

**LAPORAN KERJA PRAKTEK
PT.CASSIA CO-OP KERINCI, JAMBI
SISTEM PENGADUKAN MENGGUNAKAN MESIN *BLENDING***

**HARFI CANDRA
3204191303**



**JURUSAN TEKNIK ELEKTRO
PROGRAM STUDI D4 TEKNIK LISTRIK
POLITEKNIK NEGERI BENGKALI
2022**

**LAPORAN KERJA PRAKTEK
PT CASSIA COOP
KOTA SUNGAI PENUH
JAMBI**

Ditulis sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan Kerja Praktek

HARFI CANDRA

NIM.3204191303

Sungai Penuh, 16 Agustus 2022



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



Muharnis, ST., MT
NIK.0903022



Disetujui/Disyahkan Ka.Prodi
D-IV Teknik Listrik

Muharnis, ST., MT
NIK. 0903022

KATA PENGANTAR

Segala puji senantiasa disampaikan kepada ALLAH SWT yang telah memberikan kekuatan dan rahmat-Nya sehingga penyusunan laporan praktik kerja lapangan ini dapat berjalan lancar. Laporan praktik kerja lapangan ini berjudul Sistem Pengadukan mesin *Blending*.

Laporan praktik kerja lapangan ini disusun dengan kerja keras penulis dan pihak-pihak yang turut di dalamnya. Karena itu, secara khusus penulisan mengucapkan terima kasih kepada pihak-pihak yang turut membantu dalam menyelesaikan penyusunan laporan ini

1. Kedua Orang Tua serta abang dan adik yang telah mendo'akan dan memberikan dukungan serta semangat yang kuat kepada penulis untuk melakukan dan menyelesaikan Kerja Praktek (KP).
2. Bapak Johny Custer, ST.,MT selaku Direktur Politeknik Negeri Bengkalis.
3. ST.,MT selaku Ketua Prodi Teknik Listrik
4. Ibu Muharnis ST.,MT selaku Koordinator KP dan Selaku Dosen Pembimbing.
5. ST.,MT selaku Ketua Jurusan Teknik Elektro.
6. Bapak Adrian Akhzal, ST selaku Pembimbing PT. Cassai Co-op.
7. Bapak Hari Suryadi Selaku Koordinator PKL PT.Cassia Co-op.
8. Bapak Hari Suryadi selaku kepada bidang mentenence PT.Cassia Co-op
9. Seluruh karyawan PT.Cassia Co-op, Sungai Penuh Kerinci, Jambi.
10. 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 di dalam pengambilan data dan penulisannya. Dari itu 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.

Bengkalis, 10 September 2022
Penulis

HARFI CANDRA
NIM: 3204191303

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR GAMBAR.....	v
DAFTAR TEBEL.....	vii
BAB I GAMBAR UMUM PT CASSIA CO-OP	
1.1. Sejarah Singkat Perusahaan	1
1.2. Visi dan Misi Perusahaan.....	2
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 Clean</i>	10
1.6.3. Proses Produksi Kulit Kayu Manis <i>Stick</i>	12
BAB II DESKRIPSI KEGIATAN SELAMA KERJA PRAKTEK	
21. Spesifikasi Kegiatan Kerja Praktek.....	15
22. Target yang di Harapkan.....	43
23. Data-Data yang Diperlukan	44
24. Dokumen-Dokumen yang Diperoleh	44
2.5. Kendala yang Dihadapi Selama Kerja Praktek	44
BAB III SISTEM PENGADUKAN MESIN <i>BLENDING</i>	
31. Definisi <i>Blending</i>	46
32. Komponen <i>Blending</i>	47
33. Komponen Listrik	51
34. Sistem Transmisi dan kelistrikan	54
3.4.1. Sistem Kelistrikan	54
35. Mekanisme Kerja <i>Blending</i>	56
36. Kelebihan dan kekurangan <i>Blending</i>	57
3.6.1. Kelebihan <i>Blending</i>	57

3.6.2. Kekurangan <i>Blending</i>	57
---	----

BAB IV PENUTUP

4.1 Kesimpulan	58
----------------------	----

4.2 Saran	59
-----------------	----

DAFTAR PUSTAKA	60
-----------------------------	-----------

LAMPIRAN

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1. Logo PT.Cassia Co-op	1
Gambar 1.2. Visi PT. Cassia Co-op	3
Gambar 1.3. Misi PT. Cassia Co-op	3
Gambar 2.1. Pengelasan Tangga Loading.....	15
Gambar 2.2. Pemasangan Plasilon untuk <i>Pagar Draying House</i>	16
Gambar 2.3. Pengelasan Gerobak <i>Stick</i>	16
Gambar 2.4. Pengecekan Mesin <i>Crushing</i>	17
Gambar 2.5. Pembuatan Penutup <i>Conveyor Belt</i> di <i>Crushing</i>	17
Gambar 2.6. Pemasangan Plastik <i>Plasion</i> Penutup <i>Conveyor belt</i>	18
Gambar 2.7. Pembersihan meja <i>Stick</i> dari Debu Kayu Kulit Manis	18
Gambar 2.8. Pemasangan Kasa Ventilasi <i>Draying House</i>	19
Gambar 2.9. Mengganti Kawat <i>Slig Hoist</i>	19
Gambar 2.10. Perbaikan Mesin Jahit Karung	20
Gambar 2.11. Pemasangan <i>Prabung</i> Di <i>Draying House</i>	20
Gambar 2.12. Penggantian Radar Pelampung Air <i>Toren</i>	21
Gambar 2.13. Pembersihan Saklar dan lampu di <i>office</i>	21
Gambar 2.14. Pemasangan Tirai Penutup Debu <i>Crushing</i>	22
Gambar 2.15. Penggantian dari Pelindung <i>Plasilon</i> menjadi kasa	22
Gambar 2.16. Perbaikan Lampu Tl.....	23
Gambar 2.17. Memasang <i>Prabung</i> Atap <i>Draying House</i>	23
Gambar 2.18. Mengganti <i>Shield</i> Meja <i>Stick</i> 2Cm.....	24
Gambar 2.19. Proses Pengganti Atap <i>UV Draying House</i>	24
Gambar 2.20. Proses Pemotongan Aluminium untuk Landasan <i>Plasing</i> Kering ..	25
Gambar 2.21. Pembuatan Lemari untuk Kunci <i>Locker</i>	25
Gambar 2.22. Kelanjutan Pembuatan Lemari untuk Kunci Loker.....	26
Gambar 2.23. Proses Pembuatan kerangka Jendela untuk <i>Draying House</i>	26
Gambar 2.24. Proses Pengelasan Jendela <i>Draying House</i>	27
Gambar 2.25. Proses Pengelasan Jendela <i>Draying House</i>	27
Gambar 2.26. Proses Pengeringan Cat jendela <i>Draying House</i>	28
Gambar 2.27. Proses Pembersihan Setiap Komponen Mesin <i>Grinding</i>	28
Gambar 2.28. Proses pemasangan Jendela <i>Draying House</i>	29
Gambar 2.29. Proses Pemasangan Jendela <i>Draying House</i>	29
Gambar 2.30. Proses Penggantian Oli <i>Compresor</i>	30
Gambar 2.31. Proses Penggantian Lampu Gedung <i>Grinding</i>	30
Gambar 2.32. Melanjutkan Proses Pemasangan Lampu di Gedung <i>Grinding</i>	31
Gambar 2.33. Melanjutkan Proses Pemasangan Lampu di Gedung <i>Grinding</i>	31
Gambar 2.34. Proses Pemasangan Lampu sorot di Gedung <i>Crushing</i>	32
Gambar 2.35. Proses Pemasangan <i>Liven Boiler</i>	32

Gambar 2.36. Pemasangan Tirai	33
Gambar 2.37. Proses Pemasangan Motor 3 <i>Phase</i> untuk Pendingin <i>Boiler</i>	33
Gambar 2.38. Proses Perbaikan <i>Exhaust Fan</i>	34
Gambar 2.39. Proses Pembuatan Corong <i>Exhaust Fan Blending</i>	34
Gambar 2.40. Proses Pengecatan Lantai Gedung Material	35
Gambar 2.41. Proses Perbaikan <i>Belt Conveyor</i>	35
Gambar 2.42. Proses pembongkaran Meja Penjemuran	36
Gambar 2.43. Proses Pembuatan Garis Pembatas Kuning	36
Gambar 2.44. Proses <i>Audit 22000</i>	37
Gambar 2.45. Proses Mengganti <i>Belt Conveyor Crushing</i>	38
Gambar 2.46. Proses Pemasangan <i>Exhaust Fan Blending</i>	38
Gambar 2.47. Proses Melanjutkan Pembongkaran Meja Penjemuran	39
Gambar 2.48. Proses Pemasangan Pagar Di Lahan Baru	39
Gambar 2.49. Proses Membersihkan Kembali Meja <i>Stick</i>	40
Gambar 2.50. Proses Pembuatan Dudukan Tempat Sampah	40
Gambar 2.51. Proses Pengelasan Meja Penjemuran 2 Tingkat	41
Gambar 2.52. Proses Melanjutkan Pembuatan Meja Penjemuran 2 Tingkat	41
Gambar 2.53. Sidang KP	42
Gambar 2.54. Kegiatan Pelatihan K3	42
Gambar 2.55. Proses <i>Mendempulan</i> Dinding Retak	43
Gambar 3.1. Mesin <i>Blending</i>	46
Gambar 3.2. Kerangka <i>Blending</i>	47
Gambar 3.3. Tiang Penyangga	48
Gambar 3.4. Motor <i>Blending</i>	48
Gambar 3.5. Motor <i>Rotary Unit</i>	49
Gambar 3.6. <i>Rotary Valve</i>	49
Gambar 3.7. <i>Hoist</i>	50
Gambar 3.8. Saat <i>Hoist</i> Beroperasi	50
Gambar 3.9. <i>Belt Conveyor</i>	51
Gambar 3.10. <i>Kontaktor</i>	51
Gambar 3.11. <i>Timer On Delay</i>	52
Gambar 3.12. <i>Sekring (Fuse)</i>	52
Gambar 3.13. <i>Thermal Overload Relay</i>	53
Gambar 3.14. <i>Mini Circuit Breaker (MCB) 3 Phasa</i>	53
Gambar 3.15. Rangkaian Control <i>Blending</i>	55
Gambar 3.16. Wiring Diagram <i>STAR DELTA</i>	55
Gambar 3.17. Mekanisme Kerja <i>Blending</i>	56

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Kode Produk Broken and Clean.....	12
Tabel 1.2. Grade dan Karakteristik Stick.....	13