

LAPORAN KERJA PRAKTEK
"SISTEM KERJA UNIT *CONVEYOR BELT* DIGEDUNG
CRUSHING PADA PENGOLAHAN KULIT KAYU MANIS"

DI PT.CASSIA CO-OP KERINCI, JAMBI

ALFISAHDIANI

3204191299



POLITEKNIK NEGERIBENGGKALIS

BENGGKALIS-RIAU

2022

LEMBAR PENGESAHAN

LAPORAN KERJA PRAKTEK PT CASSIA COOP KOTA SUNGAI PENUH JAMBI

Ditulis sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan Kerja Praktek


ALFISAH DIANI

NIM.3204191299

Sungai Penuh, 16 Agustus 2022



**Dosen Pembimbing
Prodi D-IV Teknik Listrik**


Muharnis, ST., MT
NIK.0903022



KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT. Berkat hidayah dan karunianya penulis dapat menyelesaikan Pengalaman praktek di PT. Cassia Co-op dan dapat menyusun laporan dengan baik.

Kerja praktek ini merupakan salah satu syarat menyelesaikan Program Studi D4 Teknik Listrik di Politeknik Negeri Bengkalis. Adapun judul dari laporan ini adalah “**SISTEM KERJA UNIT CONVEYOR BELT DIGEDUNG CRUSING PADA PENGOLAHAN KULIT KAYU MANIS**”.

Pada kesempatan ini, penulis mengucapkan terima kasih kepada semua pihak yang membantu penulis dalam menyelesaikan laporan ini, terutama kepada:

1. Kedua Orang Tua yang selalu mendo'akan dan memberikan dukungan serta semangat yang kuat kepada penulis untuk melaksanakan dan menyelesaikan Pengalaman Praktek Kerja
2. Bapak Johnny Custer, ST., MT selaku Direktur Politeknik Negeri Bengkalis.
3. Ibu Muhamis.ST., MT selaku dosen pembimbing.
4. Ibu Muhamis.ST., MT selaku Ketua Prodi Teknik Listrik.
5. Ibu Muharnis.ST.,MT selaku pembimbing kp
6. Bapak Wan M.Faisal, ST., MT selaku Ketua Jurusan Teknik Elektro
7. Bapak Adrian Akhza, ST selaku Pimpinan PT.CassiaCo-op
8. Bapak Hari Suryadi Koordinator PKL PT.CassiaCo-op
9. Bapak Hari Suryadi selaku kepala bidang maintenance PT .Cassia Co-op
10. Seluruh karyawan PT.Cassia Co-op, Sungai Penuh Kerinci,Jambi
11. Bapak dan Ibu Dosen Politeknik Negeri Bengkalis, khususnya dari Prodi Teknik Listrik yang telah banyak memberikan bekal ilmu kepada penulis selama penulis menimba ilmu pengetahuan di Politeknik Negeri Bengkalis

Dalam menulis laporan ini penulis banyak menyadari bahwa penulis banyak terdapat kekurangan didalam pengambilan data dan penulisannya. Dari itu penulis mengharapkan kritik dan saran dari semua pihak yang sifatnya membangun guna dalam proses pembenahan perbaikan bagi penulis di masa yang akan datang.

Wassalamu'alaikum. Wr. Wb.

SUNGAI PENUH,20

AGUSTUS 2022

Penulis

ALFISAH DIANI

NIM.3204191299

DAFTAR ISI

| | |
|---|-----------|
| LEMBAR PENGESAHAN | i |
| KATA PENGANTAR | ii |
| DAFTAR ISI | iv |
| DAFTAR TABEL | vi |
| DAFTAR GAMBAR | vii |
| BAB I PENDAHULUAN GAMBARAN UMUM PT CASSIA CO-OP | 1 |
| 1.1 Sejarah Singkat Perusahaan..... | 1 |
| 1.2 Visi dan Misi Perusahaan..... | 3 |
| 1.3 Lokasi dan Tata Letak Perusahaan | 4 |
| 1.4 Struktur Organisasi Perusahaan | 4 |
| 1.5 Ketenagakerjaan | 9 |
| 1.6 Kegiatan Umum Pabrik | 9 |
| 1.6.1 Penerimaan Bahan Baku (<i>Incoming Raw Material</i>) | 9 |
| 1.6.2 Proses Produksi Kulit Kayu Manis <i>Broken and Clear</i> | 10 |
| 1.6.3 Proses Produksi Kulit Kayu Manis <i>Stick</i> | 12 |
| BAB II DESKRIPSI KEGIATAN SELAMA KERJA PRAKTEK | 16 |
| 2.1 Spesifikasi Tugas Yang Dilaksanakan..... | 16 |
| 2.2 Target Yang Diharapkan | 41 |
| 2.3 Perangkat Lunak dan Perangkat Keras Yang digunakan | 41 |
| 2.4 Data – Data yang diperlukan..... | 45 |
| 2.5 Dokumen – Dokumen File – File yang dihasilkan..... | 45 |
| 2.6 Kendala – Kendala yang Dihadapi saat Pelaksanaan Kerja Praktek..... | 46 |
| 2.7 Hal – Hal yang Dianggap perlu | 46 |
| BAB III SISTEM KERJA UNIT <i>CONVEYOR BELT</i> DIGEDUNG <i>CRUSHING</i> PADA PENGOLAHAN PRODUK KAYU MANIS PT CASSIA CO-OP SUNGAI PENUH – JAMBI. 47 | |
| 3.1 Definisi Conveyor..... | 47 |
| 3.2 Komponen Belt Conveyor..... | 48 |
| 3.3 Sistem Transmisi dan Kelistrikan | 53 |
| 3.3.1 Sistem Transmisi | 53 |
| 3.3.2 Sistem Kelistrikan | 53 |
| 3.4 Mekanisme Kerja Belt Conveyor..... | 55 |
| 3.5 Kelebihan dan Kekurangan Belt Conveyor..... | 55 |
| 3.5.1 Kelebihan Belt Conveyor..... | 55 |
| 3.5.2 Kekurangan Belt Conveyor | 56 |
| BAB IV PENUTUP..... | 57 |
| 4.1 Kesimpulan | 57 |
| 4.2 Saran..... | 58 |

| | |
|---------------------|----|
| DAFTAR PUSTAKA..... | 59 |
| LAMPIRAN..... | 60 |

DAFTAR TABEL

| | |
|--|----|
| Tabel 1. 1 Kode Produk <i>Broken and Clean</i> | 12 |
| Tabel 1. 2 <i>Grade</i> dan Karakteristik <i>Stick</i> | 14 |

DAFTAR GAMBAR

| | |
|---|----|
| Gambar 1. 1: logo PT. Cassia Co-op | 2 |
| Gambar 1. 2 Visi PT. Cassia Co-op | 3 |
| Gambar 1. 3 Misi PT. Cassia Co-op..... | 3 |
| Gambar 2. 1: pembagian shift kerja | 16 |
| Gambar 2. 2 pemotongan flexilon | 17 |
| Gambar 2. 3: pembersihan kipas <i>exhouse</i> | 17 |
| Gambar 2. 4 pembuatan <i>hole</i> | 18 |
| Gambar 2. 5 pembuatan <i>hole</i> | 18 |
| Gambar 2. 6: penutup <i>conveyor</i> | 19 |
| Gambar 2. 7 : penutup <i>conveyor</i> | 19 |
| Gambar 2. 8 : pembersihan meja <i>stick</i> | 20 |
| Gambar 2. 9 : panel kontrol..... | 20 |
| Gambar 2. 10 : penutup mesin <i>crushing</i> | 21 |
| Gambar 2. 11: motor 3 phasa | 21 |
| Gambar 2. 12 : pembersihan oli..... | 22 |
| Gambar 2. 13 : balon penampung debu..... | 22 |
| Gambar 2. 14 : perbaikan kran bocor..... | 22 |
| Gambar 2. 15 : pengecekan <i>filter</i> | 23 |
| Gambar 2. 16: mesin <i>genset</i> | 23 |
| Gambar 2. 17: mesin <i>stick</i> | 24 |
| Gambar 2. 18: pompa air..... | 24 |
| Gambar 2. 19: penambalan atap <i>rabung</i> | 25 |
| Gambar 2. 20: pengantian lampu..... | 25 |
| Gambar 2. 21: panel WTP | 26 |
| Gambar 2. 22: pembuatan kartu..... | 26 |
| Gambar 2. 23: pengukuran jendela..... | 27 |
| Gambar 2. 24: pemotongan besi | 27 |
| Gambar 2. 25: pemasangan jendela..... | 28 |
| Gambar 2. 26: mesin <i>stick</i> | 28 |
| Gambar 2. 27: pembuatan jendela | 29 |
| Gambar 2. 28: pergantian <i>filter</i> | 29 |
| Gambar 2. 29: pemotongan <i>flexilon</i> | 30 |
| Gambar 2. 30: pergantian oli | 30 |
| Gambar 2. 31: motor 3 phasa | 31 |
| Gambar 2. 32: gedung <i>stick</i> | 31 |
| Gambar 2. 33: penggantian oli | 32 |
| Gambar 2. 34: gedung <i>stick</i> | 32 |
| Gambar 2. 35: motor <i>exhause fan</i> | 33 |
| Gambar 2. 36: pemasangan tirai | 33 |
| Gambar 2. 37: gedung material..... | 34 |
| Gambar 2. 38: gedung material..... | 34 |
| Gambar 2. 39: dinding material | 35 |
| Gambar 2. 40: gedung material..... | 35 |
| Gambar 2. 41: <i>audit</i> | 35 |
| Gambar 2. 42: <i>audit</i> | 36 |
| Gambar 2. 43: <i>zebra cross</i> | 36 |
| Gambar 2. 44: pengelasan..... | 37 |
| Gambar 2. 45: penggantian <i>screen</i> | 37 |
| Gambar 2. 46: pembuatan <i>layout</i> | 38 |
| Gambar 2. 47: motor 3 phasa | 38 |
| Gambar 2. 48: tiang jemuran..... | 38 |
| Gambar 2. 49: panel kontrol..... | 39 |

| | |
|--|----|
| Gambar 2. 50: mesin <i>stick</i> | 39 |
| Gambar 2. 51: simulasi..... | 40 |
| Gambar 2. 52: pengenalan K3..... | 40 |
| Gambar 2. 53: pengecekan AC | 41 |
| Gambar 2. 54:Tangga | 42 |
| Gambar 2. 55: <i>Safety Belt</i> | 42 |
| Gambar 2. 56:Tang kombinasi..... | 43 |
| Gambar 2. 57: Obeng..... | 43 |
| Gambar 2. 58:Tespen..... | 44 |
| Gambar 2. 59:Tang Press | 44 |
| Gambar 2. 60:Tang Amper | 45 |
| Gambar 3. 1: <i>Conveyor belt</i> | 48 |
| Gambar 3. 2: Kerangka utama..... | 49 |
| Gambar 3. 3: Tiang penyangga | 49 |
| Gambar 3. 4: <i>Roller conveyor</i> | 49 |
| Gambar 3. 5: Motor penggerak..... | 50 |
| Gambar 3. 6: <i>Gear box</i> | 50 |
| Gambar 3. 7: <i>Thermal Overload Relay</i> | 51 |
| Gambar 3. 8: MCB 3 phasa | 52 |
| Gambar 3. 9: Sekring (<i>Fuse</i>) | 52 |
| Gambar 3. 10: Bearing tipe F210..... | 53 |
| Gambar 3. 11: Sistem rangkaian DOL..... | 54 |