struktur Organisasi PT. Hevea MK II.....	3
Gambar 1.2 Bahan Baku Utama (Karet Mentah).....	4
Gambar 1.3 Flowchart Wet Process (Alur Proses Basah).	5
Gambar 1.4 Flowchart Dry Process (Alur Proses Kering).	6
Gambar 1.5 Tata Letak Mesin PT. Hevea MK II.....	7
Gambar 1.6 SIR 10.....	10
Gambar 1.7 SIR 10 VK.	10
Gambar 1.8 SIR 20.....	10
Gambar 1.9 SIR 20 VK.	11
Gambar 1.10 SIR 20 VK KAWANOJI.	11
Gambar 2.1 Rubber Breaker	14
Gambar 2.2 Hasil Pencacahan	14
Gambar 2.3 Washing Pool.....	15
Gambar 2.4 Bucket Convayor	16
Gambar 2.5 Blangket	16
Gambar 2.6 Weighing	16
Gambar 2.7 Hanging Shed	17
Gambar 2.8 Chimney	18
Gambar 2.9 Rubber Vacuum Pump	18
Gambar 2.10 Drayer 1 & 2	19
Gambar 2.11 Drayer 4-8	19
Gambar 2.12 Drayer 3.....	19
Gambar 2.13 Cooling Tunnel	20
Gambar 2.14 Bale	20
Gambar 2.15 Weighing	20
Gambar 2.16 Pressing	21
Gambar 2.17 Setelah Pressing	21
Gambar 2.18 Metal Detector	21
Gambar 2.19 Bale Masuk Ke Peti	22
Gambar 2.20 Peti Di Kasih Beban	22

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Daftar Mesin Proses Basah.	8
Tabel 1.2 Daftar Mesin Proses Kering.	9
Tabel 1.3 Spesifikasi Mutu Untuk Masing-Masing Produk.	11

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 : Daftar Hadir Mahasiswa PKL

Lampiran 2 : Laporan Mingguan PKL

Lampiran 3 : Form Detail Pekerjaan

Lampiran 4 : Form Penilaian Industri PKL

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Program Studi D-III Teknik Perancangan Mekanik, Jurusan Teknik Mesin, Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung mewajibkan mahasiswa untuk melaksanakan praktik kerja lapangan sebagai salah satu syarat kelulusan program Ahli Madya yang bersifat aplikatif dan menuntut mahasiswa untuk berperan aktif dalam pengaplikasian ilmu keteknikan di dunia kerja. Praktek kerja lapangan mewajibkan mahasiswa untuk mencari sebuah perusahaan untuk ditempatkan sebagai tempat praktek kerja lapangan sebagai sarana melatih ilmu dan pengetahuan mengenai keteknikan industri di dunia kerja serta mencari pengalaman dalam dunia kerja yang sebenarnya.

Dalam praktek kerja lapangan ini, seorang mahasiswa teknik dituntut untuk melakukan pekerjaan yang biasa dilakukan seorang ahli madya teknik dan mengaplikasikan ilmu yang didapatkan di bangku kuliah sebelumnya, serta berusaha memecahkan masalah yang ada berkaitan dengan ilmu keteknikan.

Seorang mahasiswa dalam melaksanakan praktek kerja lapangan dapat diartikan sebagai ajang simulasi profesi mahasiswa teknik. Kegiatan dalam melaksanakan praktik kerja lapangan mencakup kegiatan perencanaan, perancangan, perbaikan, penerapan, dan pemecahan masalah. Karenanya dalam praktek kerja lapangan kegiatan yang dilakukan oleh mahasiswa adalah :

1. Mengenal ruang lingkup perusahaan,
2. Mengikuti proses kerja di perusahaan secara kontinu,
3. Melakukan dan mengerjakan tugas yang diberikan oleh atasan, supervisor atau pembimbing perusahaan,
4. Menyusun laporan dalam bentuk tertulis.

Oleh karena itu, penulis melakukan praktek kerja lapangan di PT. Hevea MK II yang berlokasi di Kecamatan Gandus, Kota Palembang. PT. Hevea MK II merupakan perusahaan yang bergerak dibidang pengolahan karet mentah menjadi produk setengah jadi (*crumb rubber*) untuk kemudian diekspor ke berbagai Negara.

1.2 Tujuan Praktek Kerja Lapangan

Hal-hal yang ingin dicapai melalui pelaksanaan praktek kerja lapangan ini adalah:

- a. Mengaplikasikan kemampuan yang telah didapat sewaktu di bangku kuliah.
- b. Mempersiapkan mahasiswa untuk menghadapi dunia kerja.
- c. Melatih kemampuan berinteraksi dengan bawahan, rekan kerja, dan atasan dalam perusahaan.
- d. Menambah wawasan dan pengetahuan mengenai sistem produksi sebagai bekal dimasa yang akan datang.

1.3 Profil Perusahaan

1.3.1 Sejarah singkat perusahaan

PT. Hevea MK II sebagai salah satu industri pengolahan karet alam di Palembang, Sumatera Selatan, luas lahan PT. Hevea MK II ± 11,118 ha yang berada di Jalan Sosial, Kelurahan Gandus, Kecamatan Gandus, Kota Palembang, Provinsi Sumatera Selatan. Hal ini sebagaimana tertuang dalam Ijin Usaha Dari Badan Koordinasi Penanaman Modal Nomor : 639/1/IU/PMA/INDUSTRI/2011 Tanggal 23 September 2011 dan Izin Prinsip Perubahan Penanaman Modal Asing dari Badan Koordinasi Penanaman Modal Nomor: 1340/1/IP-PB/PMA/2014.

PT. Hevea MK II merupakan perusahaan berbasis penanaman modal asing, yang merupakan hasil dari akuisisi PT. Mauara Kelingi pada bulan November 2010, dan PT. Hevea MK II merupakan bagian dari Halcyon Group yang berkantor pusat di Singapura. PT. Hevea MK II Palembang merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang pengolahan karet alam (NR : *Nature Rubber*) menjadi karet kering (*Crumb Rubber*) untuk kemudian di ekspor ke berbagai negara. PT. Hevea MK II dalam mengolah karet alam tersebut menggunakan mesin – mesin seperti mesin pemotong slab (*Slab Cutter*), mesin memcah potongan – potongan karet (*Hammer Mill*), mesin penggiling cacahan karet (*Crepper Machine*). Mesin – mesin yang digunakan untuk mengolah karet alam hingga menjadi karet olahan yang siap di ekspor menggunakan mesin-mesin berat yang tergolong dalam mesin produksi.

Dalam rangka untuk memperbaiki daya saing dan memperluas pasar, PT. Hevea MK II meningkatkan kemampuan dalam pengolahan karet alam dengan spesifikasi dan

pengujian kualitas yang berdasarkan analisis di laboratorium sesuai dengan *Standard Indonesian Rubber (SIR)/ SNI 06-1903-2000* atau revisinya.

Dengan peningkatan ini dan komitmen manajemen untuk meningkatkan kualitas produk secara berkelanjutan dan dukungan dari seluruh pekerja, maka produk PT. Hevea MK II telah sukses menjadi bagian pasar di Amerika, Eropa, Jepang, China, Korea, Dll. Selain itu, pasar tersebut akan terus berkembang, semakin luas dan makin dikenal di pasar internasional.

1.3.2 Visi dan misi perusahaan

Berikut ini adalah visi dan misi PT. Hevea MK II, yaitu :

a. Visi :

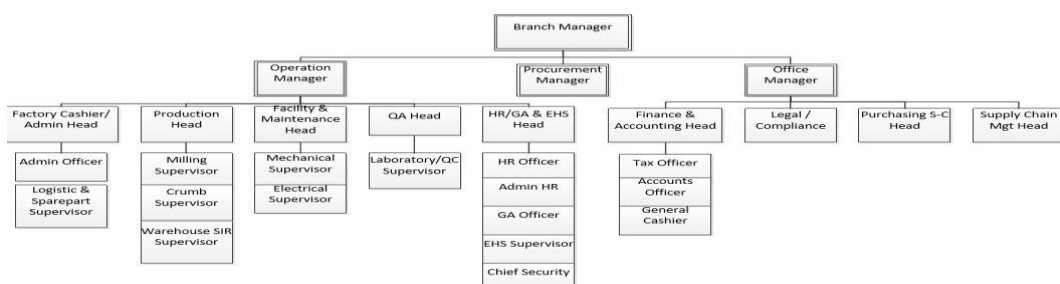
Perusahaan yang selalu mengutamakan kualitas dan kepuasan pelanggan.

b. Misi :

- Untuk terus belajar, memperbaiki dan memberi kualitas karet yang terbaik bagi konsumen kami.
- Untuk menjaga agar semua karyawan tetap sehat, aman dan mengurangi dampak negative terhadap lingkungan.
- Untuk merawat dan memperkaya komunitas tempat kita beroperasi dan berkontribusi terhadap kehidupan karyawan kita.
- Untuk menjamin kenyamanan dan keamanan pelanggan kami.

1.3.3 Struktur organisasi

Struktur organisasi perusahaan merupakan hubungan bagan-bagan sistem dalam suatu perusahaan yang menunjukkan kedudukan, tugas, dan wewenang serta tanggung jawab tingkatan-tingkatan manajemen dalam suatu organisasi. PT. Hevea MK II memiliki struktur organisai dengan bagan sebagai berikut :



Gambar 1.1 Struktur Organisasi PT. Hevea MK II.

1.4 Proses Produksi

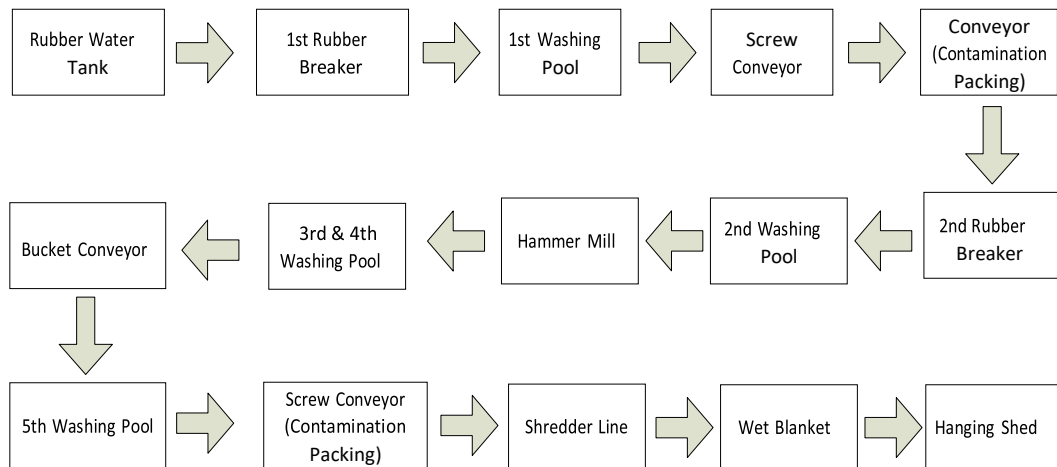
1.4.1 Bahan baku utama



Gambar 1.2 Bahan Baku Utama (Karet Mentah).

Pada gambar 1.2 merupakan bahan baku utama berupa karet mentah yang dibeli oleh PT. Hevea MK II ini dikategorikan 2 macam, yaitu *Room Partai Hevea* dan *Room J*. Untuk *Room Partai Hevea* bahan baku karet ini mayoritas didapatkan dari Pangkalan Balai dan kota Belitang. *Supplier* bahan baku karet untuk *Room Partai Hevea* ini tidak memiliki *supplier* khusus seperti *Room J*, sehingga petani-petani karet dalam melakukan proses pemasokan karet bagi perusahaan selama petani karet ini memenuhi kriteria yang telah disesuaikan perusahaan. Kemudian untuk *Room J* bahan baku karet didapatkan dari kota Lampung dan *supplier* dari Lampung ini hanya *supplier* tertentu saja dikarenakan bahan baku yang dibeli dari Lampung merupakan bahan baku siap pakai sehingga bahan baku tersebut lebih bersih walaupun bahan baku ini lebih keras jika dibandingkan bahan baku yang didapatkan dari Pangkalan Balai dan kota Belitang.

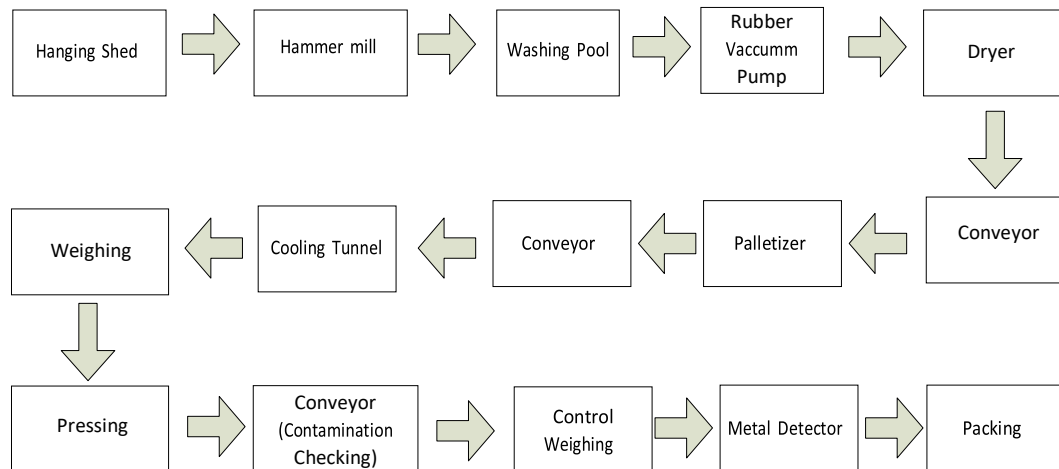
1.4.2 Wet process (proses basah)



Gambar 1.3 Flowchart Wet Process (Alur Proses Basah).

Pada gambar 1.3 merupakan alur proses basah, pertama-tama bahan baku utama atau karet akan masuk kedalam tangki pencucian yang kemudian akan masuk pada pemecah karet yang pertama sehingga ukuran dari balok karet yang berukuran sangat besar menjadi lebih kecil dan dapat diolah dengan lebih mudah. Setelah dipecah kemudian karet tersebut akan masuk ke dalam kolam pencucian yang pertama sehingga kotoran yang terdapat dalam bahan baku dapat diminimalisir dan kemudian akan berjalan ke *conveyor* sembari dilakukan pengambilan kontaminasi oleh operator. Karet-karet tersebut kemudian akan masuk ke pemecah karet yang kedua untuk dipecah menjadi ukuran yang lebih kecil lagi dari pemecah karet yang pertama dan setelah dipecah akan masuk ke kolam pencucian yang kedua. Setelah dicuci untuk kedua kalinya, karet-karet ini akan memasuki *Hammer Mill* yang berfungsi sama seperti pemecah karet, namun di dalam *Hammer Mill* ini karet akan dipecah menjadi ukuran yang lebih kecil lagi dari pemecah karet yang pertama dan kedua. Lalu, setelah partikel karet yang telah dipecah ini selesai dipecah di *Hammer Mill*, maka selanjutnya akan masuk ke kolam pencucian yang ketiga dan keempat. Kemudian, setelah dilakukan pencucian karet yang telah dipecah ini akan masuk ke peti-peti berjalan (*Bucket Conveyor*) dan kemudian akan dicuci kembali di kolam pencucian kelima. Lalu, akan dilakukan pengambilan kontaminasi kembali diatas *conveyor* oleh operator. Setelah pengambilan kontaminasi ini maka karet-karet yang telah dipecah tersebut akan ditipiskan sehingga berbentuk seperti selimut (*blanket*) di *Shredder Line*. Selimut-selimut yang telah disusun kemudian akan digantung di *Hanging Shed* (kamar jemur).

1.4.3 Dry process (proses kering)

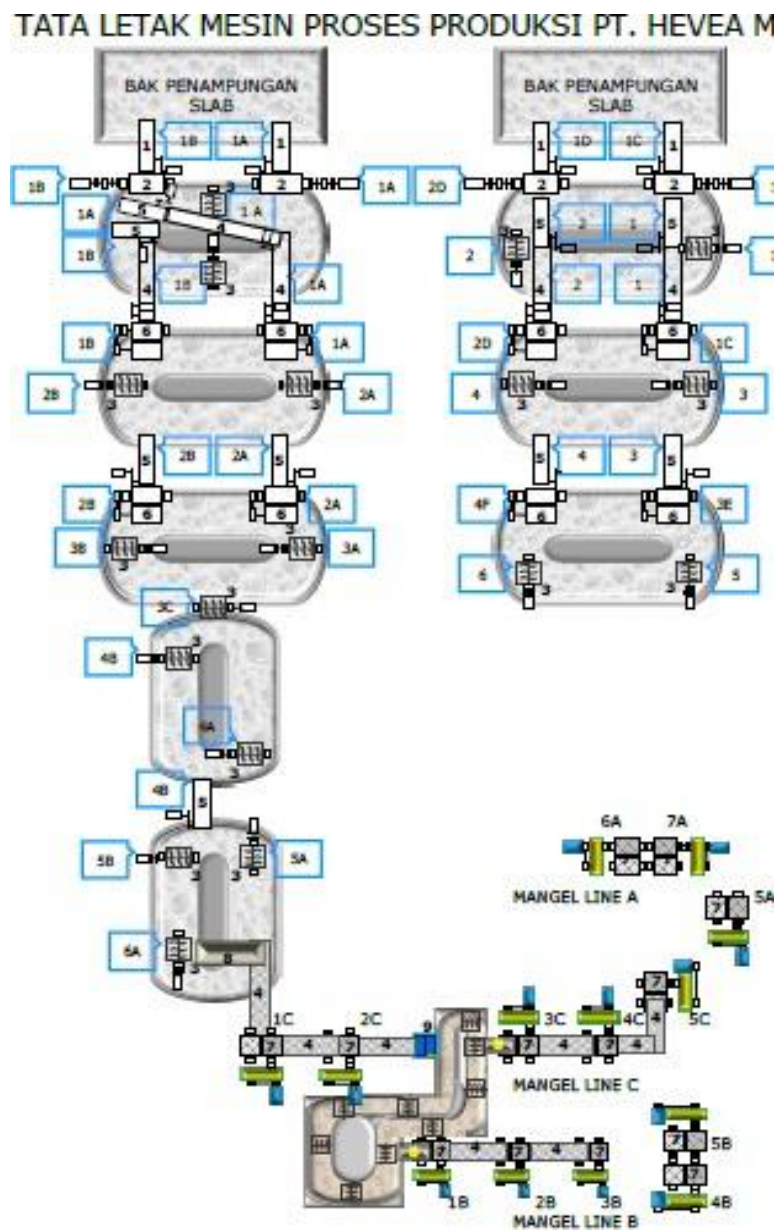


Gambar 1.4 Flowchart Dry Process (Alur Proses Kering).

Pada gambar 1.4 merupakan lanjutan dari proses basah yang berakhir pada *Hanging Shed* (kamar jemur) kemudian *blanket* kering tersebut akan dipecah kembali menggunakan *Hammer Mill*, setelah dipecah menggunakan mesin tersebut, pecahan karet tersebut akan memasuki proses pencucian di dalam kolam cuci, yang kemudian akan dihisap oleh *Rubber Vaccumm Pump* untuk memasuki proses pengeringan menggunakan *Dryer*, setelah dikeringkan dengan menggunakan *Dryer*, kemudian karet-karet ini akan berjalan secara otomatis melewati *conveyor*. Untuk produk dengan tipe VK akan melewati proses *Palletizer* untuk memproses penghomogenan dan pencampuran obat, sedangkan untuk produk normal melewati proses ini untuk penghomogenan karet. Panas yang digunakan untuk proses ini lebih dari 40° . Setelah melewati proses ini, selanjutnya dengan menggunakan *conveyor* karet-karet tersebut akan melewati proses pendinginan dalam *Cooling Tunnel* yang selanjutnya akan memasuki proses penimbangan dengan kurang lebih seberat 35 kg. Proses penimbangan ini hanya dilakukan dengan menggunakan perkiraan dengan bantuan tempat berbentuk kotak terlebih dahulu yang kemudian akan ditimbang melalui timbangan. Selanjutnya akan di *press* dengan mesin *Press*. Setelah karet tersebut di *press* selanjutnya pada saat karet ini berjalan melewati *conveyor*, disinilah akan dilakukan pengecekan kontaminasi untuk yang terakhir kali sebelum masuk ke dalam proses selanjutnya. Jika karet ini telah diperiksa akan dilakukan penimbangan kembali dengan menggunakan timbangan digital dan kemudian akan melewati *Metal Detector* sehingga karet tersebut benar-benar bersih dari kontaminasi. Setelah semua proses dilewati, karet tersebut akan siap di *Packing* dan siap untuk dikirimkan kepada konsumen.

1.5 Fasilitas Produksi

Fasilitas produksi di PT. Hevea MK II ini disusun berdasarkan tipe fasilitas *product layout*. Dimana, fasilitas produksi berupa mesin-mesin produksi disusun berdasarkan urutan proses untuk membuat sebuah produk. Hal ini ditujukan sesuai dengan fungsi dari tata letak ini, yaitu untuk memiliki efisiensi yang tinggi dimana hal ini didapatkan dari susunan peralatan berdasarkan urutan proses pembuatan produk tersebut. Berikut ini adalah layout mesin yang ada di lantai produksi PT. Hevea MK II:



Gambar 1.5 Tata Letak Mesin PT. Hevea MK II.

Keterangan :

1. *Conveyor Belt* ke *Rubber Breaker* 4 unit
2. *Rubber Breaker* 4 unit
3. Baling-baling 27 unit
4. *Bucket Conveyor / Cedokan* 9 unit
5. *Conveyor Belt* 12 unit
6. *Hammer Mill* 8 unit
7. *Mangel Jumbo* 13 unit
8. *Conveyor Screw* 3 unit
9. *Shredder* 1 unit

Berikut ini merupakan daftar mesin-mesin di lantai produksi PT. Hevea MK II. Daftar mesin ini terbagi menjadi 2, yaitu untuk mesin produksi basah dan mesin untuk produksi kering :

Tabel 1.1 Daftar Mesin Proses Basah.

NAMA MESIN PROSES BASAH	JUMLAH
HAMMER MILL	2
CONVEYOR BELT	13
RUBBER BREAKER	4
BUCKET CONVEYOR (CEDOKAN)	3
BALING – BALING AIR	21
POMPA AIR SIRKULASI	1
TIMBANGAN BLANKET BASAH	1
DEREK JEMUR	7
GILINGAN	12
POMPA AIR SUNGAI MUSI	3
MESIN GENSET MTU 2000kVA	2
POMPA AIR TATAL/LIMBAH	4
CONVEYOR KAYU SUSUN SLABS	5

Tabel 1.2 Daftar Mesin Proses Kering.

NAMA MESIN PROSES KERING	JUMLAH
POMPA HISAP KARET	8
HAMMER MILL	4
BURNER DRYER	11
BLOWER DRYER	12
DRYER	2
GARPU PENGAIS KARET	2
PALLETEZER	2
KIPAS HISAP ASAP	2
ALAT PENDINGIN	3
POMPA AIR DAN BLOWER SCUBBER	4
CONVEYOR BELT	10
METAL DETECTOR	2
TIMBANGAN DIGITAL	9
MESIN PRESS	7
TIMBANGAN KONTROL DIGITAL	2

Selain mesin-mesin tersebut, terdapat juga material *handling* yang digunakan sebagai alat untuk mengakomodasi perpindahan barang, berupa derek jemur / *lift* sebanyak 7 buah, *forklift* sebanyak 6 buah dan gerobak jemur sebanyak 22 buah.

1.6 Produk Yang Dihasilkan

Produk yang dihasilkan oleh PT. Hevea MK II ini adalah hasil dari *crumb rubber processing*, dengan tipe atau grade produk yaitu SIR 10 dan SIR 20.



Gambar 1.6 SIR 10.

Gambar di atas merupakan contoh produk yang dihasilkan yaitu produk SIR 10.



Gambar 1.7 SIR 10 VK.

Gambar diatas merupakan contoh produk yang dihasilkan yaitu produk SIR 10 VK.



Gambar 1.8 SIR 20.

Gambar diatas merupakan contoh produk yang dihasilkan yaitu produk SIR 20.



Gambar 1.9 SIR 20 VK.

Gambar diatas merukan contoh produk yang dihasilkan yaitu produk SIR 20 VK.



Gambar 1.10 SIR 20 VK KAWANOJI.

Gambar diatas merukan contoh produk yang dihasilkan yaitu produk SIR 20 VK KAWANOJI.

Berikut ini adalah spesifikasi untuk kedua jenis tipe produk yang di produksi :

Tabel 1.3 Spesifikasi Mutu Untuk Masing-Masing Produk.

No	Jenis Uji / Karakteristik	Jenis Mutu	Persyaratan	
			SIR 10	SIR 20
		Bahan	KOAGULUM LATEKS	
		Olah		
		Satuan		
1	Kadar Kotoran (b/b)	%	Maks 0,10	Maks 0,20
2	Kadar Abu (b/b)	%	Maks 0,75	Maks 1,00
3	Kadar Zat Menguap (b/b)	%	Maks 0,80	Maks 0,80

Tabel 1.4 Tabel Lanjutan

4	PRI	-	Min 60	Min 50
5	Po	-	Min 30	Min 30
6	Nitrogen (b/b)	%	Maks 0,60	Maks 0,60
7	Kemantapan Viskositas / WASHT (Skala Plastisitas Wallace)	-	-	-
8	Viskositas Mooney ML. (1+4') 100 C	-	-	-
9	Warna Skala Lovibond	-	-	-
10	Pemasakan (cure)	-	-	-
11	Warna Lambang	-	Coklat	Merah
12	Warna Plastik Pembungkus Bandela	-	Transparan	Transparan
13	Warna Pita Plastik	-	Putih Susu / Transparan	Putih Susu / Transparan
14	Tebal Plastik Pembungkus Bandela	Mm	0,03 ± 0,01	0,03 ± 0,01
15	Titik Leleh Plastik Pembungkus Bandela	°C	Maks 108	Maks 108

Untuk spesifikasi tipe yang memiliki tipe VK tidak terlalu banyak perbedaan pada spesifikasi, namun yang berbeda adalah penambahan obat untuk karet. Produk dengan tipe SIR 10 VK, SIR 20 VK maupun SIR 20 VK KAWANOJI diproduksi satu-satunya oleh PT. Hevea MK II.

BAB II

URAIAN KEGIATAN

2.1 Sistem Penugasan Kerja

Kegiatan praktek kerja lapangan (PKL) dilaksanakan di PT. Hevea MK II yang berlokasi di Jl. Sosial RT. 15 RW. 004 Kecamatan Gandus, Palembang. Kegiatan PKL ini dimulai dari tanggal 22 Agustus 2022 sampai dengan 24 Desember 2022 atau selama \pm 18 minggu. Selama melaksanakan Praktek Kerja Lapangan (PKL), penulis di tempatkan pada Departemen Teknik dan Bengkel yang berfokus pada maintenance dan fabrikasi yang bertujuan menggantikan, merawat, memperbaiki, ataupun menghasilkan alat baru guna meningkatkan produktivitas pabrik. Adapun jam kerja dimulai pukul 08.00 WIB sampai dengan 16.00 WIB untuk hari senin sampai dengan kamis (istirahat pukul 12.00 WIB – 13.00 WIB). Sedangkan pada hari jum'at jam kerja dimulai pukul 08.00 WIB sampai dengan 16.00 WIB, namun dengan jam istirahat yang dimulai pukul 11.30 WIB – 13.00 WIB.

2.2 Rangkuman Kegiatan Yang Dilakukan Selama PKL

Selama melakukan praktek kerja lapangan di PT. Hevea MK II penulis banyak mendapatkan pengetahuan yang belum pernah didapatkan selama kuliah di Polman Negeri Bangka Belitung. Pelaksanaan kegiatan PKL ini telah diikuti penulis yang terdiri dari pengenalan lingkungan pabrik, pengenalan alat-alat K3, pengenalan alat dan mesin pengolahan, pengenalan dengan staff dan karyawan.

2.2.1 Ruang lingkup kerja

Pada bagian perancangan, kegiatan yang dilakukan penulis adalah dengan merancang modifikasi mesin yang telah ada di pabrik. Untuk merancang modifikasi mesin dilakukan dengan mengamati mesin yang telah ada lalu membuat rancangan mesin yang dapat menjadi solusi dari mesin yang ada. Sedangkan pada bagian maintenance, kegiatan yang dilakukan penulis adalah melakukan inspeksi harian, melakukan perbaikan terhadap mesin-mesin yang mengalami kerusakan, melakukan proses permesinan dan fabrikasi di bengkel. Untuk perbaikan mesin dilakukan jika ada mesin yang mengalami kerusakan

ringan (*small reparation*) maupun kerusakan berat (*overhead*), jika mesin dalam kondisi tidak rusak/baik, maka tidak ada perbaikan mesin.

2.2.2 Lokasi pekerjaan

PT. Hevea MK II merupakan perusahaan yang bergerak dibidang pengolahan karet mentah menjadi produk setengah jadi (*crumb rubber*) untuk kemudian diekspor ke berbagai Negara. Selama PKL, penulis hanya berfokus pada ruang lingkup perancangan, maintenance dan fabrikasi saja, tidak mengeksplere semua proses yang ada di pabrik. Proses pengolahan karet di PT. Hevea MK II terbagi menjadi dua yaitu proses basah dan proses kering, yang akan dijelaskan sebagai berikut :

1. Proses Basah

Proses pengolahan basah di PT. Hevea MK II yaitu proses perajangan, pencucian, pencacahan, pengilingan dan penjemuran lembaran karet. Pertama karet dari petani dikumpulkan pada bak penampung, karet dalam bentuk bongkahan diangkat dari bak penampung menggunakan *loader* atau mobil pengangkut, dimasukkan kedalam bak yang berisi air fungsinya untuk mencuci karet selanjutnya masuk ke rubber breaker 1 yaitu mesin mencacah yang ukuran pencacah karet 15+5 cm dengan kapasitas mesin 11 ton/jam beroperasi 8 jam/hari/1 shift.



Gambar 2.1 Rubber Breaker



Gambar 2.2 Hasil Pencacahan

Dengan bantuan tenaga manusia karet yang sudah dicacah masuk ke washing pool yaitu bak yang telah berisi air yang mengalir, pada saat pencucian air yang digunakan yaitu dari sungai musi tanpa ditambah bahan penunjang lainnya, fungsinya untuk mencuci bahan baku dan mensortir dari benda-benda non karet (kontaminasi) antara lain: tali plastik, pecahan mangkok lateks, tali rafia, scrap/getah tarik, potongan kayu, daun-daun, sobekan goni plastik, dan lain-lain. Waktu pencucian hanya 5 menit selanjutnya masuk ke *screw conveyor* yaitu mesin pengangkut karet dari dalam bak dan kontaminasi, masuk kembali ke mesin pencacah yang ke 2 *rubber breaker* dengan ukuran pencacahan bongkahan karet yang lebih kecil lagi yaitu 10+5 cm, setelah karet dicacah selanjutnya dimasukan ke *washing pool 2* atau bak 2 fungsinya masih sama yaitu untuk mencuci dan memisahkan karet dari kotoran.



Gambar 2.3 Washing Pool

Karet yang telah dicuci kemudian masuk kembali ke mesin pencacah yang 3 hammer mill dengan ukuran pencacahan karet 5+3 cm selanjutnya masuk ke bak 3 dan 4 fungsinya masih sama setelah karet dicuci selama 5 menit dengan air yang mengalir, karet yang ada didalam bak langsung masuk ke *bucket conveyor* yaitu mesin cedok langsung dan langsung masuk ke dalam bak 5 yang fungsinya masih sama. Setelah dicuci karet langsung masuk *screw conveyor (contamlition picking)* dan kembali masuk mesin pencacah 4 yaitu *shredder line* dengan ukuran pencacahan karet 1+0,5 cm. Karet yang masuk pada mesin terakhir maka karet dalam bentuk blangket, pada alat ini pabrik mempunyai 2 line yaitu line b dan line c fungsi keduanya sama, tujuan pabrik mempunyai 2 line dengan fungsi yang sama adalah untuk mempercepat produksi.



Gambar 2.4 Bucket Conveyor

Setelah karet sudah dalam bentuk blangket yaitu lembaran, karet langsung masuk ke gerobak lipat bertujuan untuk mengangkat blangket ke *hanging shed* yaitu kamar jemur. Sebelum blangket masuk ke kamar jemur blangket di *weighing* atau ditimbang terlebih dahulu dengan berat 450 kg per gerobak, cara penimbangan masih manual yaitu gerobak didorong sampai keatas timbangan dan ada satu orang disana bertugas mencatat dan menimbang blangket.



Gambar 2.5 Blangket



Gambar 2.6 Weighing

Kamar jemur berfungsi untuk pengeringan blangket secara alami dengan memanfaatkan sinar matahari dan angin untuk pengeringannya, pengeringan bertujuan untuk menurunkan kadar air yang telah ditentukan. Dari tiang satu ke tiang selanjutnya disebut kamar, setiap tiang ada tanda atau kode kamarnya yang berbeda-beda. Ada 5 kamar jemur yaitu a, b, c, d, e, dan ada 7 lantai kamar jemur. Blangket dijemur selama 15 hari lamanya, tetapi ada pula konsumen yang meminta penjemuran selama 18 hari, maka pabrik akan menjemur blangket selama 18 hari sesuai dengan permintaan konsumen. Setiap harinya blangket yang dijemur akan dipindahkan dari lantai dasar ke lantai selanjutnya, blangket yang akan dipindahkan harus ada izin dari atasan atau kantor. Pada saat blangket diangkut ke lantai atas ruang jemur itu menggunakan *lift*, tetapi *lift* ini terbuka dan jika blangket dilantai dasar pengangkutannya menggunakan gerobak.



Gambar 2.7 Hanging Shed

2. Proses kering

Blangket yang telah 15 hari dijemur langsung masuk ke mesin pencacah *hammer mill*, blangket dari kamar jemur dasar diangkut menggunakan gerobak sedangkan blangket yang dari lantai atas diturunkan melalui *chimney* atau cerobong yang langsung turun didekat mesin pencacah. Setelah blangket yang sudah kering masuk mesin pencacah atau peremahan yang bertujuan untuk mendapatkan remahan yang siap untuk dikeringkan, sifat yang dihasilkan oleh peremahan adalah mudah dikeringkan sehingga dicapai kapasitas produksi yang lebih tinggi dan kematangan remah yang sempurna.



Gambar 2.8 Chimney

Kemudian bongkahan blangket langsung masuk ke dalam *washing pool* atau bak yang telah berisi air untuk dicuci kembali dan dibersihkan, setelah dicuci bongkahan blangket masuk *rubber vacuum pump* yaitu bongkahan karet disedot atau dihisap dan langsung masuk ke *convayor*. Pada saat bongkahan karet dihisap dari bak harus ada satu orang yang berjaga untuk mengaduk bongkahan karet saat masih didalam bak karena apabila tidak ada yang mengaduk bongkahan karet akan lengket dengan bongkahan karet lain, jika bongkahan menyatu maka mesin *rubber vacuum pump* tidak dapat menghisap bongkahan karet.



Gambar 2.9 Rubber Vacuum Pump

Setelah bongkahan blangket dihisap dari bak selanjutnya bongkahan karet langsung masuk ke drayer yaitu mesin oven, ada 8 unit drayer yang ada di pabrik tetapi drayer yang ke 3 yaitu drayer paling panjang dibandingkan dengan 7 unit drayer lainnya api yang ada di unit 3 pun bisa 3 kali lipat dibandingkan unit lainnya fungsi drayer yaitu

untuk pengeringan tetapi setiap drayer api yang keluar berbeda ada yang dari atas, kiri, kanan dan juga bawah.

Suhu yang ada dalam drayer bisa diatur sesuai dengan kebutuhan jika karet yang ada didalam oven belum matang maka api akan ditambah, contoh 1:78, 2:71, 3:132, 4:153, 5:177, 6:178, 7:144, 8:125. Bahan bakar yang digunakan pada saat pengovenan yaitu gas dan solar, proses pengovenan dilakukan selama 1 $\frac{1}{4}$ jam lamanya, kadar kering pada bongkahan karet yaitu 99,9 %. Jika pada saat pengovenan apinya kurang diatur maka akan menyebabkan karet tidak masak dengan merata, kita akan melihat bintik-bintik putih yang menandakan karet tersebut masih mentah, karet yang matangnya kurang merata tidak akan dibuang tetapi akan dimasak kembali



Gambar 2.10 Drayer 1 & 2

Gambar 2.11 Drayer 4-8



Gambar 2.12 Drayer 3

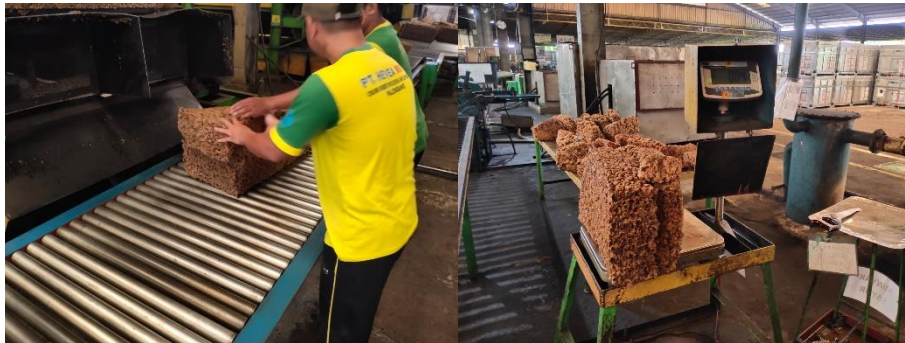
Setelah karet keluar dari drayer selanjutnya dibawah *convayor* masuk pada mesin *palletizer* yaitu mesin penggiling, kemudian masuk pada mesin *cooling tunnel* yaitu cetakan karet yang biasa disebut loyang. Karet yang telah masuk didalam loyang disebut biskuit warnanya pun menjadi coklat muda yaitu akibat dari proses pengovenan tanpa

ditambah zat penunjang lainnya, pada saat karet masuk didalam adonan karet pun langsung didinginkan menggunakan kipas angin karena untuk menjaga karet secara alami dan tidak merusaknya.



Gambar 2.13 Cooling Tunnel

Proses pendinginan pun berlangsung selama 5 hingga 10 menit lamanya. Setelah biskuit dingin, dua loyang biskuit dijadikan satu dengan cara menekan satu sama lain yang dinamakan 1 bale, kemudian masuk weighing yaitu timbang dengan berat 35 kg.



Gambar 2.14 Bale

Gambar 2.15 Weighing

Selanjutnya bale masuk ke pressing atau press selama 8 detik untuk pemadatan dan bentuk yang standar sebelum dikemas, ada 9 unit mesin press yang pabrik miliki, bale yang telah dipress selanjutnya dimasukkan kedalam plastik transparan yang bertujuan untuk menghindari penyerapan uap air dari lingkungan serta bebas kontaminan lain agar dan agar bale tidak lengket dengan bale lainnya. Sebelum dikemas bale terlebih dahulu diambil sampelnya untuk diteliti di laboratorium dengan cara mengambil sampel tiap pallet kelipatan 9, dengan cara pengambilannya pada sisi sudut kanan dan kiri bale.



Gambar 2.16 Pressing



Gambar 2.17 Setelah Pressing

Selanjutnya masuk ke mesin *convayor contamination checking* yaitu untuk memeriksa kontaminasi yang ada pada bale dan ditimbang kembali menggunakan alat control weighing, setelah ditimbang masuk pada alat metal detector yaitu jika dalam bale ada benda lain seperti besi maka alat akan berhenti dengan sendirinya.



Gambar 2.18 Metal Detector

Bale yang sudah berbentuk persegi panjang dipacking dengan dimasukan ke dalam good pack atau bisa disebut dengan peti, setelah dimasukan ke dalam peti kemudian peti diberi beban di atasnya yang berfungsi agar bale semakin rapat dan tersusun rapi di dalam peti. Berat bale dalam satu peti biasanya lebih dari 1 ton, masing – masing peti terdapat logo yang berbeda - beda sesuai dengan tujuan konsumen, contohnya seperti negara jepang yaitu BF56/JPN.

Jenis peti ada 4 yang digunakan pabrik yaitu :

- 1) MB4 : peti yang berbentuk kerucut
- 2) MB5 : peti yang berbentuk kotak
- 3) NRP : plastik
- 4) SW : kayu



Gambar 2.19 Bale Masuk Ke Peti



Gambar 2.20 Peti Di Kasih Beban

BAB III

PENUTUP

3.1 Saran

Selama melakukan praktek kerja lapangan di PT. Hevea MK II, ada beberapa saran yang penulis sampaikan untuk semua pihak agar kegiatan praktek kerja lapangan ini dapat berjalan lebih baik kedepannya. Berikut adalah saran-saran yang dirangkum dalam kegiatan PKL ini.

3.1.1 Saran untuk perusahaan

- Tingkatkan komunikasi yang baik agar terciptanya kerja sama yang baik.
- Terus tingkatkan kerja sama dan solidaritas antar karyawan yang sudah terbangun dengan baik.
- Terus tingkatkan kedisiplinan pada karyawan terutama untuk jam kerja , agar mendapat produktivitas yang maksimal.
- Kepada staf-staf agar tidak perlu sungkan terhadap anak PKL, usahakan berikan tugas atau pekerjaan asalkan dengan bimbingan terlebih dahulu sebelum tugas dilaksanakan, agar hasilnya menjadi efektif dan efisien.

3.1.2 Saran untuk kampus PolmanBabel

- Untuk program praktek kerja lapangan di tahun-tahun berikutnya, penulis berharap pihak perguruan tinggi melakukan seleksi kelayakan tempat praktek khususnya untuk perusahaan-perusahaan baru.
- Demi perbaikan program PKL kedepannya, penulis berharap pihak kampus melakukan komunikasi secara intens kepada perusahaan dikarenakan penulis berharap agar tidak ada lagi miss communication yang dirasa dapat merugikan mahasiswa selaku peserta PKL.
- Demi perbaikan kualitas kampus PolmanBabel ini sendiri, penulis merasa perlu diadakannya pelatihan karakter bagi mahasiswa. Kerena penulis merasa tidak hanya dari segi ilmu dari segi karakter dan mentalitas pun banyak mahasiswa PolmanBabel yang tidak siap menghadapi dunia kerja berikut persaingan dan tekanan di dalamnya.

3.1.3 Saran untuk mahasiswa

- Mahasiswa yang hendak melakukan kegiatan PKL harus dengan sungguh-sungguh dan menjaga nama baik kampus selama di perusahaan agar dapat kembali menerima program PKL dari PolmanBabel ditahun berikutnya
- Mahasiswa diharapkan mengerjakan tugas yang diberikan dengan baik dan penuh rasa tanggung jawab serta menaati peraturan yang telah ditentukan.
- Mahasiswa diharapkan bisa berkomunikasi dengan baik agar terciptanya keakraban ditempat PKL.



LAMPIRAN 1

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

Nama/NIM : Falah Yudha Hanafi / 0022040

Perusahaan : PT. Hevea MK II Palembang

Minggu Ke-	Tanggal	Hari Kerja					Keterangan			
		Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jum'at				
1	22 Agustus - 26 Agustus	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
2	29 Agustus - 2 September	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
3	5 September - 9 September	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
4	12 September - 16 September	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
5	19 September - 23 September	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
6	26 September - 30 September	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
7	3 Oktober - 7 Oktober	✓	✓	✓	S	S	S	S	✓	✓
8	10 Oktober - 14 Oktober	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
9	17 Oktober - 21 Oktober	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
10	24 Oktober - 28 Oktober	✓	✓	✓	i	i	i	i	✓	✓
11	31 Oktober - 4 November	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
12	7 November - 11 November	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
13	14 November - 18 November	i	i	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
14	21 November - 25 November	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
15	28 November - 2 Desember	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
16	5 Desember - 9 Desember	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
17	12 Desember - 16 Desember	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
18	19 Desember - 23 Desember	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	

Palembang, 24 Desember 2022
Pembimbing

**PT. HEVEA MK II
PALEMBANG**

Romie Antono



LAMPIRAN 2



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Falah Yudha Hanafi			
Minggu ke: 1 Tanggal: 22 Agustus s.d. 26 Agustus Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendapatkan Materi tentang K3	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pengenalan Pada Proses Crumb Rubber	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
SELASA	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Forklift	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Forklift	13.00	16.00
RABU	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Forklift	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Forklift	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
KAMIS	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Forklift	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Forklift	13.00	16.00
JUM'AT	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Forklift	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Forklift	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00

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

Palembang, 26 Agustus 2022

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

Pembimbing,
PT. HEVEA NK II
PALEMBANG
Romie Antono



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Falah Yudha Hanafi

Minggu ke: 2 Tanggal: 29 Agustus s.d. 2 September Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Forklift	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Forklift	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
SELASA	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Forklift	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Forklift	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
RABU	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Forklift	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Forklift	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
KAMIS	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Forklift	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Forklift	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
JUMAT	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Forklift	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Forklift	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00

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

Palembang, 2 September 2022

Pembimbing,

PT. HEVEA MK II
PALEMBANG

Romie Antono

Catatan Pembimbing :

.....



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Falah Yudha Hanafi

Minggu ke: 3 Tanggal: 5 September s.d. 9 September Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Datang	08.00	08.00
	Melakukan Proses Assembly Pada Meja Packing	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Melanjutkan Proses Assembly Pada Meja Packing	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
SELASA	Absen Datang	08.00	08.00
	Melanjutkan Proses Assembly Pada Meja Packing	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Melanjutkan Proses Assembly Pada Meja Packing	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
RABU	Absen Datang	08.00	08.00
	Melanjutkan Proses Assembly Pada Meja Packing	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Melanjutkan Proses Assembly Pada Meja Packing	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
KAMIS	Absen Datang	08.00	08.00
	Melanjutkan Proses Assembly Pada Meja Packing	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Melanjutkan Proses Assembly Pada Meja Packing	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
JUM'AT	Absen Datang	08.00	08.00
	Melanjutkan Proses Assembly Pada Meja Packing	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Melanjutkan Proses Assembly Pada Meja Packing	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00

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

Palembang, 9 September 2022

Pembimbing,

PT. HEVEA
PALEMBANG

Romie Antono

Catatan Pembimbing :

.....



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Falah Yudha Hanafi

Minggu ke: 4 Tanggal: 12 September s.d. 16 September Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Mesin Baling Press	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Mesin Baling Press	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
SELASA	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Mesin Baling Press	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Mesin Baling Press	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
RABU	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Mesin Baling Press	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Mesin Baling Press	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
KAMIS	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Mesin Baling Press	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Mesin Baling Press	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
JUM'AT	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Mesin Baling Press	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Mendesain Mesin Baling Press	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00

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

Palembang, 16 September 2022

Catatan Pembimbing :

.....

Pembimbing,
PT. HEVEA MK I
PALEMBANG

Romie Antono



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Falah Yudha Hanafi

Minggu ke: 5 Tanggal: 18 September s.d. 23 September Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 1 Mesin Baling Press	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 1 Mesin Baling Press	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
SELASA	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 1 Mesin Baling Press	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 1 Mesin Baling Press	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
RABU	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 1 Mesin Baling Press	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 1 Mesin Baling Press	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
KAMIS	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 1 Mesin Baling Press	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 1 Mesin Baling Press	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
JUM'AT	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 1 Mesin Baling Press	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Mendesain Alternatif 1 Mesin Baling Press	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00

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

Palembang, 23 September 2022

Pembimbing,

Catatan Pembimbing :

.....

PT. HEVEA MK II
PALEMBANG
 Romie Antonio



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Falah Yudha Hanafi

Minggu ke: 6 Tanggal: 26 September s.d. 30 September Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 1 Mesin Baling Press	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 1 Mesin Baling Press	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
SELASA	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 1 Mesin Baling Press	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 1 Mesin Baling Press	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
RABU	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 1 Mesin Baling Press	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 1 Mesin Baling Press	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
KAMIS	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 1 Mesin Baling Press	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 1 Mesin Baling Press	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
JUMAT	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 1 Mesin Baling Press	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Mendesain Alternatif 1 Mesin Baling Press	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00

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

Palembang, 30 September 2022

Pembimbing,

Catatan Pembimbing :

.....

PT. HEVEA MK II
PALEMBANG
 Romie Antonio



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Falah Yudha Hanafi

Minggu ke: 7 Tanggal 3 Oktober s.d. 7 Oktober Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 2 Mesin Baling Press	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 2 Mesin Baling Press	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
SELASA	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 2 Mesin Baling Press	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 2 Mesin Baling Press	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
RABU	<h1>Sakit</h1>	08.00	08.00
		08.00	12.00
		12.00	13.00
		13.00	16.00
		16.00	16.00
KAMIS	<h1>Sakit</h1>	08.00	08.00
		08.00	12.00
		12.00	13.00
		13.00	16.00
		16.00	16.00
JUM'AT	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 2 Mesin Baling Press	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Mendesain Alternatif 2 Mesin Baling Press	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00

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

Palembang, 7 Oktober 2022

Pembimbing,

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

PT. HEVEA MK II
PALEMBANG
 Romie Antonio



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Falah Yudha Hanafi

Minggu ke: 8 Tanggal 10 Oktober s.d. 14 Oktober Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 2 Mesin Baling Press	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 2 Mesin Baling Press	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
SELASA	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 2 Mesin Baling Press	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 2 Mesin Baling Press	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
RABU	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 2 Mesin Baling Press	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 2 Mesin Baling Press	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
KAMIS	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 2 Mesin Baling Press	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 2 Mesin Baling Press	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
JUM'AT	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 2 Mesin Baling Press	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Mendesain Alternatif 2 Mesin Baling Press	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00

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

Palembang, 14 Oktober 2022

Pembimbing,

Catatan Pembimbing :

.....

PT. HEVEA MIK II
PALEMBANG
 Romio Antonio

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Falah Yudha Hanafi

Minggu ke: 9 Tanggal 17 Oktober s.d. 21 Oktober Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Forklift	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Forklift	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
SELASA	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Perawatan Peralatan	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat Laporan Tentang Perawatan Peralatan	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
RABU	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Perawatan Peralatan	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat Laporan Tentang Perawatan Peralatan	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
KAMIS	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Perawatan Peralatan	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat Laporan Tentang Perawatan Peralatan	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
JUM'AT	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Perawatan Peralatan	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Membuat Laporan Tentang Perawatan Peralatan	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00

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

Palembang, 21 Oktober 2022

Catatan Pembimbing :

Pembimbing,

.....

.....

.....

.....


.....

PT. HEVEA MK

PALEMBANG

Romie Antonio



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Falah Yudha Hanafi			
Minggu ke: 10 Tanggal 24 Oktober s.d. 28 Oktober Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Perawatan Peralatan	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat Laporan Tentang Perawatan Peralatan	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
SELASA	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Perawatan Peralatan	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat Laporan Tentang Perawatan Peralatan	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
RABU	<h1>Izin</h1>	08.00	08.00
		08.00	12.00
		12.00	13.00
		13.00	16.00
		16.00	16.00
KAMIS	<h1>Izin</h1>	08.00	08.00
		08.00	12.00
		12.00	13.00
		13.00	16.00
		16.00	16.00
JUMAT	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Perawatan Peralatan	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Membuat Laporan Tentang Perawatan Peralatan	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
<p>isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan</p> <p style="text-align: right;">Palembang, 28 Oktober 2022</p> <p>Catatan Pembimbing :</p> <p style="text-align: right;">Pembimbing,</p> <div style="text-align: right;">  PT. HEVEA PALEMBANG <small>Romie Antono</small> </div> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>			



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Falah Yudha Hanafi

Minggu ke: 11 Tanggal 31 Oktober s.d. 4 November Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Loader	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Loader	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
SELASA	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Loader	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Loader	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
RABU	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Loader	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Loader	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
KAMIS	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Loader	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Loader	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
JUMAT	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Loader	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Loader	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00

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

Palembang, 4 November 2022

Pembimbing,

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

PT. HEVEA MK I
PALEMBANG




LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Falah Yudha Hanafi			
Minggu ke: 12 Tanggal 7 November s.d. 11 November Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Perawatan Peralatan	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat Laporan Tentang Perawatan Peralatan	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
SELASA	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Perawatan Peralatan	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat Laporan Tentang Perawatan Peralatan	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
RABU	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Perawatan Peralatan	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat Laporan Tentang Perawatan Peralatan	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
KAMIS	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Perawatan Peralatan	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat Laporan Tentang Perawatan Peralatan	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
JUMAT	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Perawatan Peralatan	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Membuat Laporan Tentang Perawatan Peralatan	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00

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

Palembang, 11 November 2022

Catatan Pembimbing :

Pembimbing,

PT. HEVEA
PALEMBANG
 Romie Antono



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Falah Yudha Hanafi

Minggu ke: 13 Tanggal 14 November s.d. 18 November Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	<h1>Izin</h1>	08.00	08.00
		08.00	12.00
		12.00	13.00
		13.00	16.00
		16.00	16.00
SELASA	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Panel	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Panel	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
RABU	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Panel	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Panel	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
KAMIS	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Panel	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Panel	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
JUM'AT	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Panel	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Panel	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00

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

Palembang, 18 November 2022

Catatan Pembimbing :

Pembimbing,

.....

PT. HEVEA MK II
PALEMBANG
 Romie Antonio

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Falah Yudha Hanafi

Minggu ke: 14 Tanggal 21 November s.d. 25 November Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 1 Meja Roller Packing	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 1 Meja Roller Packing	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
SELASA	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 1 Meja Roller Packing	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 1 Meja Roller Packing	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
RABU	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 1 Meja Roller Packing	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 1 Meja Roller Packing	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
KAMIS	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 1 Meja Roller Packing	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 1 Meja Roller Packing	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
JUMAT	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 1 Meja Roller Packing	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Mendesain Alternatif 1 Meja Roller Packing	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00

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

Palembang, 25 November 2022

Catatan Pembimbing :

.....

Pembimbing,

PT. HEVEA M.T.
PALEMBANG
 Romie Antono



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Falah Yudha Hanafi

Minggu ke: 15 Tanggal 28 November s.d. 2 Desember Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 1 Meja Roller Packing	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 1 Meja Roller Packing	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
SELASA	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 1 Meja Roller Packing	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 1 Meja Roller Packing	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
RABU	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 1 Meja Roller Packing	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 1 Meja Roller Packing	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
KAMIS	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 1 Meja Roller Packing	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 1 Meja Roller Packing	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
JUMAT	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 1 Meja Roller Packing	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Mendesain Alternatif 1 Meja Roller Packing	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00

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

Palembang, 25 November 2022

Pembimbing,

Catatan Pembimbing :

.....

PT. HEVEA M K U
PALEMBANG
 Romie Antono



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Falah Yudha Hanafi			
Minggu ke: 16 Tanggal 5 Desember s.d. 9 Desember Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 2 Meja Roller Packing	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 2 Meja Roller Packing	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
SELASA	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 2 Meja Roller Packing	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 2 Meja Roller Packing	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
RABU	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 2 Meja Roller Packing	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 2 Meja Roller Packing	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
KAMIS	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 2 Meja Roller Packing	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 2 Meja Roller Packing	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
JUMAT	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 2 Meja Roller Packing	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Mendesain Alternatif 2 Meja Roller Packing	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00

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

Palembang, 9 Desember 2022

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

Pembimbing,

PT. HEVEA MK II

PALEMBANG

Romie Antono



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Falah Yudha Hanafi			
Minggu ke: 17 Tanggal 12 Desember s.d. 16 Desember Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 2 Meja Roller Packing	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 2 Meja Roller Packing	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
SELASA	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 2 Meja Roller Packing	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 2 Meja Roller Packing	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
RABU	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 2 Meja Roller Packing	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 2 Meja Roller Packing	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
KAMIS	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 2 Meja Roller Packing	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mendesain Alternatif 2 Meja Roller Packing	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
JUMAT	Absen Datang	08.00	08.00
	Mendesain Alternatif 2 Meja Roller Packing	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Mendesain Alternatif 2 Meja Roller Packing	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00

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

Palembang, 16 Desember 2022

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


Pembimbing,
PT. HEY LAMA II
PALEMBANG
Romie Antono



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Falah Yudha Hanafi			
Minggu ke: 18 Tanggal 19 Desember s.d. 23 Desember Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Datang	08.00	08.00
	Mengambil Foto Mesin di Pabrik	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat Laporan PKL	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
SELASA	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan PKL	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat Laporan PKL	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
RABU	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan PKL	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat Laporan PKL	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
KAMIS	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan PKL	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat Laporan PKL	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00
JUM'AT	Absen Datang	08.00	08.00
	Membuat Laporan PKL	08.00	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Membuat Laporan PKL	13.00	16.00
	Absen Pulang	16.00	16.00

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan
 Palembang, 23 Desember 2022
 Pembimbing,

Catatan Pembimbing :



PT. HEVEA MK II
PALEMBANG
 Ronnie Antonio



LAMPIRAN 3



FORM DETAIL PEKERJAAN

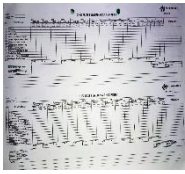
Minggu Ke : 1 Tanggal : 22 Agustus S.D. 26 Agustus 2022				
No	Nama Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1	Mendapatkan Materi Tentang K3	Mahasiswa Menerima Penjelasan Tentang Materi Kesehatan Dan Keselamatan Kerja Ketika Berada Di Lingkungan PT		
2	Pengenalan Pada Proses Crumb Rubber	Mahasiswa Didampingi Pembimbing Untuk Perkenalan Pada Bengkel Proses Crumb Dan Lingkungan Kerja Serta Permesinan Proses Crumb Rubber		
3	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Forklift	Melakukan Ceklist Pemeriksaan Forklift Shift 1 dan 2 Dari Bulan Januari - April 2022		

Palembang, 26 Agustus 2022
Mahasiswa

Falah Yudha Hanafi



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu Ke : 2 Tanggal : 29 Agustus S.D. 2 September 2022				
No	Nama Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Forklift	Melakukan Ceklist Pemeriksaan Forklift Shift 1 dan Dari Bulan Mei - Agustus 2022		

Palembang, 2 September 2022
Mahasiswa

Falah Yudha Hanafi



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu Ke : 3 Tanggal : 5 September S.D. 9 September 2022				
No	Nama Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1	Melakukan Proses Assembly Pada Meja Packing	Melakukan Proses Pengelsand dan Pengahulusan Bidang Menggunakan Gerinda Tanga Pada Setiap Ujung Batang Rangka		
2	Melanjutkan Proses Assembly Pada Meja Packing	Melakukan Perakitan Dan Pemasangan Roller Dimeja Packing		

Palembang, 9 September 2022
Mahasiswa

Falah Yudha Hanafi



FORM DETAIL PEKERJAAN


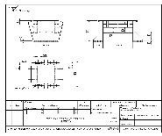
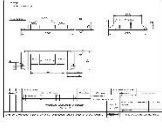
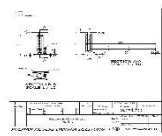
Minggu Ke : 4 Tanggal : 12 September S.D. 16 September 2022				
No	Nama Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1	Mendesain Mesin Baling Press	Melakukan Pengukuran Mesin Baling Press Yang Sudah Ada		
2	Mendesain Mesin Baling Press	Mendesain Part, Assmbly dan Draf dari Mesin Baling Press		
3	Mendesain Mesin Baling Press	Mendesain Part, Assmbly dan Draf dari Mesin Baling Press		
4	Mendesain Mesin Baling Press	Mendesain Part, Assmbly dan Draf dari Mesin Baling Press		

Palembang, 16 September 2022
Mahasiswa

Falah Yudha Hanafi



FORM DETAIL PEKERJAAN

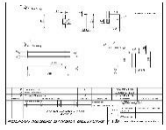
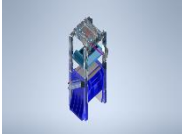
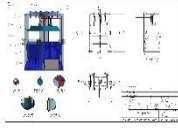
Minggu Ke : 5 Tanggal : 19 September S.D. 23 September 2022				
No	Nama Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1	Mendesain Alternatif 1 Mesin Baling Press	Mendesain Part, Assmbly dan Draf dari Alternatif 1 Mesin Baling Press		
2	Mendesain Alternatif 1 Mesin Baling Press	Mendesain Part, Assmbly dan Draf dari Alternatif 1 Mesin Baling Press		
3	Mendesain Alternatif 1 Mesin Baling Press	Mendesain Part, Assmbly dan Draf dari Alternatif 1 Mesin Baling Press		
4	Mendesain Alternatif 1 Mesin Baling Press	Mendesain Part, Assmbly dan Draf dari Alternatif 1 Mesin Baling Press		

Palembang, 23 September 2022
Mahasiswa

Falah Yudha Hanafi



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu Ke : 6 Tanggal : 26 September S.D. 30 September 2022				
No	Nama Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1	Mendesain Alternatif 1 Mesin Baling Press	Mendesain Part, Assmbly dan Draf dari Alternatif 1 Mesin Baling Press		
2	Mendesain Alternatif 1 Mesin Baling Press	Mendesain Part, Assmbly dan Draf dari Alternatif 1 Mesin Baling Press		
3	Mendesain Alternatif 1 Mesin Baling Press	Mendesain Part, Assmbly dan Draf dari Alternatif 1 Mesin Baling Press		

Palembang, 30 September 2022
Mahasiswa

Falah Yudha Hanafi



FORM DETAIL PEKERJAAN


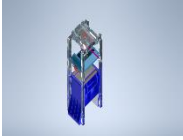
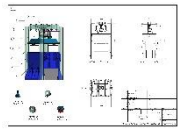
Minggu Ke : 7 Tanggal : 3 Oktober S.D. 7 Oktober 2022				
No	Nama Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1	Mendesain Alternatif 2 Mesin Baling Press	Mendesain Part, Assmbly dan Draf dari Alternatif 2 Mesin Baling Press		
2	Mendesain Alternatif 2 Mesin Baling Press	Mendesain Part, Assmbly dan Draf dari Alternatif 2 Mesin Baling Press		

Palembang, 7 Oktober 2022
Mahasiswa

Falah Yudha Hanafi



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu Ke : 8 Tanggal : 10 Oktober S.D. 14 Oktober 2022				
No	Nama Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1	Mendesain Alternatif 2 Mesin Baling Press	Mendesain Part, Assmbly dan Draf dari Alternatif 2 Mesin Baling Press		
2	Mendesain Alternatif 2 Mesin Baling Press	Mendesain Part, Assmbly dan Draf dari Alternatif 2 Mesin Baling Press		
3	Mendesain Alternatif 2 Mesin Baling Press	Mendesain Part, Assmbly dan Draf dari Alternatif 2 Mesin Baling Press		

Palembang, 14 Oktober 2022
Mahasiswa

Falah Yudha Hanafi



FORM DETAIL PEKERJAAN


Minggu Ke : 9 Tanggal : 17 Oktober S.D. 21 Oktober 2022				
No	Nama Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Forklift	Melakukan Ceklist Pemeriksaan Forklift Shift 1 dan 2 Dari Bulan September 2022		
2	Membuat Laporan Tentang Perawatan Peralatan	Mengisi Form Perawatan Peralatan Untuk Alat Derek Jemur (Lift) Dari Bulan Januari – Oktober 2022		

Palembang, 21 Oktober 2022
Mahasiswa

Falah Yudha Hanafi



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu Ke : 10 Tanggal : 24 Oktober S.D. 28 Oktober 2022				
No	Nama Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1	Membuat Laporan Tentang Perawatan Peralatan	Mengisi Form Perawatan Peralatan Untuk Alat Forklift Unit 1 Dari Bulan Januari – Oktober 2022		

Palembang, 28 Oktober 2022
Mahasiswa

Falah Yudha Hanafi



FORM DETAIL PEKERJAAN


Minggu Ke : 11 Tanggal : 31 Oktober S.D. 4 November 2022				
No	Nama Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Loader	Melakukan Ceklist Pemeriksaan Loader Dari Bulan Januari - Oktober 2022		

Palembang, 4 November 2022
Mahasiswa

Falah Yudha Hanafi



FORM DETAIL PEKERJAAN



Minggu Ke : 12 Tanggal : 7 November S.D. 11 November 2022				
No	Nama Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1	Membuat Laporan Tentang Perawatan Peralatan	Mengisi Form Perawatan Peralatan Untuk Alat Loader Dari Bulan Januari – Oktober 2022		

Palembang, 11 November 2022
Mahasiswa

Falah Yudha Hanafi



FORM DETAIL PEKERJAAN

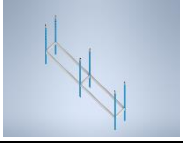


Minggu Ke : 13 Tanggal : 14 November S.D. 18 November 2022				
No	Nama Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Panel	Mengisi Form Pemeriksaan Panel Mesin Produksi, Panel Penerangam & Tenaga, Panel Listrik Dryer Dari Bulan Maret – April 2022		
2	Membuat Laporan Tentang Pemeriksaan Panel	Mengisi Form Pemeriksaan Panel Mesin Produksi, Panel Penerangam & Tenaga, Panel Listrik Dryer Dari Bulan Mei - Juni 2022		

Palembang, 18 November 2022
Mahasiswa

Falah Yudha Hanafi



FORM DETAIL PEKERJAAN

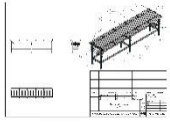
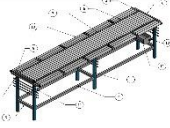
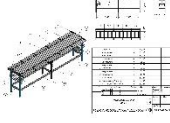
Minggu Ke : 14 Tanggal : 21 November S.D. 25 November 2022				
No	Nama Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1	Mendesain Alternatif 1 Meja Roller Packing	Mendesain Part, Assmbly dan Draf dari Alternatif 1 Meja Roller Packing		
2	Mendesain Alternatif 1 Meja Roller Packing	Mendesain Part, Assmbly dan Draf dari Alternatif 1 Meja Roller Packing		
3	Mendesain Alternatif 1 Meja Roller Packing	Mendesain Part, Assmbly dan Draf dari Alternatif 1 Meja Roller Packing		

Palembang, 25 November 2022
Mahasiswa

Falah Yudha Hanafi



FORM DETAIL PEKERJAAN




Minggu Ke : 15 Tanggal : 28 November S.D. 2 Desember 2022				
No	Nama Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1	Mendesain Alternatif 1 Meja Roller Packing	Mendesain Part, Assmbly dan Draf dari Alternatif 1 Meja Roller Packing		
2	Mendesain Alternatif 1 Meja Roller Packing	Mendesain Part, Assmbly dan Draf dari Alternatif 1 Meja Roller Packing		
3	Mendesain Alternatif 1 Meja Roller Packing	Mendesain Part, Assmbly dan Draf dari Alternatif 1 Meja Roller Packing		

Palembang, 2 Desember 2022
Mahasiswa

Falah Yudha Hanafi



FORM DETAIL PEKERJAAN

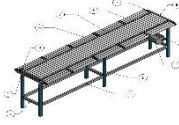
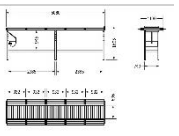
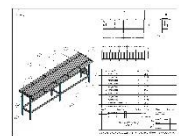
Minggu Ke : 16 Tanggal : 5 Desember S.D. 9 Desember 2022				
No	Nama Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1	Mendesain Alternatif 2 Meja Roller Packing	Mendesain Part, Assmbly dan Draf dari Alternatif 2 Meja Roller Packing		
2	Mendesain Alternatif 2 Meja Roller Packing	Mendesain Part, Assmbly dan Draf dari Alternatif 2 Meja Roller Packing		
3	Mendesain Alternatif 2 Meja Roller Packing	Mendesain Part, Assmbly dan Draf dari Alternatif 2 Meja Roller Packing		

Palembang, 9 Desember 2022
Mahasiswa

Falah Yudha Hanafi



FORM DETAIL PEKERJAAN


Minggu Ke : 17 Tanggal : 12 Desember S.D. 16 Desember 2022				
No	Nama Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1	Mendesain Alternatif 2 Meja Roller Packing	Mendesain Part, Assmbly dan Draf dari Alternatif 2 Meja Roller Packing		
2	Mendesain Alternatif 2 Meja Roller Packing	Membuat Gambar Susunan Untuk Alternatif 1 Meja Roller Packing		
3	Mendesain Alternatif 2 Meja Roller Packing	Membuat Video Untuk Alternatif 1 Meja Roller Packing		

Palembang, 16 Desember 2022
Mahasiswa

Falah Yudha Hanafi



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu Ke : 18 Tanggal : 19 Desember S.D. 23 Desember 2022				
No	Nama Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
1	Mengambil Foto Mesin Di Pabrik	Pengambilan Foto-Foto Mesin Untuk Dimasukan Ke Dalam Laporan PKL		
2	Membuat Laporan PKL			

Palembang, 23 Desember 2022
Mahasiswa

Falah Yudha Hanafi



LAMPIRAN 4



FORM PENILAIAN INDUSTRI PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)

NIM : 0022040

Lokasi PKL : PT. Hevea MK II Palembang

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)							

1. Berikan tanda centang (V) pada nilai yang sesuai
2. Setelah ditandatangani, distempel dengan cap perusahaan

Palembang, 24 Desember 2022
Pembimbing


PT. HEVEA MK II
PALEMBANG
 Romie Antono