

LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN DI PT. JADI MAS

OLEH :

KELOMPOK 1

Habybullah M. Z. Lubis	NIM. 218220018
Nurmita Haloho	NIM. 218220070
Ade Krisna Sinaga	NIM. 218220081
Dwi Anggita P. Simanjuntak	NIM. 218220087

DOSEN PEMBIMBING LAPANGAN :

Ir. Gustami Harahap, MP
NIDN. 0105086501



FAKULTAS PERTANIAN
UNIVERSITAS MEDAN AREA
2024

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah
3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

Document Accepted 30/5/25

Access From (repository.uma.ac.id)30/5/25

LEMBAR PENGESAHAN
LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN
DI PT. JADI MAS

OLEH :
KELOMPOK 1

Habybullah M. Z. Lubis	NPM. 218220018
Nurmita Haloho	NPM. 218220070
Ade Krisna Sinaga	NPM. 218220081
Dwi Anggita P. Simanjuntak	NPM. 218220087

Laporan sebagai Salah Satu Syarat untuk Melengkapi Komponen Nilai Praktek Kerja Lapangan
di Fakultas Pertanian, Universitas Medan Area

Menyetujui,

Mentor/Pembimbing Lapangan,

Dosen Pembimbing Lapangan,

(Dedy Pranoto)

(Ir. Gustami Harahap, M. P)

Mengetahui,

Pimpinan Unit/Instansi,

Dekan Fakultas Pertanian
Universitas Medan Area

(Juroni Pakpahan, S.H)

(Dr. Siswa Panjang Hernosa, SP, M.Si)

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah
3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

KATA PENGANTAR

Puji dan Syukur kami panjatkan kepada kehadiran Tuhan Yang Maha Esa atas limpahan rahmat dan hidayah-Nya kami dapat menyelesaikan Laporan Praktek Kerja Lapangan (PKL) di PT. Jadi Mas dengan lancar mulai dari 30 Juli – 07 September 2024. Laporan ini disusun untuk memenuhi salah satu persyaratan dalam menyelesaikan Praktek Kerja Lapangan (PKL) bagi para mahasiswa dari Fakultas Pertanian Universitas Medan Area. Praktek Kerja Lapangan ini merupakan salah satu upaya dalam menselaraskan ilmu teori dengan ilmu lapangan.

Kami menyadari bahwa penulisan Laporan Praktek Kerja Lapangan (PKL) di PT. Jadi Mas ini tidak akan terwujud tanpa adanya bantuan dan dorongan dari berbagai pihak. Oleh karena itu, pada kesempatan ini kami ingin menyampaikan ucapan terima kasih kepada:

1. Bapak Dr. Siswa Panjang Hernosa, S.P, M.Si selaku Dekan Fakultas Pertanian Universitas Medan Area.
2. Bapak Ir. Gustami Harahap, M.P selaku Dosen Pembimbing Lapangan.
3. Bapak Budi Darma, ST selaku Plant Manajer PT. Jadi Mas.
4. Bapak Juroni selaku Manajer HRD PT. Jadi Mas.
5. Ibu Aristian Sitisari selaku Manajer Lab PT. Jadi Mas.
6. Bapak Mhd. Alam selaku Admin QC PT. Jadi Mas
7. Bapak Dedy dan Aulia selaku pembimbing lapangan di PT. Jadi Mas

Meskipun kami sudah mengumpulkan banyak Referensi untuk menunjang penyusunan Laporan PKL ini, namun kami menyadari bahwa dalam penulisan laporan ini masih terdapat banyak kesalahan serta kekurangan. Sehingga kami mengharapkan saran serta masukan demi tersusunnya karya ilmiah lain yang lebih baik lagi. Akhir kata, kami berharap agar Laporan PKL ini bisa memberikan banyak manfaat bagi para pembaca.

Medan, Oktober 2024

Penulis

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Tujuan dan Manfaat	2
1.3. Tempat dan Waktu Pelaksanaan Kegiatan	3
1.4. Ruang Lingkup Pelaksaaan PKL	3
BAB II SEJARAH PERUSAHAAN.....	4
2.1. Sejarah Perusahaan/Instansi	4
2.2. Aspek Sosial Budaya	6
2.3. Aspek Lingkungan Perusahaan	6
2.4. Struktur Organisasi	7
BAB III URAIAN KEGIATAN	19
3.1. Rundown Kegiatan PKL	19
BAB IV PEMBAHASAN.....	41
4.1. Kendala yang dihadapi oleh Instansi/Perusahaan	41
4.2. Rekomendasi Bagi Instansi/Perusahaan.....	42
4.3. Kendala yang di Hadapi Selama Pelaksanaan PKL	43
4.4. Solusi Atas Permasalahan dan Kendala yang di Hadapi Selama Pelaksanaan PKL	43
BAB V PENUTUP	44
5.1. Kesimpulan	44
5.2. Saran.....	44
DAFTAR PUSTAKA	45
LAMPIRAN	46

DAFTAR TABEL

Hasil analisa <i>Moisture</i> (Kadar air) sampel produksi.....	27
Hasil analisa <i>Hardness</i> (Kuat tekan) sampel produksi	28
Hasil analisa <i>Moisture</i> (Kadar air) pada bahan baku	28
Hasil analisa <i>Mesh</i> (Pengayakan) pada bahan baku	28
Kegiatan Praktek Kerja Lapangan	29



DAFTAR LAMPIRAN

Hari pertama PKL	46
Pemantauan proses produksi di Control Room.....	46
Pengecekan suhu produksi	46
Mengidentifikasi alat- alat Boiler	47
Melakukan proses sortir sak atau karung pupuk	47
Melakukan wawancara dengan Teli gudang	47
Melakukan pemantauan bersama QC.....	48
Melakukan <i>size grading</i>	48
Pengecekan barang jadi bersama QC	48
Menyusun laporan harian.....	49
Melakukan pemindahan larutan kima	49
Melakukan dekomposit sampel.....	49
Melakukan <i>Grinder</i> pada granula	50
Melakukan cek kadar air atau <i>Moisture</i>	50
Menghaluskan dengan Mortar	50
Melakukan pada larutan pengenceran P dan K.....	51
Melakukan <i>adjust</i> PH pada larutan Mg.....	51
Melakukan penimbangan pada sampel	51
Melakukan pengenceran larutan P dan K	52

Membuat label produksi	52
Melakukan adjust PH pada sampel Mg.....	53
Melakukan pelabelan	53
Kegiatan Supervisi bersama DPL	54
Kegiatan foto bersama dan penyerahan plakat.....	54
Melakukan foto bersama dengan mentor lapangan	54
Melakukan perpisahan dengan divisi Lab.....	55
Memberikan buah tangan kepada instansi	55
Melakukan acara perpisahan dengan pihak instansi perusahaan	55
Surat permohonan izin Praktek Kerja Lapangan (PKL)	56
Surat balasan izin Praktek Kerja Lapangan (PKL)	57
Surat selesai Praktek Kerja Lapangan (PKL).....	58
Formulir penilaian Pembimbing Praktek Kerja Lapangan (PKL)	59
Berita acara Praktek Kerja Lapangan (PKL)	60
Daftar hadir peserta Praktek Kerja Lapangan (PKL).....	61
Formulir penilaian Dosen Praktek Kerja Lapangan (PKL)	62

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PKL (Praktek Kerja Lapangan) adalah suatu kegiatan pembelajaran yang melibatkan mahasiswa dalam pengalaman kerja langsung di industri atau Perusahaan terkait. Kegiatan ini pada dasarnya harus diikuti oleh seluruh mahasiswa yang ada di perguruan tinggi tersebut, dalam upaya untuk menselaraskan ilmu teori yang diberikan pada saat dikelas dengan ilmu praktek di lapangan. Sebab, sistem belajar mengajar tidak cukup jikalau hanya mengandalkan teori saja akan tetapi memerlukan praktek. Tujuan utama PKL ialah untuk meningkatkan pengetahuan, keterampilan, dan pengalaman kerja mahasiswa dalam bidang yang relevan dengan jurusan atau program studi yang dipelajari

Menurut Ramadany, D. I. (2022) PKL (Praktek Kerja Lapangan) merupakan salah satu mata kuliah yang bertujuan untuk meningkatkan pengetahuan dan keterampilan serta pengalaman kerja bagi para mahasiswa mengenai kegiatan Perusahaan yang layak. Tujuan PKL juga meliputi melatih mahasiswa agar lebih kritis terhadap perbedaan atau kesenjangan yang ditemui dilapangan dan mengembangkan keterampilan tertentu yang tidak diperoleh pada saat dikampus (P4S). Dengan pelaksanaan program PKL yang dilaksanakan di PT. Jadi Mas mahasiswa dapat memahami bagaimana produksi pupuk yang sesuai dengan SOP (Standar Operasional Prosedur) serta kualitas pupuk yang sesuai dengan SNI (Standar Nasional Indonesia).

Pertanian adalah kegiatan pemanfaatan sumber daya hayati yang dilakukan manusia untuk menghasilkan bahan pangana, bahan baku industry, atau sumber energi, serta untuk mengelola lingkungan hidupnya. Kegiatan pemanfaatan sumber daya hayati ini biasa di pahami orang sebagai budidaya tananam atau bercocok tanam serta pembesaran hewan ternak. Namun, cakupannya juga dapat berupa pemnfaatan mikro organisme dan bio enzim dalam pengolahan produk lanjutan, seperti pembuatan keju dan tempe, atau sekedar ekstraksi semata, seperti penangkapan ikan atau eksploitasi hutan (Riyono, A 2022).

Pupuk adalah bahan tambahan yang digunakan untuk meningkatkan kesuburan tanah dan memperbaiki kualitas tanah. Pupuk dapat berbentuk organic, seperti kompos, atau anorganik, seperti urea dan ammonium sulfat. Pupuk berperan penting dalam meningkatkan produksi tanaman dan kualitas hasil pertanian. Dengan menggunakan pupuk yang tepat, petani dapat meningkatkan kadar nutrisi tanah, sehingga tanaman dapat tumbuh lebih sehat dan produktif (pengantar ilmu pertanian, 2020 dan UU RI). Keterkaitan antara pupuk dan petanian sangat erat. Pupuk di gunakan untuk

meningkatkan kesuburan tanah dan memperbaiki kualitas tanah, sehingga tanaman dapat tumbuh lebih sehat dan produktif. Tanpa pupuk, tanah akan kekurangan nutrisi yang diperlukan oleh tanaman, sehingga produksi tanaman akan menurun. Oleh karena itu, penggunaan pupuk merupakan salah satu strategi penting dalam meningkatkan produksi pertanian dan kesejahteraan petani (Titiryanti, N. M., dan Hastuti,).

Pupuk NPK adalah jenis pupuk anorganik yang paling umum digunakan dalam kegiatan budidaya tanaman, termasuk kelapa sawit. Pupuk NPK mengandung Nitrogen (N), Fosfor (P), dan Kalium (K) dalam proporsi tertentu, seperti 16-16-16. Pupuk ini sangat penting karena dapat meningkatkan pertumbuhan tanaman dan kualitas hasil pertanian (jurnal instiper, analisis korelasi produksi kelapa sawit). Kelapa sawit adalah salah satu tanaman yang memerlukan pupuk NPK untuk pertumbuhannya. Pupuk NPK digunakan dalam pembibitan awal untuk meningkatkan pertumbuhan tinggi tanaman. Hasil penelitian menunjukkan bahwa pemberian pupuk NPK dapat meningkatkan pertumbuhan tinggi tanaman bibit kelapa sawit di pembibitan awal. Oleh karena itu, penggunaan pupuk NPK merupakan salah satu strategi penting dalam meningkatkan produksi pertanian dan kesejahteraan petani (Yuma Adlani, R. 2022).

PT. Jadi Mas sebuah perusahaan yang bergerak dalam bidang produksi pupuk nitrogen, fosfat, dan kalium (NPK), memiliki peran strategis dalam menjaga keseimbangan nutrisi tanah dan meningkatkan produktivitas pertanian. Dalam konteks globalisasi ekonomi dan ketatnya persaingan bisnis, perusahaan-perusahaan seperti PT. Jadi Mas harus terus meningkatkan efisiensi operasional dan mutu produknya agar tetap relevan dan unggul di pasar.

Keunggulan yang dimiliki pupuk NPK PT. Jadi Mas ialah hasil produksi pupuk dengan kualitas yang tinggi karena pupuk NPK tersebut diproduksi dengan sistem computerized dan melalui tiga tahapan quality control yang menjamin kualitas yang konsisten, menggunakan teknologi steam granulation dan mesin dari china yang dapat memastikan efisiensi serta keandalan dalam memproduksi pupuk, mampu memenuhi permintaan khusus sesuai dengan kebutuhan tanah pelanggan yang dimana dapat memberikan Solusi yang lebih tepat bagi petani, dan kapasitas produksi yang mencapai kurang lebih 10.000 ton/bulan yang memungkinkan pemenuhan permintaan pasar yang tinggi.

1.2 Tujuan dan Manfaat

a. Tujuan

Adapun tujuan dari Praktek Kerja Lapangan (PKL) ini untuk memberikan kesempatan kepada mahasiswa agar:

1. Mampu membandingkan antara ilmu yang didapat selama di bangku perkuliahan dengan kenyataan yang ada di dunia kerja.
2. Mampu menganalisa dan memahami permasalahan dalam sistem yang lebih kompleks dan luas.
3. Secara umum mahasiswa peserta PKL dapat memperoleh pengalaman dan keterampilan dalam bidang pertanian melalui kegiatan dan terlibat langsung dalam realita yang terjadi di lapangan.
4. Secara khusus mahasiswa peserta PKL dapat mempraktekkan pengalaman keterampilan yang di peroleh setelah mengikuti PKL.
5. Mampu mengetahui tentang cara teknis pembuatan pupuk NPK sekaligus penggunaannya.
6. Mampu memahami organisasi Perusahaan didalam mengelola karyawan.
7. Mampu mengetahui bagaimana memasarkan pupuk.

b. Manfaat

1. Memperluas wawasan, menumbuh kembangkan pengetahuan serta memantapkan keterampilan serta profesionalisme, sehingga terbentuk suatu pola pikir yang komperensif demi menunjang kemampuan mahasiswa untuk bekal memasuki dunia kerja.
2. Memberi kesempatan mahasiswa terjun langsung menjalani pengalaman awal dan bersosialisasi dalam suasana lingkungan kerja sesungguhnya, baik perannya sebagai pekerja (employed) maupun sebagai pengurus.
3. Meningkatkan pengenalan mahasiswa mengenai tahap-tahap produksi pupuk. Sebagai salah satu syarat untuk dapat menyelesaikan program studi S1 di fakultas peranian Universitas Medan Area.

1.2 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Kegiatan

Praktek Kerja Lapangan (PKL) dilakukan di PT. Jadi Mas yang berlokasi di Jl. Mangan VII, MABAR, Kec. Medan Deli, Kota Medan, Sumatera Utara dan waktu pelaksanaan kegiatan dilakukan pada tanggal 30 juli – 07 september 2024.

1.3 Ruang Lingkup Pelaksanaan PKL

Praktek Kerja Lapangan (PKL) ialah program wajib di Universitas Medan Area dengan sebuah Lembaga sebagai sarana pembelajaran bagi mahasiswa. Praktek kerja lapangan dilakukan di PT. Jadi Mas dengan tujuan untuk mengetahui tahap-tahap produksi pupuk NPK serta mengetahui kandungan pupuk NPK yang sesuai dengan SOP dan SNI secara praktek langsung,

sehingga dapat menambah pengetahuan keilmuan, wawasan, pengalaman, dan keterampilan yang berguna untuk dijadikan modal dalam dunia kerja bagi mahasiswa fakultas pertanian Universitas Medan Area. Kegiatan PKL di PT. Jadi Mas dilakukan selama kurang lebih 1 bulan 2 minggu terhitung dari tanggal 30 juli – 07 september 2024. Selama mengikuti Praktek Kerja Lapangan lebih dari 6 minggu pada PT. Jadi Mas, mahasiswa PKL ditempatkan pada divisi Quality Control, Laboratorium, dan Gudang.



BAB II

SEJARAH PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Perusahaan

2.1.1 Sejarah pupuk NPK dan kelapa sawit di Indonesia

Pupuk NPK (Nitrogen, Fosfor, Kalium) adalah jenis pupuk anorganik yang paling umum digunakan dalam kegiatan budidaya tanaman, termasuk kelapa sawit. Pupuk ini pertama kali diperkenalkan di Indonesia pada tahun 1960 an sebagai solusi untuk meningkatkan kesuburan tanah dan memperbaiki kualitas tanah. Pada awalnya, industri pupuk di Indonesia masih dalam tahap pengembangan. Namun, dengan meningkatnya kebutuhan akan bahan pangan dan bahan baku industri, industri pupuk mulai berkembang pesat. PT. Jadi Mas adalah salah satu Perusahaan yang berperan penting dalam pengembangan industri pupuk di Indonesia, termasuk produksi pupuk NPK.

Kelapa sawit merupakan salah satu tanaman perkebunan yang paling penting di indonesia. Pada tahun 1970 an, petani mulai menggunakan pupuk NPK untuk meningkatkan produksi kelapa sawit. Pupuk NPK digunakan dalam pembibitan awal untuk meningkatkan pertumbuhan tinggi tanaman, yang kemudian menunjukkan hasil yang signifikan dalam meningkatkan produksi kelapa sawit. Penelitian dan pengembangan pupuk NPK terus dilakukan untuk meningkatkan efisiensi dan efektifitas nya. Pada 1980 an, penelitian tentang penggunaan pupuk NPK pada kelapa swait menunjukkan bahwa pemberian pupuk NPK dapat meningkatkan pertumbuhan tinggi tanaman dan kualitas hasil. Hasil penelitian ini kemudian digunakan sebagai dasar untuk meningkatkan produksi kelapa sawit di Indonesia.

Peningkatan produksi kelapa sawit di Indonesia dapat dilihat dari data statistik. Pada tahun 1990 an, luas areal perkebunan kelapa sawit meningkat secara signifikan, dari 5 juta hektar menjadi 10 juta hektar. Peningkatan ini di sebabkan oleh penggunaan pupuk NPK yang lebih efektif dan efisien. Pemerintah Indonesia juga berperan penting dalam pengembangan industri pupuk NPK. Pada tahun 2000 an, pemerintah meluncurkan program untuk meningkatkan produksi kelapa sawit dan mengembangkan tehnologi pemupukan yang lebih baik. Program ini termasuk pelatihan bagi petani dan penelitian lanjutan tentang penggunaan pupuk NPK.

Saat ini, industri pupuk NPK di Indonesia terus berkembang. Perusahaan seperti PT. Jadi Mas terus mengembangkan teknologi pembuatan pupuk yang efektif dan efisien. Selain itu, pemerintah juga

terus mendukung program pengembangan pertanian yang berkelanjutan, termasuk memproduksi pupuk NPK yang ramah lingkungan dan berkualitas tinggi

2.1.2 Sejarah singkat Perusahaan PT. Jadi Mas

PT. Jadi Mas adalah sebuah Perusahaan yang didirikan dengan dua jalur produksi (2 pabrik pupuk komposit NPK) yang memiliki kapasitas produksi tahunan 150.000 MT. PT. Jadi Mas didirikan dengan tujuan untuk menjadi salah satu produsen pupuk terbesar di Indonesia. Perusahaan ini memiliki visi untuk menjadi pemimpin dalam industri pupuk dengan menggunakan teknologi modern dan inovatif. PT. Jadi Mas memiliki dua jalur produksi utama, yaitu pabrik pupuk komposit NPK. Pupuk NPK adalah jenis pupuk anorganik yang paling umum digunakan dalam kegiatan budidaya tanaman termasuk kelapa swait. Pupuk NPK mengandung Nitrogen(N), Fosfor(P), dan kalium (K) dalam proporsi tertentu, seperti 16-16-16.

Sebagai pabrik pupuk modern, PT. Jadi Mas menggunakan teknologi terbaru dalam proses produksi. Perusahaan ini menerapkan sistem produksi satu jalur dengan menggunakan sistem rotary dan proses granulasi uap. Teknologi ini memungkinkan PT. Jadi Mas untuk meningkatkan efisiensi dan kualitas produk. Untuk produksi jalur pupuk organik, PT. Jadi Mas menggunakan teknologi dan peralatan langsung dari amerika serikat (USA). Amerika serikat terkenal karena keandalan dan kualitas produknya, sehingga memastikan bahwa produk pupuk organik PT. Jadi Mas memiliki standart yang tinggi.

PT. Jadi Mas terus mengembangkan teknologi produksi untuk meningkatkan efisiensi dan kualitas produk. Dengan menggunakan teknologi modern, Perusahaan ini dapat memproduksi pupuk NPK dengan kualitas yang tinggi dan harga yang kompetitif. Peningkatan produksi pupuk NPK oleh PT. Jadi Mas dapat dilihat dari data statistik.

PT. Jadi Mas juga diversifikasi produknya untuk memenuhi kebutuhan pasar yang beragam selain pupuk NPK, perusahaan ini juga memproduksi pupuk organik diversifikasi produk ini juga membantu meningkatkan efisiensi serta kualitas produk. Saat ini, PT. jadi mas terus berkembang dan menjadi salah satu produsen pupuk terbesar di Indonesia. Dengan visi yang jelas dan kepemimpinan yang kuat, PT. Jadi Mas akan terus menjadi pemimpin industri pupuk dimasa depan.

2.2 Aspek Sosial Budaya

Aspek sosial budaya adalah segala hal yang berkaitan dengan cara hidup, nilai-nilai, norma, kebiasaan, tradisi, institusi, dan interaksi sosial yang terjadi dalam suatu kelompok Masyarakat. Dalam sebuah pabrik pupuk, aspek sosial budaya berperan penting dalam mempengaruhi perilaku dan interaksi antar

pekerja. Contohnya, adat istiadat dan tradisi local yang dijunjung tinggi oleh Masyarakat sekitar dapat mempengaruhi cara kerja dan hubungan antar karyawan. Selain itu, kebijakan Perusahaan yang dapat menghargai keanekaragaman budaya juga dapat meningkatkan keselarasan dan produktivitas di tempat kerja. Pada area produksi pupuk PT. Jadi Mas para karyawan memiliki 2 kebiasaan yaitu :

1. Kegiatan briefing

Melakukan kegiatan briefing merupakan suatu kebiasaan yang diakukan para karyawan produksi PT. Jadi Mas, Dimana kegiatan ini dilakukan sebelum kegiatan produksi akan dimulai dan kegiatan ini juga bertujuan untuk membangun kerja sama yang baik antar karyawan. Kegiatan briefing di lakukan di setiap pergantian shift yang dipimpin oleh QC prosen dan juga satpam.

2. Makan sirih dan pinang

Makan sirih dan pinang sudah menjadi kebiasaan yang dilakukan para karyawan produksi PT. Jadi Mas, Dimana kebiasaan ini diakukan para karyawan untuk menghilangkan rasa ngantuk pada saat kegiatan produksi sedang berlangsung.

2.3 Aspek Lingkungan Perusahaan

Lingkungan Perusahaan dapat diartikan sebagai keseluruhan dari factor-faktor ekstern yang mempengaruhi Perusahaan baik organisasi maupun kegiatannya, sedangkan arti lingkungan secara luas mencakup semua factor ekstern yang mempengaruhi individu, Perusahaan dan Masyarakat. Lingkungan Fisik, energi, dan konservasi ialah dari masalah-masalah ekonomi dan sosial, salah satu masalah yang sangat sulit dan memerlukan biaya besar adalah berkaitan dengan lingkungan fisik di bagi menjadi dua yaitu ekologi dan polusi.

Ekologi adalah suatu ilmu yang mempelajari antara manusia dengan lingkungan, hal ini terutama disebabkan oleh kombinasi dari 3 faktor diantaranya adalah semakin meningkatnya konsentrasi penduduk, perkembangan teknologi, dan semakin meningkatnya kemakmuran ekonomi.

Populasi merupakan pengrusakan lingkungan alam Dimana kita hidup dan bekerja, di antaranya jenis jenis populasi tersebut adalah Pencemaran udara, pencemaran air dan pencemaran sampah awet. Pada Perusahaan PT. Jadi Mas KIM 1 ada 2 Aspek Lingkungan Yaitu :

1. Pembuangan Limbah

Limbah Palet yang telah rusak atau sudah tidak bisa di pakai masih tetap di perbaiki dan di pergunakan kembali, limbah bag dan sak yang sudah robek ataupun kotor masih di perbaiki oleh pekerja di gudang

sak tapi bag dan sak yang sudah robek parah atau tidak bisa digunakan lagi baru di jual kembali ke barang rongsokan.

2. Pengaruh terhadap lingkungan Masyarakat

Pengaruh polusi atau asap dari boiler tidak terlalu berpengaruh pada pemukiman atau lingkungan masyarakat di karenakan asap dari boiler sedikit dan hampir tidak ada. Pengaruh didirikan nya PT. Jadi Mas di daerah tersebut berdampak positif bagi masyarakat tersebut karena membuka lowongan kerja bagi warga sekitar, dan dampak negatif didirikan PT. Jadi Mas ialah terkait polusi udara yang diakibatkan oleh kendaraan pengangkut pupuk tersebut.

2.4 Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur organisasi perusahaan merupakan susunan atau tingkatan yang mengatur pembagian tugas, peran, dan tanggung jawab individu berdasarkan jabatan di dalam suatu perusahaan. Secara umum, struktur organisasi perusahaan memiliki beberapa fungsi:

1. Mengatur Hubungan Kerja: Struktur organisasi membantu mengatur bagaimana individu dan departemen berinteraksi, satu sama lain. Ini mencakup alur komunikasi, pelaporan, dan koordinasi antara berbagai bagian perusahaan.
2. Menentukan Rantai Perintah: Struktur organisasi menunjukkan hierarki dalam perusahaan. Setiap individu tahu kepada siapa, mereka melapor dan dari siapa mereka menerima perintah.
3. Menggambarkan Tanggung Jawab: Setiap bagian dalam struktur organisasi memiliki tanggung jawab spesifik. Ini membantu menghindari tumpang tindih tugas dan memastikan efisiensi kerja

2.4.1 Deskripsi jobdesk

1. Komisaris Utama

Komisaris utama merupakan orang yang bertugas untuk mengawasi dan memastikan operasional perusahaan berjalan lancar. omisaris merupakan jabatan tertinggi di dalam sebuah perusahaan. Biasanya, jabatan komisaris diisi oleh sekelompok orang yang disebut dewan komisaris, dan komisaris utama menjabat sebagai pemimpin dewan komisaris.

2. Direktur Utama

Direktur Utama merupakan orang yang berwenang merumuskan dan menetapkan suatu kebijaksanaan dan program umum perusahaan, Direktur Utama (CEO) adalah orang yang bertanggung jawab untuk memimpin dan mengelola perusahaan.

atau organisasi sesuai dengan batas wewenang yang diberikan oleh suatu badan pengurus atau badan pimpinan yang serupa seperti dewan komisaris.

3. Wakil Direktur.

Wakil direktur utama adalah pimpinan kedua tertinggi dalam perusahaan yang bertugas untuk membantu direktur utama, wakil direktur utama bertanggung jawab kepada direktur utama.

4. Sekretaris Corporet

Corporate Secretary atau Sekretaris Perusahaan adalah jabatan senior di perusahaan yang memiliki peran penting dalam memastikan perusahaan berjalan sesuai dengan tata kelola yang berlaku. Berikut adalah beberapa tugas dan tanggung jawab Sekretaris Perusahaan menjaga kepatuhan perusahaan terhadap peraturan perundang-undangan dan Perusahaan. Jadi kesimpulan sekretaris secara umum adalah seorang yang pembantu pimpinan untuk melakukan pekerjaan kesekretariatan dalam kegiatan tulis menulis, catat mencatat, menyusun laporan untuk rapat dan menyusun jadwal kegiatan.

5. Purchasing Manager

Purchasing Manager merupakan orang yang bertanggung jawab atas pengelolaan seluruh proses pengadaan barang dan jasa di sebuah perusahaan. Berikut adalah beberapa tugas dan tanggung jawab yang diemban oleh seorang Manajer Pembelian.

6. Admin Purchasing

Admin Purchasing merupakan seorang profesional di dunia bisnis yang memiliki tanggung jawab utama dalam manajemen pembelian suatu perusahaan. Tugas utama admin purchasing mencakup pemilihan vendor, negosiasi, manajemen inventaris, dan pemantauan anggaran. Berada di bawah departemen procurement, admin purchasing memastikan kelancaran proses pembelian dan logistik Perusahaan.

7. Manager HRD

Manager HRD (Human Resources Development) adalah seorang profesional yang memiliki tanggung jawab utama dalam mengembangkan dan mengelola program-program pelatihan serta pengembangan karyawan di sebuah perusahaan.

8. Mnager General Affairs (GA)

Manager General Affairs (GA) adalah seorang profesional yang bertanggung jawab mengawasi dan memastikan kelancaran

operasional bisnis di suatu perusahaan. Peran GA sangat penting karena mereka menyediakan kebutuhan peralatan kantor dan fasilitas untuk kenyamanan karyawan, yang pada gilirannya berkontribusi pada peningkatan produktivitas dan performa bisnis secara keseluruhan.

9. Staff General Affairs (GA)

Staff General Affair (GA) merupakan orang yang bertugas mendukung kegiatan operasional perusahaan, seperti pengadaan barang dan jasa, manajemen aset, dan administrasi umum.

10. Head Security

Head security atau kepala petugas keamanan (Chief Security Officer/CSO) adalah eksekutif yang bertanggung jawab atas keamanan fisik dan digital perusahaan.

11. Security

Security atau Satuan Pengamanan (Satpam) adalah satuan atau kelompok profesi yang bertugas untuk menjaga keamanan, ketertiban, dan menegakkan peraturan di suatu tempat.

12. Receptionist

Receptionist perusahaan, atau yang juga dikenal sebagai front office, adalah bagian dari perusahaan yang bertugas melayani pengunjung dan tamu. Resepsionis berperan sebagai jembatan informasi antara tamu dan pihak manajemen perusahaan.

13. Office Boy

Office boy atau OB merupakan karyawan kantor yang bertugas untuk memenuhi kebutuhan kantor, termasuk menjaga kebersihan dan membantu administrasi.

14. Manager Gudang.

Manajer gudang adalah orang yang bertugas merencanakan dan mengkoordinasikan aktivitas penyimpanan barang di gudang. Manajer gudang juga bertanggung jawab atas beberapa hal contohnya Mengelola aliran barang, mulai dari penerimaan, penyimpanan, pengambilan, pengepakan, dan pengiriman.

15. Admin Stoker

Admin stoker atau admin gudang adalah orang yang bertugas mengelola stok barang di dalam gudang. Admin gudang juga disebut sebagai Staff Gudang atau Inventory Control Clerk.

16. Admin Produksi

Admin Produksi adalah seorang yang memiliki peran krusial dalam mengelola dan mengawasi berbagai aspek dalam proses produksi di suatu perusahaan. Dari perencanaan hingga pelaksanaan, tugas seorang admin produksi melibatkan pengawasan harian terhadap proses produksi serta koordinasi berbagai aspek untuk memastikan kelancaran, efisiensi, dan kualitas produksi.

17. Admin Utility

Admin utility adalah salah satu posisi pekerjaan yang bertugas untuk membuat laporan, seperti laporan SPPI, laporan bulanan, laporan listrik, dan laporan air. Admin Utility juga dapat di istilahkan yang sering digunakan dalam berbagai konteks, terutama terkait dengan manajemen dan pengelolaan.

18. Admin Material

Admin Material adalah seorang yang bertanggung jawab mengelola dan mengawasi aspek terkait bahan atau material dalam perusahaan. Peran admin material sangat penting untuk memastikan ketersediaan, pengadaan, dan pengelolaan bahan yang diperlukan dalam proses produksi atau operasional perusahaan.

19. SPV Gudang Sak

Supervisor Gudang sak (SPV Gudang sak) adalah orang yang bertanggung jawab atas pengelolaan dan pengawasan operasional gudang sak contohnya untuk Memastikan keamanan sak selama proses penyimpanan, pemindahan, dan pengeluaran barang.

20. Helper Gudang Sak

Helper gudang sak adalah karyawan yang bertugas membantu kegiatan di gudang, seperti Memindahkan barang sak dari satu lokasi ke lokasi lain mengangkat dan meletakkan barang sak ke gudang produksi.

21. SPV Gudang

Supervisor (SPV) Gudang adalah seorang yang memiliki peran kunci dalam mengelola dan mengawasi operasi sehari-hari di dalam gudang atau tempat penyimpanan barang.

22. Foreman Bahan Baku

Foreman bahan baku adalah seorang pemimpin atau pengawas yang bertanggung jawab mengawasi dan mengatur proses produksi atau pengelolaan bahan baku di suatu perusahaan. Peran

foreman ini sangat penting dalam memastikan ketersediaan bahan baku, efisiensi produksi, dan kualitas output.

23. Cheker

Checker bahan baku adalah seorang profesional yang bertanggung jawab untuk memeriksa dan memverifikasi kualitas serta kuantitas bahan baku yang masuk ke dalam perusahaan atau pabrik.

24. Helper MW

Helper MW adalah seorang profesional yang berperan sebagai helper (bantuan) dalam lingkup pekerjaan. Atau dapat dikatakan yang membantu dan mendukung karyawan lain dalam menyelesaikan tugas-tugas pekerjaan.

25. Staff Pw

Staff PW adalah seorang yang ditugaskan untuk mencatat serta menyediakan bahan-bahan yang akan dipakai untuk suatu produksi di Perusahaan atau pabrik.

26. Stoker

Stoker adalah seorang yang bertanggung jawab untuk mengonfirmasi dan memastikan ketersediaan serta kualitas bahan baku yang digunakan dalam proses produksi di suatu perusahaan.

27. OP Forklift

Operator forklift adalah seorang pekerja terlatih yang mengoperasikan forklift untuk memindahkan barang dalam gudang, lokasi konstruksi, pabrik, dan area industri lainnya. Forklift merupakan alat berat yang digunakan untuk mengangkat, memindahkan, dan menurunkan material dengan efisien.

28. Foreman Barang Jadi.

Foreman barang jadi adalah seorang yang memiliki peran penting dalam mengawasi dan mengelola produksi barang jadi di suatu perusahaan.

29. Op Jembatan Timbangan

Operator Timbangan adalah yang terlatih khusus untuk mengoperasikan dan memantau penggunaan jembatan timbang. Tugas utamanya adalah melakukan pengukuran berat kendaraan dengan tepat dan akurat. Mereka juga bertanggung jawab untuk mencatat data tersebut dan memastikan kepatuhan terhadap peraturan dan standar yang berlaku

30. Helper PW

Helper PW adalah seorang karyawan yang ditugaskan untuk membantu staff Pw dalam membuat laporan bahan-bahan yang tersedia.

31. Manager Lab

Memimpin dan mengkoordinasikan seluruh kegiatan laboratorium. Melakukan perencanaan dan pengembangan laboratorium. Mengelola tenaga laboratorium Memantau pemanfaatan sarana dan prasarana yang ada di laboratorium Memberikan evaluasi terhadap hasil kinerja para anggota laboratorium.

32. Analis Lab

Analis Laboratorium atau Teknisi Kimia, bertugas untuk melakukan pengujian dan analisa ilmiah berbagai sampel seperti senyawa kimia, NPK, dan sebagainya. Kesehariannya, profesi ini bekerja di laboratorium bersama tim peneliti dan analis lainnya.

33. Helper Lab

Heleper Laboratorium, membantu Analis dan periset dengan melakukan berbagai eksperimen, bertanggung jawab atas kondisi bahan-bahan dan peralatan di laboratorium, serta mengisi bahan bahan kimia.

34. Manajer Produksi

Manajer Produksi adalah seorang profesional yang bertanggung jawab atas seluruh proses produksi, termasuk perencanaan, pengorganisasian, pengawasan, dan pengendalian kegiatan produksi. Manajer produksi mengatur dan mengkoordinasikan penggunaan berbagai sumber daya (sumber daya manusia, sumber daya alat, sumber daya dana, dan bahan) secara efektif dan efisien untuk menciptakan dan menambah kegunaan sebuah barang atau jasa.

35. Admin Produksi

Admin produksi adalah seorang yang bertugas untuk mengelola keperluan administrasi dalam seluruh proses produksi di perusahaan manufaktur. Admin produksi adalah profesi yang mengerjakan persoalan administrasi, mengelola permasalahan produksi, dan mendukung fungsi operasi produksi di pabrik.

36. Supervisor (SPV) Electrical

Supervisor (SPV) Electrical adalah seorang yang bertanggung jawab atas kegiatan pemeliharaan, perawatan, dan pengelolaan sistem listrik di sebuah pabrik atau industri, seseorang pemimpin tim teknisi yang mengelola dan mengawasi kegiatan teknis terkait dengan sistem listrik, termasuk perawatan, pemeliharaan, dan pengelolaan peralatan listrik dan instrumentasi.

37. Helper Elektrik

Helper Elektrik adalah seorang yang membantu teknisi listrik dalam melakukan instalasi, perbaikan, dan pemeliharaan sistem listrik. Helper Elektrik Bekerja bersama teknisi listrik untuk melakukan instalasi, perbaikan, dan pemeliharaan sistem listrik. Mereka mungkin bertugas dalam persiapan alat dan peralatan, pengecekan keamanan, dan pembersihan area kerja.

38. Shift elektrik

Shift elektrik dapat diartikan sebagai bagian dari sistem kerja yang melibatkan pekerjaan listrik, dengan jenis-jenis shift yang berbeda untuk memastikan operasional yang efisien dan aman.

39. Supervisor Engineering

Supervisor Engineering Seseorang yang menduduki posisi sebagai pengawas serta pengatur kinerja divisi engineering. Mereka bertanggung jawab atas pengelolaan divisi engineering, termasuk pembagian tugas, penjelasan tugas, pengarahan teknis dan non-teknis, serta kontrol dan evaluasi kinerja divisi engineering.

40. Helper Mekanik

Helper Mekanik adalah seorang yang membantu dan menolong mekanik utama dalam permesinan. Mereka memiliki peran penting dalam memastikan kelancaran dan keberlanjutan aktivitas operasional yang melibatkan mesin.

41. Shift Mekanik

Shift Mekanik Merupakan bagian dari sistem kerja yang melibatkan pekerjaan mekanis, seperti perawatan, perbaikan, dan pemeliharaan mesin-mesin dan peralatan lainnya. Pekerjaan ini biasanya dilakukan dalam jadwal yang bergantian untuk memastikan operasional yang terus-menerus dan efisien.

42. Admin Mekanik

Admn Mekanik Seseorang yang mengelola aspek administratif dalam departemen mekanik, termasuk pengelolaan inventaris, pengurusan dokumen, dan koordinasi dengan tim lainnya untuk memastikan operasional yang lancar.

43. Helper Mekanik

Heleper Mekanik Seseorang yang membantu dan menolong mekanik utama dalam melakukan perawatan, perbaikan, dan pemeliharaan mesin. Mereka berperan penting dalam memastikan kelancaran dan keberlanjutan aktivitas operasional.

44. Kepala Shift

Kepala Shift adalah seorang yang bertanggung jawab atas pengelolaan dan pengawasan kegiatan operasional di sebuah perusahaan, terutama dalam konteks produksi.

45. Kepala Regu

Kepala Regu adalah seorang yang bertanggung jawab atas pengelolaan dan pengawasan kegiatan operasional di sebuah tim atau regu, terutama dalam konteks yang melibatkan kegiatan yang kompleks dan memerlukan koordinasi yang baik.

46. Operasi Granulator

Operasi Granulator adalah proses yang melibatkan pengubahan partikel-partikel yang lebih besar menjadi butiran seragam dengan ukuran yang sama. Operasi granulator melibatkan penggunaan mesin granulator untuk mengubah bahan baku menjadi butiran yang lebih seragam. Mesin ini dapat digunakan dalam berbagai industri seperti farmasi, kimia, dan makanan untuk meningkatkan kualitas produk dan memudahkan penanganan material.

47. Operasi Forklift

Operasi Forklift adalah proses penggunaan alat berat yang disebut forklift untuk mengangkat dan memindahkan benda berat di industri, pergudangan, dan konstruksi.

48. Furnace

Furnace adalah sebuah peralatan yang digunakan untuk memanaskan bahan-bahan hingga suhu tinggi, biasanya digunakan dalam proses industri seperti pembuatan logam, pengolahan material, dan aplikasi lainnya.

49. Screen dalam Pengolahan Material Layar Granulasi

Dalam industri pengolahan material, seperti granulator kering, layar granulasi digunakan untuk memisahkan partikel-partikel berdasarkan ukuran. Ukuran mesh pada layar dapat dipilih untuk memenuhi persyaratan pengolahan tertentu untuk memisahkan granul kering dengan ukuran yang sama.

50. Packing

Packing adalah proses pengemasan atau pengepakan barang menggunakan material tertentu untuk menjaga barang tetap terbungkus rapi dan aman selama transportasi atau penyimpanan.

51. input

Input adalah proses yang penting untuk menjaga kualitas produk, memperkuat merek, dan memberikan pengalaman yang positif bagi pelanggan. Input yang baik dapat mempermudah proses pengiriman dan penyimpanan serta meningkatkan citra merek. Input mengacu pada sumber daya, seperti bahan bakar dan tenaga kerja, yang digunakan untuk memproduksi barang atau jasa.

52. Cleaning

Cleaning adalah kegiatan yang bertujuan untuk menghilangkan kotoran, debu, dan bahan lainnya yang tidak diinginkan dari suatu area atau benda. Proses ini melibatkan penggunaan bahan pembersih dan peralatan yang sesuai untuk memastikan kebersihan dan kenyamanan tempat tersebut.

53. SPV Boiler

SPV Boiler Seseorang yang memimpin tim teknis yang mengelola dan mengawasi kegiatan operasional boiler, termasuk perawatan, perbaikan, dan pemeliharaan sistem boiler.

54. Operasi Boiler

Operasi Boiler Proses penggunaan sistem boiler untuk menghasilkan uap atau air panas yang digunakan dalam berbagai proses industri seperti pembangkit listrik, industri kimia, dan lain-lain.

55. Helper Boiler

Helper Boiler adalah seorang yang membantu teknisi boiler dalam melakukan perawatan, perbaikan, dan pemeliharaan sistem boiler.

56. Manager QA

Manager QA adalah seorang yang bertanggung jawab atas pengelolaan dan pengawasan proses Quality Assurance (QA) di sebuah perusahaan untuk memastikan bahwa produk atau layanan yang dihasilkan memenuhi standar kualitas yang ditetapkan.

57. Admin QA

Admin QA Seseorang yang membantu dalam pengelolaan administratif proses QA, termasuk pengurusan dokumen, pengelolaan data, dan koordinasi dengan tim lainnya.

58. Quality Control (QC)

Quality Control (QC) adalah proses yang bertujuan untuk memastikan bahwa produk atau layanan yang dihasilkan memenuhi standar kualitas yang ditetapkan.

59. QC Officer

QC Officer adalah seorang yang bertanggung jawab atas pengelolaan dan pengawasan proses Quality Control di sebuah perusahaan.

60. Helper QC

Helepr QC adalah seorang yang membantu dalam pengelolaan administratif proses Quality Control di sebuah perusahaan.

61. Manager Logistik

Manager Logistik Seseorang yang memimpin tim logistik untuk merencanakan, mengelola, dan menerapkan proses logistik yang efektif dalam memindahkan dan menyimpan barang dari tahap produksi hingga produk akhir mencapai tangan pelanggan.

62. Admin Logistik

Admin Logistik Seseorang yang membantu dalam pengelolaan administratif proses logistik, termasuk pengurusan dokumen, pengelolaan data, dan koordinasi dengan tim lainnya.

63. Manager PPIC

Manager PPIC (Pencegahan dan Pengendalian Infeksi) adalah seorang yang bertanggung jawab atas pengelolaan dan pengawasan kegiatan pencegahan dan pengendalian infeksi di sebuah rumah sakit atau fasilitas kesehatan lainnya.

64. Admin PPIC

Admin PPIC (Pencegahan dan Pengendalian Infeksi) adalah seorang yang membantu dalam pengelolaan administratif proses pencegahan dan pengendalian infeksi di sebuah rumah sakit atau fasilitas kesehatan lainnya.



BAB III

URAIAN KEGIATAN

3.1 Rangkaian Kegiatan yang Dilakukan di Lokasi PKL

3.1.1 Kegiatan pada Divisi Quality Control

a. Quality Control

Quality control (QC) adalah proses yang bertujuan untuk memastikan bahwa produk yang dihasilkan memenuhi standar mutu yang ditetapkan atau sesuai dengan SOP dan SNI. QC melibatkan pengujian dan pengendalian terhadap setiap tahap produksi mulai dari bahan baku hingga produk jadi. Tahapan QC meliputi:

1. Pengujian bahan baku, untuk memastikan bahan baku memiliki kualitas yang baik dan sesuai dengan apa yang diinginkan.
2. Pengujian proses produksi, untuk memastikan bahwa proses yang dilakukan sudah sesuai dengan SOP dan tidak mengubah kualitas bahan baku.
3. Pengujian produk jadi, untuk memastikan bahwa produk yang dihasilkan sesuai dengan yang diinginkan dan memenuhi standar mutu yang ditetapkan.

Diperusahaan ini terdapat 2 QC yang bertugas, yaitu:

1. QC Officer: menjaga barang timbangan jadi, melakukan analisa size grading, melakukan sampling timbangan barang jadi, serta membuat laporan total produksi.
2. QC Produksi: inspeksi barang jadi digudang, yaitu termasuk kebersihan karung sebelum dimuat serta kelayakan isi didalam karung (beku, lembab, ataupun cair). Apabila karung kotor, QC proses akan membuat surat untuk pergantian karung. Apabila isi didalam karung tidak sesuai standar, maka QC proses akan melakukan reproses barang jadi (daur ulang).

b. Observasi Plant A dan Plant B

Terdapat 2 plant di PT. Jadi Mas yaitu plant A dan Plant B. Observasi dilakukan pada plant A terlebih dahulu selanjutnya ke plant B, alat-alat yang digunakan pada plant A sama dengan plant B. Hanya saja terdapat perbedaan jumlah silo bahan baku yang akan diproses, jumlah silo pada plant A ada 7 (silo clay, silo dolomit, silo rock phospat, silo kcl, silo urea, silo kalium, dan silo magnesium) sedangkan pada plant B ada 6 silo (silo dolomit, silo rock phospat, silo kcl, silo urea, silo kalium, dan silo magnesium).

c. Proses Produksi Pupuk

Proses produksi pupuk langsung menggunakan monitor yang sudah diatur formulanya. Proses produksi pupuk menggunakan alat-alat yang sudah canggih serta terdapat beberapa tahapan, yaitu:

1. **Batching plant** (tempat pengisian bahan baku), pada tahap ini bahan baku dimasukkan kedalam silo. Masing-masing bahan baku sudah ada tata letak silonya tersendiri dan tidak akan bertukar dengan silo bahan baku lainnya. Pada tahap ini bahan baku akan ditimbang sesuai dengan berat dan formula pupuk NPK yang akan diproduksi, setelah ditimbang maka bahan baku tersebut akan keluar melalui konveyor 01. Batching plant di atur oleh sistem batching scale (BCC) yang Dimana setiap bahan yang keluar akan sesuai dengan yang di inginkan.
2. **Mixer**, pada tahap ini bahan baku akan di mix atau di campur agar bahan baku terhomogen. Bahan baku tersebut di mixer selama 40 detik, dan akan keluar melalui konveyor 02.
3. **Feeder**, pada tahap ini bahan baku akan di atur kecepatan laju konveyornya agar pada saat di proses selanjutnya tidak terjadi penumpukan bahan baku yang nantinya akan mengakibatkan proses selanjutnya tidak berjalan dengan sempurna dikarenakan bahan yang terlalu banyak masuk. Bahan baku tersebut akan keluar melalui konveyor feeder, sesuai dengan kecepatan yang di inginkan atau di atur. Suhu didalam feeder yaitu 37°C.
4. **Granulator**, pada tahap ini bahan baku sudah menjadi pupuk yang setengah jadi karena diproses ini terjadi proses homogen yang membentuk butiran-butiran dengan melalui proses stim agar menjadi bibit granula. Kecepatan (speed) pada granulator yaitu 38 km/jam dengan daya Listrik yang di gunakan 15-25 Ampere. Proses stim pada granulator ini memakai uap air yang di salurkan langsung oleh pipa-pipa yang terhubung ke alat boiler. Bibit granula tadi akan keluar melalui konveyor 03 yang nantinya akan masuk ke drayer .
5. **Drayer**, pada tahap ini material atau bibit granula tadi di panaskan Kembali dengan tujuan agar bibit granula tersebut lebih tercampur secara merata. Kecepatan (speed) pada drayer yaitu 45 km/ jam dengan daya Listrik yang di gunakan 18-29 ampere. Proses pemanasan ini menggunakan uap air yang disalurkan langsung oleh boiler dengan pemanasan melalui oven (furnace). Bibit granula yang sudah di panaskan akan keluar melalui konveyor 04.
6. **Furnace**, digunakan untuk pemanasan pada drayer yang Dimana uap drayer tersebut di panaskan melalui furnace ini.
7. **Cooler**, pada tahap ini bibit granula tadi akan di dinginkan agar bibit granula tersebut tidak basah pada saat proses telah selesai atau sampai proses packing. Di alat cooler ini terdapat kipas dan blower untuk mendinginkan suhu bibit granula pupuk tersebut,

- pendinginannya melalui sirkulasi udara. Kecepatan (speed) pada cooler yaitu 45 km/jam dengan daya Listrik yang digunakan 18-29 ampere. Bibit granula yang sudah di dinginkan akan keluar melalui konveyor 05.
8. Screen 01(saringan 01), pada tahap ini bibit granula tersebut akan meakukan proses penyaringan yang dimana untuk memisahkan material yang halus dengan standart ukirannya dan yang halus tidak sesuai dengan standartnya akan di retur melalui konveyor retur ke granulator. Bibit granula yang sudah di saring akan keluar melalaui konveyor 06.
 9. Screen 02(saringan 02), pada tahap ini bibit granula tersebut akan melakukan proses penyaringan lagi yang Dimana untuk memisahkan produk oversize dan produk yang sesuai dengan standart. Produk bibit granula yang oversize akan melewati proses penghancuran yang nantinya akan Kembali lagi ke granulator, sedangkan yang stndart akan lanjut ke pada tahap packing. Bibit granula yang sudah jadi tersevut akan keluar melalui konveyor 07.
 10. Coathing, pada tahap ini bibit granula tadi akan dilakukan homogen Kembali agar tercampur sempurna. Apabila konsumen meminta warna untuk pupuk yang di pesannya maka pada tahap ini akan dilakukan pewarnaa terhadap bibit granula tersebut.dayu Listrik yang digunakan pada alat coathing yaitu 12-25 ampere. Bibit granula yang sudah jadi tersebut akan keluar melalui konveyor 08 dan akan masuk ke BE packing.
 11. Silo packing, pada tahap ini bibit granula yang sudah jadi akan di timbang secara otomatis untuk dimasukkan kedalam karung (sak) dengan berat per karungnya sebanyak 50 kg. setelah itu pupuk yang sudah jadi tersebut akan di letakkan di atas palet sebanyak 30 karung per paletnya yang nantinya akan di timbang Kembali lalu setelah ditingbang akan di simpang kedalam gudang.
 12. Cruser, pada tahap ini bibit granula yang oversize dan tidak lolos penyaringan akan masuk ke alat ini dan dilakukan proses penghancuran untuk di retur Kembali ke granulator. Bibit granula yang sudah di hancurkan tdersebut akan keluar melalui konveyor retur untuk dimasukkan kedalam granulator.

3.1.2 Kegiatan pada Divisi Gudang

a. Proses Penyimpanan Barang Jadi dan Bahan Baku

Barang jadi yang sudah melalui tahap produksi akan di data terlebih dahulu berapa banyak barang ayang akan masuk kedalam gudang. Admin gudang akan mencatat barang tersebut yang nantinya akan dijadikan laporan sebagai bukti bahwa barang tersebut ada di dalam gudang. Barang jadi tersebut pada setiap paletnya di beri tanda berupa

kertas kitir, kitir dengan warna biru artinya barang tersebut sesuai dengan standart (passed), kitir dengan warna kuning artinya barang tersebut lolos QC tetapi bersyarat (hold), dan kitir yang berwarna pink artinya barang tersebut bermasalah dan wajib di retur ke produksi (reproses).

b. Proses pengembalian dan Pengeluaran Barang Jadi dan Bahan Baku

Barang jadi yang akan di kembalikan ke produksi atau barang jadi yang akan di kirim ke konsumen akan di buat laporannya. Admin gudang akan menghitung barang jadi tersebut yang nantinya di gunakan sebagai barang bukti bahwa barang tersebut sudah tidak ada di gudang.

3.1.3 Kegiatan pada Divisi Laboratorium

a. Preparasi Sampel

Preparasi sampel ialah proses persiapan sampel sebelum di analisis untuk memastikan sampel tersebut siap untuk di analisis dengan peralatan tertentu. Preparasi sampel pupuk NPK di PT. Jadi Mas melalui beberapa tahap yaitu:

1. Dekomposit sampel menggunakan metode 4 kuadran.
2. Menghaluaskan (grinder) sampel menggunakan blender.
3. Cek kadar air (moist) cek kadar air menggunakan Moisture analyzer.
4. Cek kuat tekan (hardness) menggunakan Penetro meter.
5. Menghaluskan Kembali sampel yang menggumpal menggunakan Mortar.
6. Menimbang menggunakan timbangan analitik.
7. Destruksi menggunakan Digester dan Kompor Listrik.
8. Pengenceran larutan menggunakan labu ukur 500ml dan 250ml.
9. Analisa kadar NPK menggunakan Flame Photometer untuk menganalisa K, spectrophotometer. untuk menganalisa P, dan Destilation unit untuk menganalisa N.

b. Pelabelan Sampel

Ada 4 macam jenis sampel yang dianalisi di laboratorium PT. Jadi Mas dengan kode label yang berbeda-beda, yaitu:

1. PRF, kode sampel untuk dari barang jadi (pupuk) dari hasil produksi plant A dan plant B.
2. PRP, kode sampel untuk bahan baku yang akan dianalisis.
3. SPL, kode sampel untuk barang jadi (pupuk) dan bahan baku dari supplier.
4. STR, kode sampel untuk barang jadi (pupuk) yang di buat oleh QC (sampel trail).

c. Mengukur Moisture (Kadar Air) sampel

Mengukur moisture (kadar air) termasuk proses penting dalam industri pupuk untuk memastikan kualitas serta keakuratan hasil analisis. Pada PT. Jadi Mas alat yang digunakan ialah moisture analyzer dengan waktu analisa selama 10 menit dan berat sampel sebanyak 5 gram, dengan merat max 5,0090. Sampel yang dianalisa moisturennya ialah sampel atas dasar berat kering (ADBK) atau sampel yang sudah di haluskan (Grinder). Apabila sampel yang dianalisa kadar airnya lebih dari 2,16 maka harus dianalisa ulang sampel atas dasar berat basah (ADBB) atau sampel yang masih berbentuk granula. Setelah sampel selesai dianalisa kadar airnya, lalu sampel dimasukkan kedalam plastik klip dan selanjutnya akan dihaluskan Kembali menggunakan mortar dikarenakan sampel tersebut setelah keluar dari moisture analyzer akan menggumpal.

d. Mengukur Kuat Tekan (Hardness) Sampel

Mengukur kuat tekan (Hardness) ialah ukuran untuk kekerasan suatu bahan, yang menunjukkan resistensi bahan terhadap deformasi plastis atau patah. Pada PT. Jadi Mas alat yang digunakan ialah Penetrometer dengan setiap garisnya memiliki nilai 0,25. Sampel yang digunakan untuk mengukur kuat tekan ialah sampel granulanya yang diambil sebanyak 5 butir dengan kriteria granula pupuk tersebut mempunyai bentuk bulat sempurna, bahan bakunya terhomogen sempurna, serta granula yang diambil sama besarnya. Cara mengukurnya dengan meletakkan sampel granula tersebut pada meja lalu sampel tersebut ditekan menggunakan alat penetrometer. Cara menekannya tidak boleh terlalu di tekan atau menggunakan tenaga, tetapi hanya boleh sampai sampel granula sudah tersa pecah saja. Cara perhitungannya ialah nilai 5 butir sampel granula tadi yang sudah dianalisa menggunakan penetrometer akan di akumulasikan lalu dibagi sebanyak 5 atau sesuai dengan banyak butiran sampel granula yang di analisa. Sampel yang kadar airnya tinggi tidak mungkin hasil dari analisa hardnessnya lebih tinggi dari pada sampel yang kadar airnya rendah.

e. Mengukur Mesh Sampel

Mesh ialah ukuran partikel yang digunkan untuk mengukur kekasaran permukaan atau ukuran partikel suatu bahan. Pada PT. Jadi Mas yang dimesh hanya bahan baku yang digunakan untuk pembuatan pupuk NPK. Bahan baku yang di mesh yaitu Clay dan Dolomit yang diukur menggunakan ukuran mesh 100mm, sedangkan RP (Rock phospat) diukur menggunakan ukuran mesh 80mm bahan baku selain yang di sebutkan tadi tidak akan di mesh. Cara mengukurnya dengan sampel bahan baku yang akan di mesh akan ditimbang terlebih dahulu sebanyak 100 gram, setelah ditimbang sampel tersebut dimasukan ke

alat mesh (ayakan) lalu diayak sampai bahan baku yang dimesh tersebut tidak jatuh lagi, setelah dipastikan bahan baku tersebut tidak jatuh lagi maka dilakukan penimbangan bahan baku yang tidak lolos atau tidak jatuh dari ayakan. Cara perhitungannya dengan berat sampel bahan baku dikurangi dengan berat sampel bahan baku yang tidak lolos, yang dimasukkan untuk laporan ialah bahan baku yang lolos.

f. Adjust PH

PH ialah ukuran keasaman atau kebasaan suatu larutan, pada industri pupuk pH sangat penting dikarenakan dapat mempengaruhi reaksi kimia dan stabilitas pupuk. Pada Laboratorium PT. Jadi Mas digunakan alat pH meter dan cara menganalisanya yaitu dengan:

1. Sampel yang sudah didestruksi menggunakan glass beaker 250ml akan ditambahkan aquades sampai larutannya menyentuh angka 100ml, lalu dimasukan magnetic stirrer. Tujuan dari ditambahkan aquades tersebut untuk membuat magnetic stirrernya tenggelam agar larutan yang distirer tidak menyebar kedinding glass beaker yang dimana nantinya larutan tersebut tidak terhomogen dengan sempurna.
2. Letakkan glass beaker yang berisi larutan tersebut pada hot plate lalu nyalakan stirrernya. Setelah itu tambahkan larutan FeNH_4 dan ditambahkan larutan KOH sampai sampel berubah warna menjadi orange atau coklat muda.
3. Selanjutnya masukkan alat pH meter kedalam larutan sampel tersebut sampai nilai pHnya 5,00 (boleh lebih dari 5,00 tetapi tidak boleh lebih dari 0,10).
4. Jika pH sampel lebih dari 5,10 maka pH tersebut harus diturunkan dengan menambahkan larutan HCl sampai larutan tersebut sampai nilai pH yang ditentukan. Tetapi jika pH sampel kurang dari 5,00 maka pH tersebut harus dinaikkan dengan menambahkan larutan KOH tersebut sampai nilai pH yang ditentukan.

g. Destruksi N, P, K dan Mg

Destruksi ialah proses penguraian atau dekomposisi bahan kimia menjadi unsur-unsur yang lebih sederhana, pada industri pupuk kimia destruksi digunakan untuk mengubah bahan organik menjadi bentuk yang dapat diukur secara akurat. Langkah Langkah untuk destruksi, yaitu:

1. timbang terlebih dahulu sampel yang telah di analisa kadar airnya sebanyak 0,5000 gram untuk N,P dan K sedangkan untuk Mg 0,1000 gram (nilai timbangan boleh lebih dari 0,5000 tetapi tidak boleh lebih dari 0,5010 dan nilai timbangan boleh lebih dari 0,1000 tetapi tidak boleh lebih dari 0,1010). Untuk destruksi larutan P dan K menggunakan glass beaker 100ml, untuk destruksi larutan Mg

- menggunakan glass beaker 250ml, untuk destruksi larutan N menggunakan glass test tube 16mm x 125mm.
2. Untuk sampel P dan K ditambahkan larutan HNO_3 sebanyak 3ml dan larutan HClO_4 . untuk sampel Mg ditambahkan larutan HNO_3 dan larutan HCl . untuk sampel N ditambahkan larutan H_2SO_4 salisilat dan tablet kjedhal.
 3. Selanjutnya dimasukkan kedalam alat destruksi, untuk sampel N menggunakan alat digester dengan suhu 300- 400 °C selama 30-40 menit sampai perubahan warnanya hijau atau putih susu, untuk sampel P, K,dan Mg menggunakan alat kompor Listrik dengan suhu 100-200°C selama 5-10 menit sampai perubahan warna sampel Mg dari coklat muda ke bening sedangkan untuk sampel P dan K sampai asap pisah.

h. Pengenceran N, P, K, dan Mg.

Pengenceran ialah proses menambahkan pelarut atau pengencer lain kedalam sampel untuk mengubah konsentrasi bahan yang diuji menjadi lebih rendah, pada industri pupuk kimia pengenceran digunakan untuk mengubah konsentrasi unsur hara menjadi tingkat yang dapat diukur secara akurat oleh alat analisis. Pada laboratorium PT. Jadi Mas pengenceran dilakukan menggunakan labu ukur 500ml, 250ml, dan 50ml. Cara pengencerannya, yaitu:

a. Untuk sampel P dan K

1. Setelah sampel didestruksi dan sudah dingin masukkan sampel kedalam labu ukur 500ml dan di tambahkan aquades sampai pada garis batas labu ukur.
2. Lalu larutan sampel tersebut di homogenkan sampai terhomogen secara sempurna.
3. Setelah larutan sampel terhomogen, saring sampel menggunakan kertas saring. Kertas saring diletakkan di atas corong yang di masukkan ke botol sampel, saring larutan sampel tersebut sampai botol sampel penuh atau sampai pada leher botol sampel.
4. Larutan sampel tersebut akan di encerkan lagi menggunakan labu ukur 50ml lalu akan di analisa menggunakan alat flame photometer untuk analisa K dan alat spectrophotometer untuk analisa P.

b. Untuk sampel Mg

1. Setelah larutan sampel didestruksi dan sudah dingin maka dilakukan adjust pH terlebih dahulu, jika pH larutan sampel

tersebut sudah sesuai dengan nilai ketentuan maka sampel akan di encerkan menggunakan labu ukur 250ml

2. masukkan sampel kedalam labu ukur 250ml dan di tambahkan aquades sampai pada garis batas labu ukur.
3. Lalu larutan sampel tersebut di homogenkan sampai terhomogen secara sempurna.
4. Setelah larutan sampel terhomogen, saring sampel menggunakan kertas saring. Kertas saring diletakkan di atas corong yang di masukkan ke botol sampel, saring larutan sampel tersebut sampai botol sampel penuh atau sampai pada leher botol sampel.
5. Larutan sampel tersebut dibagi 2 untuk di analisa kadar Mg dan Ca nya menggunakan metode titrasi.

c. Untuk sampel N.

1. Setelah sampel didestruksi dan sudah dingin masukkan sampel kedalam labu ukur 500ml dan di tambahkan aquades sampai pada garis batas labu ukur.
2. Lalu larutan sampel tersebut di homogenkan sampai terhomogen secara sempurna.
3. Setelah larutan sampel terhomogen, saring sampel menggunakan kertas saring. Kertas saring diletakkan di atas corong yang di masukkan ke botol sampel, saring larutan sampel tersebut sampai botol sampel penuh atau sampai pada leher botol sampel.
4. Larutan sampel tersebut akan dimasukkan kedalam glass test tube yang berisi Aquades serta larutan HCl, lalu dimasukkan ke dalam alat destilation unit untuk di analisa kadar N nya.

3.2 Hasil dari hal yang dilakukan

1. Tabel hasil analisa Moisture (kadar air) sampel produksi.

NO	Kode Label	Formula	Hasil Analisa
1	A23 280824 S2802	12-12-17-2	1,76
2	A23 280824 S2803	12-12-17-2	1,90
3	B13 280824 S2781	12-12-17-2	2,10
4	B13 280824 S2782	12-12-17-2)	2,15
5	Pasuruan A2	-	2,20
6	Pasuruan B1	-	3,05

Berdasarkan hasil analisa moisture (kadar air) yang dilakukan pada sampel pupuk NPK dengan Formula 12-12-17-2 di PT. Jadi Mas, kita dapat melihat pada tabel 1 Tabel analisa moisture (kadar air) dengan hasil analisa terendah yaitu 1,76 pada kode label A23 280824 S2802 dengan formula 12-12-17-2 dan hasil analisa tertinggi yaitu 3,05 pada kode label Pasuruan B1. Maka dari hasil analisa yang dilakukan ada 4 sampel yang sesuai dengan standar Laboratorium PT. Jadi Mas dan ada 2 sampel yang tidak sesuai dengan standar Laboratorium PT. Jadi Mas.

2. Tabel hasil analisa Hardness (kuat tekan) sampel produksi.

NO	Kode Label	Formula	Hasil Analisa
1	A23 280824 S2802	12-12-17-2	1,40
2	A23 280824 S2803	12-12-17-2	1,00
3	B13 280824 S2781	12-12-17-2	1,00
4	B13 280824 S2782	12-12-17-2	1,30
5	Pasuruan A2	-	1,25
6	Pasuruan B1	-	1,20

Berdasarkan hasil analisa moisture (kadar air) yang dilakukan pada sampel pupuk NPK dengan Formula 12-12-17-2 di PT. Jadi Mas, kita dapat melihat pada tabel 2 Tabel analisa hardness (kuat tekan) dengan hasil analisa terendah yaitu 1,00 pada kode label A23 280824 S2803 serta B13 280824 S2781 dengan formula 12-12-17-2 dan hasil analisa tertinggi yaitu 1,40 pada kode label Pasuruan A2. Maka dari hasil analisa yang dilakukan.

3. Tabel hasil analisa Moisture (kadar air) pada bahan baku.

NO	Bahan baku	Hasil Analisa
1	Dolomit	0,18
2	Clay	7,30
3	Rp (Rock phospat)	1,80
4	KCL	0,16

Berdasarkan hasil analisa moisture (kadar air) yang dilakukan pada sampel bahan baku Dolomit, Clay, Rp (Rock Phospat), dan KCl di PT. Jadi Mas, kita dapat melihat pada tabel 3 Tabel analisa moisture (kadar air) dengan hasil analisa terendah yaitu 0,16 pada bahan baku KCl dan hasil analisa tertinggi yaitu 7,30 pada bahan baku clay.

4. Tabel hasil Mesh (pengayakan) pada bahan baku.

NO	Bahan Baku	Halus	Kasar	Hasil Analisa
1	Rp (Rock phospat)	30%	70%	30%
2	Dolomit	90%	10%	90%
3	Clay	60%	40%	60%

Berdasarkan hasil analisa mesh (pengayakan) yang dilakukan pada sampel bahan baku dengan Rp (Rock Phospat), Dolomit, dan Clay di PT. Jadi Mas, kita dapat melihat pada tabel 4 Tabel analisa mesh (pengayakan) dengan hasil analisa terendah yaitu 30% pada bahan baku Rp (Rock Phospat) dan hasil analisa tertinggi yaitu 90% pada bahan baku Dolomit.

3.3 Data Hasil Produksi Pupuk NPK PT. Jadi Mas 2020 – 2023

No.	Tahun	Total Produksi
1.	2020	18.287.000 ton
2.	2021	18.895.000 ton
3.	2022	19.436.000 ton
4.	2023	19.488.000 ton

Berdasarkan dari tabel diatas, kita dapat melihat bahwa hasil produksi pupuk NPK PT. Jadi Mas tertinggi pada tahun 2023 dan hasil produksi terendah pada tahun 2020. Hasil produksi tersebut mengalami kenaikan yang signifikan, pada hasil produksi pupuk NPK PT. Jadi Mas pada tahun 2020 hasilnya terendah dikarenakan akibat dari wabah Covid-19 yang dimana bahan baku dari pembuatan pupuk tersebut tidak dapat diimpor secara maksimal.

3.4 Kegiatan Praktek Kerja Lapangan

No	Tanggal/Bulan/Tahun	Ringkasan Kegiatan dan Waktu	Lokasi
1.	30/07/2024	Pertemuan dengan HRD, admin QC, dan Manajer Lab (08.30 – 10.00)	Ruang Meeting
		Pertemuan dengan mandor plant dan QC proses (10.00 – 12.00)	Produksi Plant A dan Plant B
		Pertemuan dengan para anggota Lab (13.00 – 14.00)	Laboratorium PT. Jadi Mas

		Menyusun Laporan Harian (14.00 – 16.00)	Ruang Meeting
2.	31/07/2024	Observasi Plant A dan Quality Control bahan baku (09.00 – 12.00)	Produksi Plant A
		Observasi Plant B Quality Control produksi pupuk plant B (13.00 – 15.00)	Produksi Plant B
		Menyusun Laporan Harian (15.00 – 16.00)	Ruang Meeting
3.	01/08/2024	Inspeksi barang jadi (09.00 – 10.00)	Gudang
		Quality Control proses produksi Plant A dan Plant B (10.00 – 12.00)	Produksi Plant A dan Plant B
		Inspeksi muatan truk dan observasi pada divisi boiler (13.00 – 15.00)	Gudang 7 dan Boiler
		Menyusun Laporan Harian (15.00 – 16.00)	Ruang Meeting
4.	02/08/2024	Mengidentifikasi alat-alat boiler dan size grading batu bara (09.00 – 12.00)	Boiler
		Quality Control proses produksi plant A dan mapping tahap-tahap produksi (13.30 – 15.00)	Produksi Plant A
		Menyusun Laporan Harian (15.00 – 16.00)	Ruang Meeting
5.	03/08/2024	Membuat laporan produksi dan dokumentasi lapangan (09.00 – 11.00)	Produksi Plant A dan halaman pabrik

		Evaluasi dengan mentor lapangan (11.00 – 12.00)	Ruang Meeting
		Menyusun Laporan Harian (13.00 – 14.00)	Ruang Meeting
6.	05/08/2024	Diskusi dan evaluasi dengan admin QC (mentor) (08.30 – 10.00)	Ruang Meeting
		Inspeksi pw atau bagian penerimaan bahan baku (10.00 – 12.00)	Produksi plant A
		Inspeksi gudang sak (13.00 – 15.00)	Gudang sak
		Menyusun Laporan Harian (15.00 – 16.00)	Ruang Meeting
7.	06/08/2024	Inspeksi sortir sak (rusak, kotor, dan salah cetak) (09.00 – 10.00)	Gudang sak
		Quality Control produksi pupuk (10.00 – 12.00)	Produksi Plant A dan Plant B
		Inspeksi suhu dan speed di Control Room (13.00 – 15.00)	Control Room Plant B
		Menyusun Laporan Harian (15.00 – 16.00)	Ruang Meeting
8.	07/08/2024	Pemaparan materi terkait kegiatan di Lab oleh Manajer Lab (08.00 – 10.00)	Laboratorium PT. Jadi Mas
		Melakukan dekomposit dan membuat label barang jadi dan bahan baku (10.00 – 12.00)	Laboratorium PT. Jadi Mas
		Melakukan pengenceran larutan N, P, dan K (13.00 – 16.00)	Laboratorium PT. Jadi Mas
9.	08/08/2024	Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel,	Laboratorium PT. Jadi Mas

		mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula (08.00 – 12.00) Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula (13.00 – 16.00)	Laboratorium PT. Jadi Mas
10.	09/08/2024	Evaluasi materi, melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula, mengamati Analisa P dan K (08.00 – 12.00) Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula (13.30 – 16.00)	Laboratorium PT. Jadi Mas Laboratorium PT. Jadi Mas
11.	10/08/2024	Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula (08.00 – 12.00)	Laboratorium PT. Jadi Mas

		Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula (13.00 – 14.00)	Laboratorium PT. Jadi Mas
12	12/08/2024	Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula, adjust ph pada larutan Mg (08.00 – 12.00) Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula, adjust ph pada larutan Mg (13.00 – 16.00)	Laboratorium PT. Jadi Mas Laboratorium PT. Jadi Mas
13.	13/08/2024	Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula, adjust ph pada larutan Mg (08.00 – 12.00) Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P,	Laboratorium PT. Jadi Mas Laboratorium PT. Jadi Mas

		K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula, adjust ph pada larutan Mg (13.00 – 16.00)	
14.	14/08/2024	Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula, adjust ph pada larutan Mg (08.00 – 12.00)	Laboratorium PT. Jadi Mas
		Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula, adjust ph pada larutan Mg (13.00 – 16.00)	Laboratorium PT. Jadi Mas
15.	15/08/2024	Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula, adjust ph pada larutan Mg (08.00 – 12.00)	Laboratorium PT. Jadi Mas
		Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula, adjust ph pada larutan Mg (13.00 – 16.00)	Laboratorium PT. Jadi Mas
16.	16/08/2024	Evaluasi materi, melakukan dekomposit, membuat label	Laboratorium PT. Jadi Mas

		barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula, adjust ph pada larutan Mg (08.00 – 12.00) Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula, adjust ph pada larutan Mg (13.30 – 14.00)	Laboratorium PT. Jadi Mas
17.	17/08/2024	Libur Nasional Hari Kemerdekaan Indonesia	–
18.	19/08/2024	Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula, adjust ph pada larutan Mg, melakukan mesh pada bahan baku (08.00 – 12.00) Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula, adjust ph pada larutan Mg (13.00 – 16.00)	Laboratorium PT. Jadi Mas Laboratorium PT. Jadi Mas
19.	20/08/2024	Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air,	Laboratorium PT. Jadi Mas

		melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula, adjust ph pada larutan Mg, mengamati penggunaan timbangan analitik (08.00 – 12.00) Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula, adjust ph pada larutan Mg (13.00 – 16.00)	Laboratorium PT. Jadi Mas
20.	21/08/2024	Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula, adjust ph pada larutan Mg (08.00 – 12.00) Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula, adjust ph pada larutan Mg (13.00 – 16.00)	Laboratorium PT. Jadi Mas Laboratorium PT. Jadi Mas
21.	22/08/2024	Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel	Laboratorium PT. Jadi Mas

		granula, adjust ph pada larutan Mg (08.00 – 10.00) Supervisi Dosen Pembimbing Lapangan (DPL) ke PT. Jadi Mas, Evaluasi bersama (HRD, Admin QC, dan Manajer Lab) (10.00 – 12.00) Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula, adjust ph pada larutan Mg (13.00 – 16.00)	Ruang Meeting Laboratorium PT. Jadi Mas
22.	23/08/2024	Melakukan tes praktek mandiri dimulai dari dekomposit, grinder sampel, cek kadar air, penghalusan sampel, cek hardness, pengamatan destruksi, pengenceran larutan (N,P,K, dan Mg), dan adjust ph pada larutan Mg (08.00 – 12.00) Melakukan tes praktek mandiri dimulai dari dekomposit, grinder sampel, cek kadar air, penghalusan sampel, cek hardness, pengamatan destruksi, pengenceran larutan (N,P,K, dan Mg), dan adjust ph pada larutan Mg (13.30 – 16.00)	Laboratorium PT. Jadi Mas Laboratorium PT. Jadi Mas
23.	24/08/2024	Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel	Laboratorium PT. Jadi Mas

		granula, adjust ph pada larutan Mg (08.00 – 12.00) Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula, adjust ph pada larutan Mg (13.00 – 14.00)	Laboratorium PT. Jadi Mas
24.	26/08/2024	Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula, adjust ph pada larutan Mg (08.00 – 12.00) Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula, adjust ph pada larutan Mg (13.00 – 16.00)	Laboratorium PT. Jadi Mas Laboratorium PT. Jadi Mas
25.	27/08/2024	Membersihkan ruangan Lab dan mengisi larutan HCl, H ₂ SO ₄ , dan HNO ₃ (08.00 – 12.00) Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula, adjust ph pada larutan Mg (13.00 – 16.00)	Laboratorium PT. Jadi Mas Laboratorium PT. Jadi Mas

26.	28/08/2024	Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula, adjust ph pada larutan Mg (08.00 – 12.00)	Laboratorium PT. Jadi Mas
		Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula, adjust ph pada larutan Mg (13.00 – 16.00)	Laboratorium PT. Jadi Mas
27.	29/08/2024	Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula, adjust ph pada larutan Mg (08.00 – 12.00)	Laboratorium PT. Jadi Mas
		Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula, adjust ph pada larutan Mg (13.00 – 16.00)	Laboratorium PT. Jadi Mas
28.	30/08/2024	Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel	Laboratorium PT. Jadi Mas

		granula, adjust ph pada larutan Mg (08.00 – 12.00) Melakukan dekomposit, membuat label barang jadi dan bahan baku, grinder sampel, mengecek kadar air, melakukan pengenceran (N, P, K), pengecekan kuat tekan (hardness) pada sampel granula, adjust ph pada larutan Mg (13.30 – 16.00)	Laboratorium PT. Jadi Mas
29.	31/08/2024	Inspeksi gudang bahan baku Rp dan Urea (09.00 – 11.00) Melakukan dekomposit sampel untuk dibawa ke lab (11.00 – 12.00) Menyusun Laporan Harian (13.00 – 14.00)	Gudang Pramono Produksi Plant A Ruang Meeting
30.	02/09/2024	Menyusun Laporan Akhir PKL (08.00 – 12.00) Menyusun Laporan Akhir PKL (13.00 – 16.00)	Ruang Meeting Ruang Meeting
31.	03/09/2024	Menyusun Laporan Akhir PKL (08.00 – 12.00) Menyusun Laporan Akhir PKL (13.00 – 16.00)	Ruang Meeting Ruang Meeting
32.	04/09/2024	Menyusun Laporan Akhir PKL (08.00 – 12.00) Menyusun Laporan Akhir PKL (13.00 – 16.00)	Ruang Meeting Ruang Meeting
33.	05/09/2024	Menyusun Laporan Akhir PKL (08.00 – 12.00) Menyusun Laporan Akhir PKL (13.00 – 16.00)	Ruang Meeting Ruang Meeting
34.	06/09/2024	Menyusun laporan akhir PKL dan membuat dokumentasi (08.00 – 12.00)	Ruang Meeting

		Perpisahan dengan anggota divisi lab dan QC (13.30 – 16.00)	Laboratorium PT. Jadi Mas
35.	07/09/2024	Perpisahan dengan Ketua Divisi Lab, divisi QC, dan pimpinan Perusahaan (09.00 – 11.00) Membuat dokumentasi (11.00 – 12.00)	Ruang Meeting Gudang Pramono



BAB IV

PEMBAHASAN

7.1 Permasalahan yang Dihadapi Oleh Instansi

7.1.1 Permasalahan pada divisi Quality Control

1. Timbangan pada setiap sak ada yang tidak sesuai dengan berat ketentuan sak nya. Pada setiap sak berisi 50 kg pupuk NPK, tetapi ada beberapa sak yang tidak mencapai 50 kg dan ada juga yang melebihi 50 kg.
2. Ada sak yang salah cetak atau tertukar pada saat penerimaan sak. Sebelum proses produksi, sak terlebih dahulu disortir untuk menghindari sak yang tertukar atau formula yang salah cetak.
3. Konveyor sudah tidak layak pakai. Terdapat banyak konveyor yang robek atau koyak dan hanya ditambah atau disambung ulang saja, sehingga tambalan atau sambungannya tersebut tidak bertahan lama dan mengganggu proses produksi. Roda konveyor tidak berfungsi dengan baik, beberapa titik terdapat roda yang tidak berfungsi sebagaimana semestinya. Tata letak konveyor tidak terlalu cekung, sehingga bahan baku atau barang jadi pupuk NPK tersebut terbangun atau jatuh kebawah yang menyebabkan penumpukan bahan baku dan barang jadi di area produksi.
4. Pipa BE packing terdapat beberapa lubang (bocor). Akibatnya, barang jadi yang akan masuk ke silo packing terbangun atau jatuh kebawah yang menyebabkan penumpukan barang jadi di area produksi.

7.1.2 Permasalahan pada divisi Gudang

1. Forklift sering rusak atau tidak bisa berfungsi sebagaimana semestinya.
2. Sak rusak atau kotor pada saat barang diletakkan digudang. Sak yang rusak biasanya dikarenakan pada saat pengangkutan menggunakan forklift ada sak yang terkena besi forklift, sehingga sak tersebut rusak atau robek. Selain itu ada juga sak yang rusak akibat kayu palet, pada saat peletakan sak yang ada di palet kegudang ada palet yang tidak sengaja mengenai sak yang sudah ada digudang. Sak yang kotor dikarenakan penumpukan barang jadi digudang yang cukup lama ataupun pada saat pemindahan barang jadi terkena lumpur yang berada di area jalan Gudang.
3. Barang jadi yang rusak termasuk barang yang beku, lembab, ataupun cair. Hal ini dikarenakan barang tersebut disimpan dalam jangka waktu yang lama atau akibat cuaca yang terlalu panas dan terlalu dingin. Selain itu, ada juga barang jadi yang pada saat proses produksi bahan bakunya tidak terbalut sempurna sehingga bahan baku yang tidak tahan terhadap

suhu gudang akan rusak dan mempengaruhi kualitas barang jadi tersebut.

7.1.3 Permasalahan pada divisi Laboratorium

1. Glassware tidak ada di meja preparasi untuk peletakan alat-alat laboratorium seperti glass beaker, elenmeyer, dan yang lainnya.
2. Alat-alat laboratorium yang sudah rusak atau tak layak pakai tetap digunakan. Seperti pipet tetes yang ujungnya patah, labu ukur bagian atas untuk penutupnya retak, corong saringan yang bocor dan retak hanya ditambah saja, glass beaker yang retak dan jumlahnya kurang, serta lab glass test yang sudah patah setengah tetap dipakai. Dari alat-alat tadi beberapa dapat menghambat atau menyebabkan pekerjaan menjadi lebih lama dari yang sudah ditentukan.
3. Suhu ruangan yang masih terbilang cukup panas. Suhu ruangan laboratorium harus memiliki suhu ruangan yang stabil yaitu $20^{\circ}\text{C} \pm 3^{\circ}\text{C}$ dan kelembapan udara sekitar 45% untuk memastikan bahwa peralatan dan bahan kimia tetap efektif sebab ada beberapa bahan kimia yang akan cepat rusak jika suhu ruangan terlalu panas.
4. APD (Alat Pelindung Diri) yang kurang lengkap dan tidak disediakan langsung di laboratorium. Seperti sarung tangan yang seharusnya ada sesuai dengan jenis bahan kimia yang akan digunakan, goggles kaca yang kuat untuk memastikan perlindungan mata yang optimal, masker filter dan masker medis yang seharusnya disediakan dan untuk diganti setiap harinya, serta sepatu safety untuk memastikan perlindungan kaki dari bahan kimia yang berbahaya.

7.2 Saran Bagi Instansi

1. Laboratorium harus dilengkapi dengan alat-alat yang diperlukan agar dapat mendukung kelancaran aktivitas riset ilmiah dan eksperimen
2. Jika ada alat-alat laboratorium yang rusak, segera ganti dengan yang baru. Alat yang tidak berfungsi dengan baik dapat menghambat kegiatan eksperimen di laboratorium
3. Dengan menambah fasilitas pendingin ruangan (AC atau kipas angin) agar menciptakan suhu yang nyaman untuk melakukan kegiatan di dalamnya dan untuk memastikan bahwa peralatan dan bahan kimia tetap efektif sebab ada beberapa bahan kimia yang akan cepat rusak jika suhu ruangan terlalu panas.
4. Laboratorium sebaiknya dilengkapi dengan alat APD yang sesuai standar, termasuk karet penghisap, sarung tangan khusus bahan kimia, pengaduk kaca, dan masker filter serta masker medis yang seharusnya disediakan dan untuk diganti setiap harinya. Alat APD yang lengkap akan mendukung kelancaran aktivitas riset dan eksperimen serta menjaga keselamatan pengguna.

7.3 Permasalahan dan Kendala yang Dihadapi Selama Pelaksanaan PKL

1. Dokumentasi yang di batasi oleh pihak PT. Jadi Mas sehingga membuat mahasiswa/i PKL Universitas Medan Area sulit untuk mengambil dokumentasi selama melakukan kegiatan di lingkungan perusahaan tersebut di karenakan rahasia perusahaan
2. Pada saat melakukan kegiatan PKL di dalam ruangan Laboratorium PT. Jadi Mas, mahasiswa/i PKL Universitas Medan Area di batasi dalam melakukan analisa akhir pada sample pupuk yang akan di uji

7.4 Solusi Atas Permasalahan dan Kendala yang Dihadapi Selama Pelaksanaan PKL

1. Mahasiswa/i PKL Universitas Medan Area sebaiknya di perbolehkan dan di awasi langsung oleh mentor lapangan untuk mengambil dokumnetasi baik itu fhoto maupun video selama ber kegiatan di lingkungan PT. Jadi Mas agar mempermudah dalam membuat laporan mingguan dan laporan akhir kepada DPL (dosen pembimbing lapangan)
2. Mahasiswa/i Universitas Medan Area sebaiknya di perbolehkan melakukan analisa akhir pada sample yang di awasi langsung oleh mentor lapangan atau Manajer Lab PT. Jadi Mas walaupun hanya sekali selama PKL di perusahaan tersebut, sehingga mahasiswa/i dapat mengimplementasikan nya di Lab Universitas Medan Area maupun di dunia pekerjaan nantinya

BAB V PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Adapun Kesimpulan yang kami lakukan selama kegiatan Praktek kerja lapangan (PKL) :

1. Praktek kerja lapangan (PKL) dapat membantu mahasiswa untuk menambah ilmu dan wawasan di dunia kerja, sehingga mahasiswa dapat mempersiapkan diri baik itu mental maupun fisik untuk dapat terjun ke dunia kerja sesungguhnya.
2. Berdasarkan analisa yang kami lakukan terhadap analisa *moisture* (kadar air) sampel produksi, analisa *hardness* (kuat tekan) sampel produksi, analisa *moisture* (kadar air) sampel bahan baku, dan analisa *mesh* (pengayakan) sampel bahan baku terdapat pengaruh yang signifikan. Hasil analisa *moisture* sampel produksi akan berpengaruh terhadap hasil analisa *hardness* sampel produksi, di karenakan jika hasil analisa *moisture* lebih tinggi maka hasil analisa *hardness* akan rendah dan begitu juga sebaliknya. Tetapi, jika hasil analisa *moisture* tinggi dan hasil analisa *hardness* tinggi juga maka hasil analisa tersebut tidak valid begitu juga sebaliknya. Hasil analisa *moisture* sampel bahan baku tidak mempengaruhi hasil analisa *mesh* sampel bahan baku, dikarenakan tidak semua bahan baku di *mesh*.
3. Pengalaman yang di dapat oleh mahasiswa selama Praktek Kerja Lapangan (PKL) ialah dapat menganalisa *moisture*, menganalisa *hardness*, menganalisa *mesh*, menganalisa pH, menganalisa sampel yang sudah matang, serta mengencerkan larutan yang sesuai dengan SOP.
4. Mahasiswa Praktek Kerja Lapangan (PKL) telah dapat mempraktekkan bagaimana cara mengencerkan larutan, mendekomposit sampel, menimbang sampel, mendestruksi sampel, serta menganalisa sampel sesuai dengan ketentuan yang ada.

5.2 Saran

Saran yang dapat kami berikan selaku mahasiswa Praktek Kerja Lapangan (PKL) kepada PT. Jadi Mas ialah diharapkan PT. Jadi Mas dapat menjalin hubungan dengan Universitas Medan Area dengan baik dan dapat meningkatkan kualitas pupuk yang di produksi lebih baik lagi agar dapat bersaing dengan pupuk lainnya di pasar global atau Internasional.

DAFTAR PUSTAKA

- Amanullah, M. D. (2023). Sistem Produksi Pupuk NPK dan Pengaruh Remunerasi terhadap Kinerja Karyawan di Departemen Remunerasi dan Hubungan Industrial PT. Petrokimia Gresik.
- Aprilianty, S. L. (2024). LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANG “EVALUASI KINERJA ROTARY DRYER DI UNIT PHONSKA III” PT PETROKIMIA GRESIK DEPARTEMEN PRODUKSI II A.
- Al, A. G. (2023). *LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN II BUDIDAYA TANAMAN KELAPA SAWIT (Elaeis guineensis Jacq) DI KEBUN SEI KEBARA PT PERKEBUNAN NUSANTARA III (PERSERO)* (Doctoral dissertation, Politeknik LPP Yogyakarta).
- Febrianto, A. (2023). Manajemen Pemupukan Pupuk NPK (14: 6: 26: 2) Pada Tanaman Menghasilkan Kelapa Sawit di PT. Perkebunan Musirawas Citraharpindo Kabupaten Seruyan.
- Huda, M. N. (2023). Praktik Kerja Lapang di Petrokimia Gresik Produksi IIB.
- Hikmah, S. (2024). *Upaya Pemberian Pupuk Npk Pada Berbagai Dosis Terhadap Pertumbuhan Bibit Kelapa Sawit Ilegitim* (Doctoral dissertation, Politeknik Negeri Jember).
- Jamidi, J., Zuliati, S., & Wirda, Z. (2023). Respon Perakaran Bibit Kelapa Sawit (*Elaeis guineensis Jacq*) Akibat Pemberian Konsentrasi Biourin Sapi Dan Dosis Pupuk NPK. *Jurnal Agrium*, 20(2), 150-156.
- Muhammad, F. A. (2022). *LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN III MANAJEMEN PENGELOLAAN BUDIDAYA TANAMAN KELAPA SAWIT (Elaeis guineensis Jacq) DI KEBUN AEKNABARA UTARA PT. PERKEBUNAN NUSANTARA III (Persero)* (Doctoral dissertation, Politeknik LPP Yogyakarta).
- Pratama, M. W., Maha, V. N. Y., Siahaan, E., & Talunohi, Y. (2020). Laporan Praktek Kerja Lapangan di Balai Besar Perbenihan dan Proteksi Tanaman Perkebunan Medan.
- Pratama, R. D. (2022). LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANG PT. PETROKIMIA GRESIK DEPARTEMEN PRODUKSI II A" Evaluasi ROP, Sludge dan Gypsum Untuk Proses Produksi SP-26".

- Riyono, A. (2022). Peran Perkebunan Kelapa Sawit Dalam Meningkatkan Kondisi Sosial Ekonomi Masyarakat Desa Wahau Baru Kabupaten Kutai Timur. *E-Journal Sosiatri-Sosiologi*, 10(1), 1-15.
- Ramadany, D. I. (2022). Laporan Praktek Kerja Lapang PT Petrokimia Gresik.
- Rohman, M. F., & Wirawan, M. B. (2021). LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN DEPARTEMEN PRODUKSI III B PT PETROKIMIA GRESIK.
- Sumanto, V., Firmansyah, E., & Ginting, C. (2024). Pengaruh Komposisi Media Tanam dan Dosis Pupuk NPK terhadap Pertumbuhan
- Setyorini, T., Hartati, R. M., & Damanik, A. L. (2020). Pertumbuhan bibit kelapa sawit di pre nursery dengan pemberian pupuk organik cair (kulit pisang) dan pupuk NPK. *Agritrop: Jurnal Ilmu-Ilmu Pertanian (Journal of Agricultural Science)*, 18(1), 98-106.
- Setyorini, T., Hartati, R. M., & Damanik, A. L. (2020). Pertumbuhan bibit kelapa sawit di pre nursery dengan pemberian pupuk organik cair (kulit pisang) dan pupuk NPK. *Agritrop: Jurnal Ilmu-Ilmu Pertanian (Journal of Agricultural Science)*, 18(1), 98-106.
- Syarif, A. P. (2022). *Laporan Praktik Kerja Lapangan di Return Space & Coffee Bagian Digital Marketing* (Doctoral dissertation, Institut Teknologi dan Bisnis Palcomtech).
- Titaryanti, N. M., & Hastuti, P. B. (2023). Penggunaan Macam Pupuk Organik Cair Dan Dosis Pupuk Npk Di Pembibitan Kelapa Sawit Main Nursery. *Agrivet*, 29(1).
- Yuma Adlani, R. (2022). *Pertumbuhan Bibit Kelapa Sawit (Elaeis guineensis Jacq) Akibat Pemberian Pupuk Npk 16-16-16 Dengan Dosis Yang Berbeda* (Doctoral dissertation, Politeknik LPP Yogyakarta).

LAMPIRAN

GAMBAR	KETERANGAN
	Melakukan observasi atau orientasi pabrik produksi pupuk NPK dan pengenalan kepada kepala bidang, staff serta karyawan. Pemberian materi dari mentor PKL, Pengenalan mesin uap (boiler), pengenalan dari bahan baku ke bahan jadi, Observasi dilakukan dari Plant A ke Plant B
	Proses produksi pembuatan pupuk dilakukan di Control Room, proses pembuatan pupuk NPK dari Input sampai ke packing dan pengecekan bahan baku dilakukan secara berkala untuk mempertahankan kualitas pupuk yang di produksi
	Melakukan pengecekan suhu produksi dari Mixer, suhu material masuk granulator, suhu material keluar granulator, range suhu oven atau furnace, range suhu dryer, range suhu cooler, vibrating screen 01, vibrating screen 02, suhu produk akhir di dalam sak. Pengecekan

	suhu dilakukan secara berkala yaitu setiap 1 jam sekali menggunakan thermogun.
	Mengidentifikasi alat-alat boiler (uap) dan melihat cara size grading batu bara yang akan di pakai untuk bahan bakar boiler serta membuat larutan pembersih kerak buldom.
	Melakukan wawancara dengan pj gudang sak dan melihat proses sortir sak, Jobdesk Pw gudang diantaranya adalah menyediakan sak atau karung untuk kebutuhan produksi, mengganti sak yang rusak, dan mengganti masa edar. Adapun jenis sak yang digunakan ialah jenis retail, BMPJ,SGSR, ANL dan plastik inner
	Melakukan wawancara dengan Teli gudang bersma suvervisor gudang di antaranya memastikan bak mobil bersih, memastikan pupuk yang di muat ke mobil (sak bersih dan sak tidak koyak), mencatat jumlah sak yang di muat kedalam mobil atau truk, memastikan berat timbangan sesuai

	dengan jumlah sak yang di pesan
	Melakukan pemantauan proses bersama QC Proses di antaranya mengcontrol bahan baku yang di pakai, pemeriksaan barang jadi meliputi kualitas jahitan karung, dan mengecek stabilitas timbangan
	Melakukan pengambilan sample barang jadi dan inspeksi barang jadi di gudang serta melakukan size grading bahan jadi di Plant A dan Plant B. Melihat size grading batu bara yang masuk, mengamati cek density (massa solar), temperatur (suhu solar), dan Sounding (ketinggian solar di tangki)
	Melakukan pengecekan bahan jadi bersama QC produksi di Plant A pada Comveyor 07 apakah bahan jadi tersebut layak untuk di produksi atau tidak

	Menyusun Laporan harian di ruangan meeting lantai dua, dan membuat laporan video dokumentasi mingguan
	Melakukan pemindahan larutan H_2SO_4, HNO_3, dan HCL dari jerigen ke dalam botol reagent di dalam ruang asam dan larutan yang di pindahkan ke dalam botol reagent sebanyak 12,5 L H_2SO_4, 12,5 L HCL, 9,5 L HNO_3. Di lengkapi dengan APD seperti sarung tangan dan masker respiratur double serta membersihkan ruangan Laboratorium
	Melakukan Pengecekan suhu di Plant B dari input sampai ke packing bersama QC, pengecekan bahan jadi tersebut dilakukan di screen 02 dan conveyor 07. Terdapat di screen 02 tersumbat sehingga barang jadi yang di produksi tersebut tidak sesuai size grading standar perusahaan dan control room meng off kan produksi untuk sementara

	Melakukan dekomposit pada sampel barang jadi dengan cara kuadran 4 , sample tersebut di bagi dua, satu untuk di analisa dan yang satunya lagi untuk di simpan selama 3 bulan, proses tersebut di awasi langsung oleh Ibu Sari selaku Manajer Lab. Sampel tersebut di ambil dari plant A dan Plant yang di lakukan di Laboratorium lantai III
	Melakukan Grinder pada granula barang jadi agar sampel tersebut halus di awasi langsung oleh ibu sari selaku manajer Lab di PT. Jadi Mas
	Melakukan cek kadar air atau Moisture pada sampel bahan jadi yang sudah di grinder. Berat sampel yang di Moisture ialah 5 gr, suhu 105 derajat celcius dengan kurun waktu 10 menit setiap sampel nya.

	Menghaluskan dengan Mortar pada sampel yang yang sudah di moisture, hal ini dilakukan karena hasil dari sampel yang sudah di moisture menggumpal
	Melakukan pengenceran pada larutan P dan K dengan menggunakan labu ukur 500 ml , pengenceran tersebut menggunakan miniskus bawah jika larutan nya tidak berwarna dan menggunakan miniskus atas jika larutannya berwarna gelap kemudian di analisa oleh analis lab
	Melakukan adjust PH pada larutan Mg, pengenceran Mg tersebut di tambahkan aquades sebanyak 100 ml, lalu di masukkan FeNH_4 5ml menggunakan pipet ukur, lalu masukkan KOH sampai larutan sampel berwarna orange, PH yang lewat dari 5 di tambahkan HCL sedangkan PH kurang dari 5 di tambahkan KOH , Lalu di analisa oleh analis lab.

	Melakukan timbangan pada sampel bahan jadi yang sudah di mortar, di timbang menggunakan Neraca analityc berat, 0.5000 gr untuk cek N P K dan 0.1000 untuk Mg. Beaker glass 250 ml untuk Mg, beaker glass 100 ml untuk P dan K, dan kertas saring untuk cek N lalu di destruksi di ruangan asam oleh analis Lab
	Melakukan pengenceran larutan P dan K menggunakan labu ukur 500 ml di awasi langsung oleh ibu sari selaku manajer lab
	Membuat label pada setiap sampel yang datang, kode label di antaranya adalah PRF untuk sampel bahan jadi, PRP untuk bahan baku atau raw material, SPL (supplayer), dan STR untuk sampel trail.

	Menambahkan beberapa larutan sesuai dengan SOP pada adjust pH.
	Menganalisa hasil pH mg sampai pH yang sudah di tentukan.
	Membuat Label pada sampel pada sampel yang akan di simpan selama 3 bulan di ruangan penyimpanan, yang di lakukan oleh dwi.

	Suervisi yang dilakukan oleh DPL (dosen pembimbing lapangan) ke lokasi PKL PT. Jadi Mas terhadap mahasiswa/i Universitas Medan Area dan di dampingi oleh Manager HRD, Manajer LAB, dan Admin QC. Suervisi yang dilakukan langsung oleh bapak Gustami di dalam ruangan meerting.
	Melakukan foto bersama bersama Manajer HRD, Manajer LAB, Admin QC dan DPL. Dan Penyerahan Plakat kepada PT. Jadi Mas
	Melakukan fhoto bersama Mentor Lapagan PKL di gudang Pramono.

	Acara perpishan dan makan bersama dengan divisi atau anggota LAB PT Jadi Mas.
	Memberikan kue kepada staf , OB, reception, dan satpam sebagai tanda terimakasih atas di terimanya dengan baik mahasiswa/i Universitas Medan Area selama PKL di PT. Jadi Mas
	Acara Perpisahan dan makan bersama dengan Manajer LAB, Manajer GA, Manajer HRD, Admin QC dan Pimpinan Perusahaan PT. Jadi Mas.





BIODATA MAHASISWA

FOTO
MAHASISWA

NAMA MAHASISWA: Habybullah Mustopa Zahid Lubis
NIM: 218220018
KELOMPOK: 1 (Satu)
DOSEN PEMBIMBING:
LOKASI PKL: PT. JADI MRS
NO HP: 082152725913
EMAIL: hmz10731@gmail.com
ALAMAT: Bandar Khalifah, Gg. Seraja 8



BIODATA MAHASISWA

FOTO
MAHASISWA

NAMA MAHASISWA : ADE KRISNA SINAGA

NIM : 2162210081

KELOMPOK : 1 (satu)

DOSEN PEMBIMBING : Ir. Gustam Harahap, MP

LOKASI PKI : PT. SADI MAS

NO HP : 082290215561

EMAIL : adeindih261@gmail.com

ALAMAT : Jln. Tuomara No. 229



BIODATA MAHASISWA

FOTO
MAHASISWA

NAMA MAHASISWA Dwi Anggita Putri Simanjuntak
NIM 218220087
KELOMPOK 1 (satu) / PT. JADI MAS
DOSEN PEMBIMBING Ir. Gustarni Harahap, M.P.
LOKASI PKL PT. JADI MAS
NO HP 085943144543
EMAIL dwianggita0603@gmail.com
ALAMAT Jl. Gaharu Blok C No. 3 PTPN II



BIODATA MAHASISWA

FOTO
MAHASISWA

NAMA MAHASISWA : NURMITA HALOHO
NIM : 218220070
KELOMPOK : 1 (SAHU)
DOSEN PEMBIMBING : Ir. Cutrisnawati Hatakap, M. P
LOKASI PKL : PT. JADIMAS
NO HP : 0812 6524154
EMAIL : nurmitahaloind@gmail.com
ALAMAT : Tuamang no. 242



ROADMAP PELAKSANAAN PKL

NO	MINGGU KE-	RENCANA AKTIVITAS	KETERANGAN
1	Minggu ke 1 (30 Juli 2024 / 03 Agustus 2024)	- Menyusun Rancangan kegiatan selama PKL - Melakukan observasi di pabrik - Di bagian SC (produksi, packing dan gudang)	Terlaksana
2	Minggu ke 2 (05 Agustus 2024 5/8 10 Agustus 2024)	- Melakukan observasi pada gudang sak dan staff PKL - Melakukan observasi di laboratorium	Terlaksana
3	Minggu ke 3 (12 Agustus 2024 / 16 Agustus 2024)	- Melakukan pengenceran larutan sampel, dekomposit sampel serta penyimpanan sampel pada rak penyimpanan sampel (di laboratorium)	Terlaksana
4	Minggu ke 4 (19 Agustus 2024 / 24 Agustus 2024)	- Melakukan pengenceran larutan sampel, dekomposit sampel serta penyimpanan sampel pada rak penyimpanan (di laboratorium)	Terlaksana



ROADMAP PELAKSANAAN PKL

NO	MINGGU KE-	RENCANA AKTIVITAS	KETERANGAN
5	Minggu ke 5 (26 Agustus 2024 s/d 31 Agustus 2024)	- Melakukan pengenceran sampel, dekompatif sampel serta penyimpanan sampel pada box penyimpanan (di laboratorium)	Tertaksara
6	Minggu ke -6 (02 September 2024 s/d 07 September 2024)	- Menyusun Laporan Akhir PKL serta merencanakan perpisahan pada divisi G0 laboratorium, dan persiapan (di Ruang meeting)	Tertaksara



Nomor	01/PP/0/01.2/PAJ/VII/2024
Lamp.	—
Hal	Permisinan Ijin Praktek Kerja Lapangan

Received 4 July 2004

Yth. Bapak/Ibu Pimpinan
PT. TADI MAS
di Tempat

DETROIT, Mich.

Dalam rangka membangun kompetensi lulusan dengan kemampuan di bidang pertanian, peternakan, maupun manajemen perikanan, maka bersama ini kami mohon kiranya Bapak/Ibu berkenan menerima mahasiswa Fakultas Pertanian Universitas Medan Area untuk melaksanakan Praktek Kerja Lapangan (PKL) di PT. JATI MAS.

Defect natta mahasiswa yang akan melaksanakan PKL

No	Nama Mahasiswa	NIM	Program Studi
1	Dwi Anggita Putri Simanjuntak	218220087	Agribisnis
2	Nurrita Halohis	218220070	Agribisnis
3	Ade Krisna Sinaga	218220063	Agribisnis
4	Habybullah Muslopa Zahri Lubis	218220018	Agribisnis

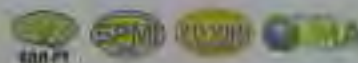
Selanjutnya dengan perihal tersebut, sebagai bahan pertimbangan Bapak/Ibu bersama tim kami sampaikan beberapa hal antara lain :

1. Hasil pelaksanaan Praktek Kerja Lapangan (PKL) semata-mata dipergunakan untuk kepentingan akademik.
2. Pelaksanaan PKL berlangsung mulai tanggal 30 Juli - 3 September 2024.
3. Materi kegiatan PKL mencakup manajemen dan aktivitas di PT. JADI MAS.
4. Segala pembiayaan yang timbul berkaitan dengan pelaksanaan PKL ditanggung oleh mahasiswa yang bersangkutan.
5. Sehubungan telah diterapkannya Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia (KKNI), maka bermulaan ini kami harapkan kesediaan Bapak/Ibu untuk menandatangani sertifikat PKL yang akan diterbitkan oleh Fakultas Pertanian UMA.

Demikian kami sampaikan, atas perhatian dan bantuan Bapak/Ibu kami ucapkan terima kasih.

Dekun

Dr. Suswa Purnama Hernosa, S.P., M.Si





UNIVERSITAS MEDAN AREA

FAKULTAS PERTANIAN

Kampus I: Jl. Hutan Raya R. H. Sjaifoed Thaher, Medan 20132
Kampus II: Jl. Hutan Raya R. H. Sjaifoed Thaher, Medan 20132
Website: www.uma.ac.id E-Mail: info@uma.ac.id

No. : 457P/001/2024
Lamp. :
Hal : Satu dalam Lembar Praktek Kerja Lapangan

Medan, 30 Juli 2024

Yth. Bapak/Ibu
HHD Manajer PT. Jati Mas Medan
Dengan Hormat,

Sejalan dengan Konfirmasi dan surat balasan nomor SLI-HRD-01-013, bersama ini kami mengundang mahasiswa peserta ke PT. Jati Mas Medan yang lupak/ibu pimpin agar ikut:

No.	Nama Mahasiswa	NIM
1	Dwi Anggita Putri Simanjuntak	218220087
2	Nurmita Halaha	218220070
3	Ade Krista Sinaga	218220081
4	Habytsuloh Masroq Zahar Eubes	218220088

Ketidangnya dengan perihal tersebut, sebagai hal yang penting dan sangat penting, kami sampaikan beberapa hal, antara lain:

1. Hasil pelaksanaan Praktek Kerja Lapangan (PKL) semata-mata dipergunakan untuk kepentingan akademik.
2. Pelaksanaan PKL berlangsung mulai tanggal 30 Juli - 25 September 2024.
3. Materi kegiatan PKL menyangkut manajemen dan aktivitas di PT. Jati Mas Medan.
4. Segala perlunya yang timbul berkaitan dengan pelaksanaan PKL ditanggung oleh mahasiswa yang bersangkutan.
5. Sehubungan telah diterapkannya Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia (KKNI), maka bersama ini kami tarapkan kesediaan Bapak/Ibu untuk menandatangani sertifikat PKL yang akan diterbitkan oleh Fakultas Pertanian UMA.

Ditutupi kami sampaikan atas perhatian dan bantuan Bapak/Ibu kami ucapkan terima kasih.



Prof. Dr. Panjang Hartono, S.P., M.Si



JURNAL KEGIATAN HARIAN

MINGGU KE-1

NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
1	Selasa, 30 Juli 2024.	Observasi atau Orientasi Pabrik Produksi pupuk NPK. Pengenalan kepada kepala bidang, staff serta karyawan. Pemberian materi dari mentor. Pengenalan mesin UAP (Boiler), Pengenalan dan Bahan Baku ke Bahan Jadi, Pengenalan Laboratorium dan alat serta sampel yang di uji.	Observasi di area -kon dari Plant A ke Plant B. Mentor menjelaskan setiap bahan baku yang digunakan Laboratorium terletak di lantai 3.
2.	Rabu, 31 Juli 2024.	Quality Control bahan baku dan proses Pembuatan Pupuk NPK dari input sampai ke Packing.	Proses Produksi Pembuatan Pupuk seluruh karyawan nya sesuai dengan SOP. Pengawasan bahan baku wajib dilakukan untuk memastikan kualitas Pupuk yang di Produksi.
3.	Kamis, 1 Agustus 2024.	Pengambilan sampel barang Jadi, Inspeksi barang Jadi di gudang, Inspeksi Muatan Pupuk, Mengecek suhu Produksi dari awal sampai akhir, melakukan size grading di Plant A pada barang Jadi, Mengidentifikasi alat-alat boiler (UAP), Membuat Larutan Pembersih Kerak Buldom.	Pengawasan suhu dilakukan secara berkala yaitu setiap 1 jam sekali dengan termogun, size grading barang Jadi menggunakan ayakan manual yang sudah di buat sebelumnya.
4.	Jumat, 02 Agus 2024.	Mengidentifikasi alat-alat boiler, Membuat Mapping Area Produksi Plant A/B melihat cara size grading batu bara yang akan di Pakai untuk bahan bakar boiler.	Leader di bidang boiler menjelaskan fungsi dan alat-alat yang ada di boiler, size grading batu bara menggunakan alat Manual.



NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
5.	Sabtu, 03 Agus 2024.	cara menyusun Laporan Produksi, membuat dokumentasi keliling Lapangan seperti lingkungan PT, dan Diskusi atau Evaluasi dengan Mentor Lapangan.	Laporan Produksi dibuat sesuai skema dan diapprove oleh QC Officer. Diskusi dengan Mentor terkait cara kerja yang sudah di pahami.

LEMBAR EVALUASI KEGIATAN MINGGUAN

Hasil Evaluasi Mingguan

- Kehadiran : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kecakapan dalam Kegiatan : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kerjasama : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Etika : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Catatan Pembimbing Lapangan/ Mentor :

Medan, 03 Agustus 2024.

Pembimbing Lapangan/ Mentor,

MHD. Alan

*Kurang (kurang) tidak perlu



JURNAL KEGIATAN HARIAN

MINGGU KE-2

NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
1.	Senin, 05 Agus 2024.	Diskusi dan evaluasi terkait kegiatan yang sudah dilakukan di Lapangan. Mengidentifikasi Pw / Penerima bahan baku, mengidentifikasi Gudang Sak.	Kegiatan evaluasi dilakukan di ruang meeting dan yang mens evaluasi yaitu Pinar QC (Pak Alam).
2.	Selasa, 06 Agus 2024.	Ke Gudang Sak untuk melihat Proses sortir sak/ karung yang rusak, kotor, dan salah cetak. Mengecek suhu, serta kualitas barang jadi di Packing, mengidentifikasi suhu dan speed pada proses produksi di control Room.	Melakukan wawancara dengan Ps Gudang Sak (mas bambang) dan melihat Proses sortir sak. Pengecekan suhu kualitas barang jadi.
3.	Rabu, 07 Agus 2024.	Melakukan dekomposisi barang jadi di Laboratorium. Membedakan Label barang jadi dan bahan baku. Melakukan Pengenceran Larutan N, P, dan K, serta Preparasi Sampel dan Pelabelan Sampel untuk di simpan pada Rak Penyimpanan.	dekomposisi barang jadi dan bahan baku dilakukan dengan men campurkan (mix) pada suatu wadah dan diambil menggunakan metode kuadran 4.
4.	Kamis, 08 Agus 2024.	Melakukan dekomposisi sampel produksi (barang jadi). membuat Pelabelan sampel. Melakukan Pengenceran. dan melihat analisa Mg serta N	Pelabelan sampel di lakukan dengan beberapa kode. Kode bahan baku, kode barang jadi, kode barang terlar, serta kode bahan suplier.

6





NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
5.	Jumat, 09 Agus 2024	Melakukan Pengenceran Pada Cairan N.P.K dan memeriksa hardness Pada standar sampel pupuk. Melakukan analisa P (Phosphor) Pada alat specto fotometri, evaluasi, membuat Label untuk sampel, serta dekomposisi sampel dan cek moisture sampel.	Evaluasi dilakukan di Lab Paku Kuartern M3 Lab, dilakukan secara berkelompok, di evaluasi oleh lab sari.
6.	Sabtu, 10 Agus 2024	Mengencerkan cairan untuk dianalisa, memeriksa hardness, dekomposisi sampel, dan cek moisture serta analisa Mg, dan N, cek PH Cairan.	Cek hardness bersama bang Hani dan Pengenceran bersama kak Andre

LEMBAR EVALUASI KEGIATAN MINGGUAN

Hasil Evaluasi Mingguan

- Kehadiran : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kecakapan dalam Kegiatan : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kerjasama : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Etika : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Catatan Pembimbing Lapangan/ Mentor :

Medan 10 Agustus 2024

Pembimbing Lapangan/ Mentor.

ARISTIAN

*sifat yang telah terjadi

JURNAL KEGIATAN HARIAN

MINGGU KE-3

NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
1.	Senin, 12 Agus 2024.	Cek kadar Air / Moisture, mengukur kuat tekan / Hardness Pada Granula sample, membuat Label, Pengenceran Pada Larutan N/P/K dan larutan Mg. Adjust PH (Penyesuaian PH).	Membuat kuat tekan / Hardness menggunakan Pocket Penetro Meter. Penyesuaian PH Pada Larutan Mg dengan menggunakan HCL. Juga dibuat larutan dari S dan N untuk penyesuaian pH. Juga PH dari sampel. diukur menggunakan PH meter.
2.	Selasa, 13 Agus 2024	Adjust PH larutan Mg, Pengenceran Larutan Mg, Proses Destruksi Larutan N, Pengenceran Larutan N, Pengenceran Larutan P dan K, mengukur mesh Pada sample clay dan FP.	Melakukan Adjust PH sample yang sudah di destruksi. Masukkan magnetic induction aquades untuk mengukur FeH ₂ (SO ₄) ₂ , lalu masukkan K ₂ H ₂ O ₄ . Penyesuaian PH. Lalu proses Penetrasi, mengukur mesh clay dan FP. Sample di nomor 100 of 1000 mesh. Hasil yang didapat.
3.	Rabu, 14 Agus 2024	Melakukan Pengenceran N/P/K dan Mg, melakukan Adjust PH, Mengukur kuat tekan / Hardness Pada sample, Melina Proses Destruksi N, P, K dan juga Destruksi Mg. Melina Proses Penimbunan Pada sample.	Melina Proses Destruksi N dan memasukkan testube, lalu masukkan Asam sulfat salisilat sebanyak 10 ml dan masukkan ke dalam tabung. Lalu masukkan sample.
4.	Kamis, 15 Agus 2024	Melakukan Proses Destruksi N, P, K dan Mg, melakukan Hardness Pada Granula sample menggunakan Alat Pocket Penetro Meter. Melakukan Pengenceran N, P, K dan Mg.	Melina Proses Destruksi P, K dan Mg untuk Destruksi P, K menggunakan larutan HNO ₃ (3M) dan HClO ₄ (5M) dan untuk Destruksi Mg menggunakan HNO ₃ dan HCl (5M). diukur dengan menggunakan alat.



NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
5.	Jumat, 16 Agus 2024.	Evaluasi, Adjust PH Pada Sampel Mg, mengukur kadar Air (moisture), Molar, Pendenceran Mg, Evaluasi manajemen: Haldness Pada sampel Pen-Operasian moisture, Pen- -tungan Mg.	Evaluasi Luaran -kon di dalam LAB Pt. Jadi Mas. Pada Ruangan manajer LAB, dan di Evaluasi oleh Ibu Satri.
6.	Sabtu, 17 Agus 2024.		

LEMBAR EVALUASI KEGIATAN MINGGUAN

Hasil Evaluasi Mingguan

- Kehadiran : Baik/ ~~Sedang~~/ Kurang*
- Kecakapan dalam Kegiatan : Baik/ ~~Sedang~~/ Kurang*
- Kerjasama : Baik/ ~~Sedang~~/ Kurang*
- Etika : Baik/ ~~Sedang~~/ Kurang*
- Catatan Pembimbing Lapangan/ Mentor :

Medan 16 Agustus 2024

Pembimbing Lapangan/ Mentor,

ARISTIAN

*Tanda yang tulisk. perku

JURNAL KEGIATAN HARIAN

MINGGU KE-4

NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
1.	Senin, 19 Agus 2024	Melakukan Dekomposit Pada Sampel Barang Jadi Plant A dan Plant B, Mengukur Kadar Air (moisture), Mortar, Pengenceran N dan P, K.	Mengukur kadar air (moisture) menggunakan Moisture Analyzer, dengan max mas 2.16.
2.	Selasa, 20 Agus 2024	Melakukan Dekomposit, Melakukan mengukur Kadar air Pada sampel, melakukan Mortar, Membuat Label, Melakukan Pengenceran N.	Membuat Label Pada Sampel yang akan di simpan selama 3 bulan, setelah di analisa.
3.	Rabu, 21 Agus 2024	Melakukan Pengenceran N, P, K dan Mg, Melakukan Dekomposit. Mengukur Kadar Air, Mortar, Mengukur Kuar, Tekan (Hardness). Melakukan timbangan Pada sampel Percobaan.	Melakukan Pengenceran N, P, K membuat Labu Ukur 500 mL dan Mg menggunakan Labu Ukur 250 mL.
4.	Kamis, 22 Agus 2024	Supervisi yang dilakukan oleh DPL (Dosen Pembimbing Lapangan) ke Lokasi PKL di PT. JADI MAS, kepada mahasiswa/ UMA, rekomposisi dan juga di dampingi oleh manager H.P.D. Manager LAB, AAC	Supervisi yang dilakukan oleh DPL, Pok gusla mi ke tempat PKL di PT JADI MAS di dalam ruangan meeting

111



NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
5.	Jum'at, 23 Agus 2024	Praktek di Lab PT. Jadi Mas Yang di mulai dari, Dekomposisi Grinder, Moisture, Mohr, , Hardness, Menimbang sample menggunakan Neraca Analitik Destruksi N.P.K dan mg, Proses Pencucian, Adjust PH.	Praktek yang diakukan di Laborato- rum PT. Jadi Mas yang diawasi Long sung oleh Ibu Sari selaku Manager LAB.
6.	Sabtu, 24 Agus 2024.	Melakukan Proses Dekomposit, Maukukan / Mengukur kadar Air (Moisture) Pada Sampel Borang Jadi, Maukukan Pencucian P.K dan mg. maukukan Adjust PH. Pada mg.	Proses Adjust PH Pada Lokan mg diakukan Pada Beaver "gross" 250 ml. Larut di tan- kum Aquades.

Fertila (SD) 2. KOL. HCL 31%
Fertila (SD) 2

LEMBAR EVALUASI KEGIATAN MINGGUAN

Hasil Evaluasi Mingguan

- Kehadiran : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kecakapan dalam Kegiatan : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kerjasama : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Etika : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Catatan Pembimbing Lapangan/ Mentor :

Perihal yg sudah baik dipertahankan sedangkan yang kurang masih
belum baik bisa diperbaiki. Lebih aktif supaya lebih cekatan.

Medan 24 Agustus 2024.

Pembimbing Lapangan/ Mentor.

ARISTIAN

*catet yang tidak perlu



JURNAL KEGIATAN HARIAN

MINGGU KE-5

NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
1.	26 Agustus 2024	Melakukan moisture pada sampel bahan jadi, melakukan Hardness / kuat tekan pada Granula Sampel, melakukan Mortar pada sampel yang sudah di moisture, Pengenceran P.K dan mg.	Proses moisture pada bahan jadi, di lakukan dengan bea 5gr. Lalu di tunggu 10 menit dengan suhu 105°.
2.	27 Agustus 2024	Membersihkan Ruangan Laboratorium, melakukan Pemindahan Larutan H_2SO_4 , HNO_3 , HCl dari Jember ke dalam botol Piceant. Yang di Pindahkan ke dalam botol Piceant sebanyak 12,5 L H_2SO_4 , 12,5 L HCl , 9,5 L HNO_3 .	Pembersihan laboratorium tersebut di dalam ruangan Lemel 3. dan Pemin dalam Larutan H_2SO_4 , HNO_3 dan HCl tersebut dimasukkan ke dalam APD. sarung tangan, masker, penutup double.
3.	28 Agustus 2024	Melakukan Pengenceran pada Larutan N. P.K dan mg. Mengecek Proses Destruksi pada sampel N. P.K dan mg. melakukan moisture pada sampel Bahan Jadi dan melakukan Mortar.	Melakukan Pengenceran Proses Destruksi di dalam Ruangan Asam pada Lemari Asam.
4.	29 Agustus 2024	Melakukan Dekomposisi pada Sampel bahan Jadi, melakukan moisture / Mortar melakukan Pengenceran N. P.K dan mg dan melakukan Adjust PH.	Cara melakukan Dekomposisi pada bahan jadi, di mixer lalu di kasi 4 kg air dan ambil 100 ml lalu di kasi 100 ml.



NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
5.	30 Agustus 2024	Melakukan timbangan pada sampel katang jadi mensu- -nakan Neraca Analitik. Melakukan moisture pada sampel katang jadi dari sampel kebun, Pengukuran NPK, Mg	Menimbang sampel katang jadi mensu- nakan neraca analitik. dengan berat N. PK 0,5mg dan Mg 0,1000 gr.
6	31 Agustus 2024	menbantu cara dekomposisi sampel katang jadi yang nantinya akan di analisa oleh Lab PT. Jadi Mas, yang diura- -kan oleh QC proses yang di amir Power 1-32.	Melakukan dekomposisi bersama kom- an, dan diukur bersama katang jadi di Gunung Promong.

LEMBAR EVALUASI KEGIATAN MINGGUAN

Hasil Evaluasi Mingguan

- Kehadiran : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Keaktifan dalam Kegiatan : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kerjasama : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Etika : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Catatan Pembimbing Lapangan/ Mentor :

Medan 31 Agustus 2024

Pembimbing Lapangan/ Mentor,


ARISTIAN

*catatan yang tidak perlu



JURNAL KEGIATAN HARIAN

MINGGU KE-1

NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
1	30 Juli 2024 SELASA	Observasi/orientasi pabrik produksi Pupuk NPK. Pengenalan kepada staff serta karyawan/pembelian materi dan Mentor. Pengenalan bahan baku/pengolahan laboratorium dan alat serta sampel yang sudah di uji.	Observasi dilakukan dari pabrik. Di-B. Mentor menjabarkan setiap bahan yang digunakan/laboratorium tersebut di lantai 3 dan semua alat-alatnya lengkap.
2	31 Juli 2024 RABU	Quality Control bahan baku dan Protes Produksi Pembuatan Pupuk.	Protes produksi pembuatan pupuk jenis urea dengan cara tersebut dengan top. pengaliran bahan baku yang dilakukan untuk mempertahankan kualitas pupuk yang di produksi.
3	01 Agustus 2024 KAMIS	Pengambilan sampel barang jadi. Inspeksi barang jadi di gudang mengecek suhu produksi dari proses awal sampai dengan akhir, melakukan size grading pada barang jadi hari ini, inspeksi material, mengidentifikasi alat-alat boiler, membuat laporan pembekalan.	Pengecekan suhu dilakukan secara berkala yaitu setiap 1 jam sekali dengan termogun size grading barang jadi menggunakan alat yang sudah di buat sedemikian rupa.
4	02 Agustus 2024 JUMAT	Mengidentifikasi alat-alat boiler membuat mapping proses produksi pada Plant A. melihat cara size grading batu bara yang akan di pakai untuk bahan bakar boiler.	Leader di bidang boiler menjelaskan fungsi dari alat-alat yang ada di boiler. size grading batu bara menggunakan alat manual.



No	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
	3 Agustus 2024 SABTU.	Cara menyurvei lapangan Pladuk- si, Membuat Dokumentasi Keiling lapangan dan diskusi/ evaluasi dengan mentor lapangan.	Laporan produksi di buat setiap shift nya dan dilakukan oleh QC officer diskusi dengan mentor terkait pajak yang sudah dipaham dan tanya jawab.

LEMBAR EVALUASI KEGIATAN MINGGUAN

Hasil Evaluasi Mingguan

- Kehadiran : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kecakapan dalam Kegiatan : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kerjasama : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Etika : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Catatan Pembimbing Lapangan/ Mentor :

Pembimbing Lapangan/ Mentor,


(M. Alim)



JURNAL KEGIATAN HARIAN

MINGGU KE-2

NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
1	05. Agustus 2024 SENIN	Diskusi dan evaluasi terkait kegiatan yang sudah dilakukan di lapangan.	kegiatan evaluasi dilakukan di ruang meeting dan mengevaluasi yaitu bilak ac (tak alam).
2	06. Agustus 2024 SELASA	Keuangan sak untuk melihat plotter sortir sak/kantung yang rusak, kotor dan sabal cetak. Mengecek suhu serta kualitas barang jadi di packing, mengidentifikasi suhu dan speed pada plotter produksi di kontrakan	Melakukan sedikit wawancara dengan PJ gudang sak (mar Bambang) dan melihat plotter sortir sak. Pada saat mengecek suhu/kualitas barang jadi pada keadaan barang akibatnya di rehat
3	07. Agustus 2024 RABU	Melakukan dekomposit barang jadi di laboratorium, membedakan label barang jadi dan bahan baku, melakukan pengenceran larutan M.P dan k serta preparasi sampel dan pelabelan sampel untuk disimpan pada tak penimbangan.	Dekomposit barang jadi/bahan baku di lakukan dengan mencampurkan (mili) barang tersebut pada satu wadah dan diambil menggunakan metode kuadrat 4 serta dilakukan 2 kali pengambilan sampel pada saat dekomposit.
4	08. Agustus 2024 KAMIS	Melakukan dekomposit sampel produksi (barang jadi) membuat pelabelan sampel, melakukan pengenceran dan melihat analisa Ag serta M.	Pelabelan sampel ditandai dengan beberapa kode, kode bahan baku kode barang jadi pada bahan harii konder, serta kode bahan supplier.



NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
5	JUM'AT, 09, AGUST 2024	Memakukan pengenceran pada cairan NIP, dan K, mengecek hardness pada glanula sample pupuk, melihat analisa p (potasi) pada alat spektrofotometri menganalisis materi perikanan, terpasang sampel/pengenceran barang jadi dan bahan baku, membuka label untuk sampel serta demoposit sample dan cek motif sample.	evaluasi dilakukan di lab pada tanggal 09.08.24, dilakukan serta bergantian dan dikuatkan oleh ibu sari selaku KJ Lab.
6	10, AGUSTUS 2024 SABTU	Mengencikan cairan untuk dianalisis mengecek hardness, demoposit sample, dan lembaran serta analisa Mg dan N, cek pH cairan.	Cek hardness bersama bang hermi dan pengenceran bersama kiki andrey

LEMBAR EVALUASI KEGIATAN MINGGUAN

Hasil Evaluasi Mingguan

- Kehadiran : Baik/ ~~Sedang~~/ Kurang*
- Kecakapan dalam Kegiatan : Baik/ ~~Sedang~~/ Kurang*
- Kerjasama : Baik/ ~~Sedang~~/ Kurang*
- Etika : Baik/ ~~Sedang~~/ Kurang*
- Catatan Pembimbing Lapangan/ Mentor :

MEDAN, 10 AGUSTUS 2024
Pembimbing Lapangan/ Mentor,

ARISTIAN

*coret yang tidak perlu



JURNAL KEGIATAN HARIAN

MINGGU KE-3

NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
1	12 Agustus 2024 SEMIM	Melakukan Praktek Pengenceran larutan N, P, K, dan melakukan kegiatan Adjust PH pada Mg. Melakukan kegiatan Pengenceran kadar air pada sample yang telah di haluskan. Uraat air secukupnya mengunakan moisture. melakukan pemberian label pada sampel yang akan disimpan serta melakukan pengecekan moisture pada granula sample.	kegiatan selharding menggunakan pete tometer di lakukan pertama herper (bang helm?)
2	13 Agustus 2024 SELASA	Melakukan Praktek Pengenceran N, P, K dan Adjust PH pada Mg, serta melakukan pengukuran kuat tekanan (Charner's) pada granula sample.	kegiatan pengecekan dilakukan bersama ka nista dan Adjust PH di dampingi oleh ka nista.
3	14 Agustus 2024 RABU	Melakukan Praktek Dekomposisi pada sample, melakukan Adjust PH pada larutan Mg, melakukan Pengenceran N, P, K serta belajar tentang Dekomposisi N.	kegiatan Dekomposisi dilakukan bersama ka nista dan Dekomposisi bersama bang helm?
4	15 Agustus 2024 KAMIS	Melakukan Pengamatan pada dekomposisi N, P, K dan Mg, melakukan pelabakan sample, dan melakukan Praktek Adjust PH pada larutan Mg. serta pengecekan N, P, dan K	kegiatan pengecekan Dekomposisi di dampingi oleh ka nista dan pengecekan di dampingi oleh ka nista dan ka nista.

TINGGU KE-4

UNIVERSITAS MEDAN AREA



NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
5	23 Agustus 2024 JUMAT	Mengamati tanaman pengendalian hama pada lahan sawah RPTT tanaman semua isolasi yang sudah di persiapkan (dapat dalam tanaman) : Dendroica, ginder, hoi nite, kerd hest, penumbuhan rumpun menghancurkan hama melakukan penanaman, mengamati proses pertumbuhan (mengamati dari awal pada P.H. / pertumbuhan warna pada daun, melakukan pengamatan dari awal, dan juga melakukan observasi pada lahan sawah.	Hasil dari pengamatan hama pada lahan di samping diisolasi. RPTT tanaman hama isolasi yang sudah di persiapkan diisolasi di samping diisolasi. Ibu dari rumah Mj. Lab.
6	24 Agustus 2024 SABTU	Mengamati kegiatan pengolahan sawah lahan sawah. Melakukan pengolahan sawah pada sawah lahan sawah, melakukan pengamatan dari awal pada P.H. mengamati proses pertumbuhan P.H. dan juga mengamati dari awal pada N.	Hasil dari pengamatan pengolahan sawah di lahan sawah diisolasi. Hasil dari pengolahan sawah diisolasi. Hasil dari pengolahan sawah diisolasi.

LEMBAR EVALUASI KEGIATAN MINGGUAN

Hasil Evaluasi Mingguan

- Kehadiran : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kecakapan dalam Kegiatan : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kerjasama : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Etika : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Catatan Pembimbing Lapangan/ Mentor :
Lebih aktif saat melakukan aktivitas di laboratorium

Medan 24 Agustus 2024

Pembimbing Lapangan/ Mentor,

ARISTIAN

MINGGU KE-5

UNIVERSITAS MEDAN AREA

NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
5	30 Agustus 2024 JUMAT	Melakukan praktik pengamatan di P, H dan KIRKUNAN lapangan ladang PT pada hari. Serta melakukan pengamatan dentritulir P, H dan melakukan pengamatan digestor pada AL destruksi	Melakukan pengamatan di lapangan di P, H dan KIRKUNAN ladang PT pada hari. Serta melakukan pengamatan dentritulir P, H dan melakukan pengamatan digestor pada AL destruksi
6	31 Agustus 2024 SABTU	Mengamati cara mendekomposit sampah Plastik yang di lakukan oleh AL. Sampel produksi yang di ambil dari palet satu sampai 12 palet. dan melihat proses packing bahan baku pp di gudang piamono.	Melakukan dekomposit sampah plastik yang di lakukan oleh AL. Sampel produksi yang di ambil dari palet satu sampai 12 palet. dan melihat proses packing bahan baku pp di gudang piamono.

LEMBAR EVALUASI KEGIATAN MINGGUAN

Hasil Evaluasi Mingguan

- Kehadiran : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kecakapan dalam Kegiatan : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kerjasama : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Etika : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Catatan Pembimbing Lapangan/ Mentor :
Tulisan Minta tolong diperbaiki supaya bisa terbaca.

Medan 31 Agustus 2024

Pembimbing Lapangan/ Mentor,



A. RISTIAN

*coret yang tidak perlu



JURNAL KEGIATAN HARIAN

MINGGU KE-6

NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
1	02 SEPTEMBER 2024 SENIN	Mentoring Laporan Akhir PKL	Di ruang meeting
2	03 SEPTEMBER 2024 SELASA	Mentoring Laporan Akhir PKL	Di ruang meeting
3	04 SEPTEMBER 2024	Mentoring Laporan Akhir PKL	Di ruang meeting
4	05 SEPTEMBER 2024	Mentoring Laporan Akhir PKL	Di ruang meeting



NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
5	06 SEPTEMBER 2024 JUMAT	Menyusun Laporan Akhir PKL, Perpisahan dengan Anggota divisi lab. dan membuat dokumentasi*	DP Huang meeting dan perpisahan di ruang lab PT Jati Mas
6	07 SEPTEMBER 2024 SABTU	Menyusun Laporan Akhir PKL, Perpisahan dengan ketua divisi dan pimpinan, membuat dokumentasi*	DP Huang meeting

LEMBAR EVALUASI KEGIATAN MINGGUAN

Hasil Evaluasi Mingguan

- Kehadiran : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kecakapan dalam Kegiatan : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kerjasama : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Etika : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Catatan Pembimbing Lapangan/ Mentor :

Pembimbing Lapangan/ Mentor,

(Dedy R. ALLOD)

*coret yang tidak perlu

JURNAL KEGIATAN HARIAN

MINGGU KE-1

NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
1.	30 Juli 2024 Selasa	Observasi/observasi pabrik, produksi pupuk UFT, pengenalan kepada kepala bidang staff serta karyawan, pemberian materi dari materi, pengenalan mesin uap (Boiler), pengenalan dari bahan baku ke bahan jadi, pengenalan laboratorium dan alat serta sampel yang di uji.	Observasi di lapangan dan plant A sampai ke 8 melihat manajemen setiap bahan yang digunakan. Laboratoriumnya berada di lantai 2 dan semua alat-alat yang lengkap.
2.	31 Juli 2024 Rabu	Quality control bahan baku dan proses pembuatan produksi pupuk	proses produksi pembuatan pupuk seluruh karyawan menggunakan SOP pengolahan bahan baku yang diawasi untuk mempertahankan kualitas pupuk yang di produksi.
3.	1 Agustus 2024 Kamis	pengambilan sampel barang jadi, inspeksi barang jadi digudang, mengcek suhu produksi dari proses awal sampai dengan akhir, melakukan size grading pada barang jadi hari ini, inspeksi muatan mengidentifikasi alat-alat boiler, membuat larutan pembersih ketan pipa pada boiler.	pengecekan suhu di lapangan secara berkala yaitu setiap 1 jam sekali dengan alat termometer. size grading barang jadi menggunakan ayakan Manual.
4.	2 Agustus 2024 Jumat	Mengidentifikasi alat-alat boiler, membuat mapping list produksi pada plant A, melihat cara size grading batu bara yang akan dipakai untuk bahan bakar boiler.	keada yang di boiler menjelaskan fungsi dari alat-alat yang ada di boiler. size grading batu bara menggunakan alat Manual.

LEMBAR EVALUASI KEGIATAN MINGGUAN

- Kehadiran : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kecakapan dalam Kegiatan : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kerjasama : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Etika : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Catatan Pembimbing Lapangan/ Mentor :

MHD. ALAM -



JURNAL KEGIATAN HARIAN

MINGGU KE-2

NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
1.	01. Agustus 2024 Senin.	Diskusikan dan evaluasi terkait kegiatan yang sudah dilakukan di lapangan, dan mengidentifikasi pm/ penerimaan bahan baku, mengidentifikasi gudang sak.	Kegiatan evaluasi di lakukan di rumah meeting, dan melibakan seni tanya jawab/berpikir yang dilakukan oleh kepala bidang AC yaitu pak Alam.
2.	06. Agustus 2024 Selasa.	Ke gudang sak untuk melihat proses cetak sak/ karung yang rusak, kemas dan bahan cetak. Mengukur suhu serta kualitas karung jadi di packing, menilai kebersihan suhu dan speed pada proses proses di control Room.	Melakukan wawancara dengan ps gudang sak (Mas Bambang) dan melihat proses cetak sak pengecekan suhu/ kualitas karung jadi.
3.	07. Agustus 2024 Rabu.	Melakukan Dekomposisi barang jadi di laboratorium. Membedakan label karung jadi dan bahan baku, mengukur pengencatan larutan N.P. dan K, serta Preparasi sampel dan penetapan Sampel Untuk di Simpan pada Box penyimpanan.	Dekomposisi barang produksi jadi dan bahan baku dilakukan dengan menggunakan (Mixer) pada suatu wadah stainless dan diambil menggunakan sendok.
4.	08. Agustus 2024 Kamis.	Melakukan Dekomposit, serta mengukur kuat tekan/ Hard ness pada Sampel / korosi pupuk granular, lalu praktik mengukur pengencatan Sampel yang sudah dir.	Praktek pembuatan label, dan mengerjakan Dekomposit sampel dan dideteksi oleh bidang lab.



NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
5.	09 Agustus 2024 Jumat.	Melakukan pengenceran pada cairan N.p. dan K, mengecek Hardness pada granuli Sampel pupuk melalui analisa p (phosphor) pada alat spectrometer evaluasi mengenai materi puebian/respati Sampel pengenaian barang jadi dan bahan baku membuat label untuk sampel serta deko hiposit sampel dan cek sampel anals	evaluasi dilakukan di lab pada Ruang an Mg. lab, diukur kan setoran berga nitan dan dievalu asi oleh ibu sari Setiaku manajer lab
6.	10 Agustus 2024 Sabtu	Mengencrkan cairan untuk dianali sa mengecek hardness, Perkomposit Sampel, dan lektorit serta analisa Mg. dan N, cek ph cairan	cek hardness bersama bang helmi dan peng enceran bersama kak audrey.

LEMBAR EVALUASI KEGIATAN MINGGUAN

Hasil Evaluasi Mingguan

- Kehadiran : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kecakapan dalam Kegiatan : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kerjasama : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Etika : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Catatan Pembimbing Lapangan/ Mentor :

Medan 10 Agustus 2024

Pembimbing Lapangan/ Mentor,

ARISTAN



JURNAL KEGIATAN HARIAN

MINGGU KE-3

NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
1.	12 Agustus 2024 Senin.	Melakukan pengecekan pH pada Sampel Mg dan melakukan pengencatan Sampel Mg, dan mengecek kadar air pada Sampel, dan melakukan pengukuran Hardness pada granu pupuk, dan membuat label pada Sampel	Mengukur kuat tekan (Hardness) dengan alat penetrometer, melakukan adjust pH pada Sampel Mg menggunakan alat pH Meter.
2.	13 Agustus 2024 Selasa.	Melakukan praktek Adjust pH pada Sampel Mg, Serta melakukan pengenceran Sampel Mg, juga melakukan Dekomposit Sampel, sampai juga mengerjakan pengukuran kadar air (Moist)	praktek Adjust pH di dampingi oleh petugas Lab (Kak Nisla) dengan menggunakan alat pH meter, pengukuran Kadar air (Moist) menggunakan alat Moisture analyzer.
3.	14 Agustus 2024 Rabu.	Melakukan praktek Adjust pH pada Sampel Mg, Melakukan pengecekan Kadar air (Moist), Serta melakukan kuat tekan pada granu pupuk (Hardness), dan melakukan pengencatan P & K	Melakukan praktek Adjust pH dengan alat pH ukur, Melakukan kuat tekan (Hardness) dengan alat penetrometer dan diawasi oleh pekerja lab (bg Henni)
4.	15 Agustus 2024 Kamis.	pertama melakukan pengecekan Kadar air (Moist), Selanjutnya mengukur kuat tekan (Hardness), lanjut untuk melihat proses Destruksi Sampel pada tanah Selanjutnya juga melakukan pengukuran pH sampel (Mg)	proses Aktivitas di lab diawasi oleh pekerja di lab, untuk Destruksi Sampel menggunakan alat Digestor.



NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
5.	16 Agustus 2024 Jumat	Melakukan evaluasi materi pada minggu kedua, dan melakukan pengenceran P, p dan Mg, melakukan pengukuran moist / Mengecek kadar air dengan alat moisture. Mengukur Hardness.	evaluasi materi Minggu kedua dilakukan pada jam 08:00 sampai 10:30 dan pengenceran Mg, p, dan p diawasi oleh kak nita
-	-	-	-

LEMBAR EVALUASI KEGIATAN MINGGUAN

Hasil Evaluasi Mingguan

- Kehadiran : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kecakapan dalam Kegiatan : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kerjasama : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Etika : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Catatan Pembimbing Lapangan/ Mentor :

Medan 16 Agustus 2024
Pembimbing Lapangan/ Mentor,


ARISTIAN

JURNAL KEGIATAN HARIAN

MINGGU KE-4

NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
1	19 Agustus 2024 Senin.	Melakukan Dekompresi Sampel, grinder dan mengukur kadar air (moist) serta melakukan pengenceran untuk p.k. dan Mg pada Sampel dan melakukan Mesh pada bahan baku.	Menghaluskan sampel dengan blender dan pengenceran larutan untuk mengetahui kadar phosphor, kalium, dan Magnesium
2	20 Agustus 2024 Selasa.	Melakukan pengenceran larutan (p. n. dan k), mendekomposisi sampel produksi, dan mengukur kadar air dan melakukan adjust pH pada larutan Mg pada Sampel. Serta Mengamati Cara penggunaan timbangan (Noboa Analytic)	Noboa Analytic merupakan timbangan yang digunakan untuk menimbang Sampel yang telah dihaluskan (cek kadar air).
3	21 Agustus 2024 Rabu.	Melakukan Dekompresi pada Sampel produksi, dan Menghaluskan Sampel lalu melakukan pengukuran kadar air pada Sampel, dan melakukan pengenceran (p.p.k dan Mg) pada Sampel	penghalusan Sampel menggunakan blender, dan pengenceran kadar air (moist) dilakukan pada mesin moisture, dan pengenceran (p.p.k, Mg) dilakukan oleh kor nas.
4	22 Agustus 2024 Kamis.	Dosen pembimbing lapangan melakukan Supervisi ke lokasi PKL di PT Jadi Mas, dan melakukan evaluasi bersama HRD, Manajer lab, dan RC. Setelah melakukan evaluasi, kami kembali ke lab untuk mengadjust pH pada Mg, dan pengenceran N.p.k.	Supervisi yang dilakukan oleh Dpt ialah Ir. Gustami Harahap, dan membahas tentang kinerja Mahasiswa selama PKL di PT Jadi Mas.



NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
5	23 Agustus 2024 Jumat.	Melakukan Tes praktek di lab. yang diawasi oleh Ibu Sari Selaku mana jer lab di PT. jadi mas. Tes praktek di lakukan mulai dari : Dekompasit grinder, Moisture, Hardness, Mohor, dan menimbang sampel dengan Neraca Analytic, serta dukursi ^{dukursi} N.P.K. 2 mg, dan proses pengenceran, adjust pH pada N.P.K 2 mg.	Tes ini diawasi oleh ibu Sari selaku Manager Lab. diukurannya tes ini bertujuan untuk mengetahui kemampuan Mahasiswa dalam menyerap ilmu yang diberikan.
6	24 Agustus 2024 Sabtu.	Melakukan Dekompasit Sampel produksi, dan melakukan grinder, Melakukan pengenceran kadar air pada Sampel, melakukan pengeceran kuat tekan (keretakan) pada Sampel, serta melakukan pengenceran N.P.K pada sampel	penghalusan sampel disebut grinder dan untuk kuat tekan (keretakan) disebut Hardness dan untuk pengeceran kadar air disebut Moist dengan alat Moisture.

LEMBAR EVALUASI KEGIATAN MINGGUAN

Hasil Evaluasi Mingguan

- Kehadiran : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kecakapan dalam Kegiatan : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kerjasama : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Etika : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Catatan Pembimbing Lapangan/ Mentor :
Ditingkatkan lagi prakteknya supaya lebih teratan saat melakukan aktivitas di lab. Progres yang sudah baik dipertahankan

Medan 24 Agustus 2024

Pembimbing Lapangan/ Mentor,

ARISTIAN

JURNAL KEGIATAN HARIAN

MINGGU KE-5

NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
1	Senin/26 Agustus 2024	Menderkomposit pupuk pada sampel produksi. Mengecek kadar air sampel, Adjust pH dan mengakhiri proses Destruksi. Serta mengencerkan danisa N.P.K Mg	pada Destruksi Mendrunkan sampel yang sudah matang. dan melakukan pembilasan sampel dengan aquadest
2	Selasa/27 Agustus 2024	Melakukan pengenceran N.P.K serta adjust pH pada sampel Mg, dan melakukan bersih-bersih pada ruang laboratorium. dan mengisi larutan HCl, H ₂ SO ₄ , dan HNO ₃ pada botol Reagen	pengenceran dilakukan pada sampel kebun dan pengisian larutan diawasi oleh bg kimi
3	Rabu/28 Agustus 2024	Menderkomposit sampel produksi mengecek kadar air, kuat tekan, serta melakukan pengenceran N.P.K dan mengadjust pH pada sampel Mg	Melakukan pengenceran sampel yang sudah didestruksi, dan mengangkut sampel yang sudah masak
4	Kamis/29 Agustus 2024	Melakukan Dekomposit bahan baku dan barang jadi, mengecek kadar air, mengukur kuat tekan (Hardness), melakukan mesh bahan baku, dan grinder sampel produksi pasuruan	Sampel yang dikerjakan sudah sampel yang akan dijadikan data pada laporan PKL

NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
5	Jumat / 30 Agustus 2024	Mengukur cel kadar air yang melebihi nilai maksimalnya pada sampel bahan produksi paturuan, dan mengencerkan larutan Nip.k serta meng adjust PH pada Mg	Cel kadar air untuk bahan baku diukur sebanyak 2 kali pada sampel barang jadi paturuan.
6	Sabtu / 31 Agustus 2024	Mengamati cara mendekomposit sampel produksi yang dilakukan oleh AC. Sampel produksi yang diambil dari pater satu sampel 32 pater, dan melihat proses packing bahan baku Rp di gudang pramono.	Melakukan dekomposit bersama bg air, dan diskusi bersama bg dedi di gudang pramono.

LEMBAR EVALUASI KEGIATAN MINGGUAN

Hasil Evaluasi Mingguan

- Kehadiran : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kecakapan dalam Kegiatan : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kerjasama : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Etika : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Catatan Pembimbing Lapangan/ Mentor :

.....

.....

.....

Medan 31 Agustus 2024

Pembimbing Lapangan/ Mentor,



ARISRIAN

*catat yang tidak perlu

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 30/5/25

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah
3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

Access From (repository.uma.ac.id)30/5/25



JURNAL KEGIATAN HARIAN

MINGGU KE-1

NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
1.	30 JULI 2024 SELASA	Observasi/Orientasi Pabrik Produksi Pupuk NPK, pengenalan kepada Manf serta karyawan, pengenalan pemberian materi dari mentor, pengenalan bahan baku, pengenalan laboratorium dan alat serta sampel yang sudah diuji.	Observasi di- fikan dari pmt A sampai ke B, Mentor menjel- askan setiap bahan baku yang digu- nakan, laborato- riumnya kelihat- an di lantai 2 dan semua alat-alat di lantai 1.
2.	Rabu, 31 Juli 2024	Quality Control bahan baku dan proses produksi pembuatan pupuk	Proses produksi pembuatan pu- puk seluruh bu- rgawannya se- luas dengan sop, Pengecekan bahan baku wajib dilak- ukan untuk memastikan dan tuntutan pupuk yang diproduksi
3.	Kamis, 01 Agus 2024	Pengambilan sampel barang jadi, inspeksi barang jadi di gudang, mengecek suhu produksi dari Proses awal sampai dengan akhir, melakukan size grading pada barang jadi hari ini, inspeksi muatan, mengidentifikasi alat-alat boiler, mem- buat lanjutan pemberian kerak ppi.	Pengecekan suhu dilatikan secara berkala yaitu sekaligus 1 jam se- kali dengan ther- mo gun, size gra- ding barang jadi menggunakan ap- arat manual yang sudah dibuat sebelumnya.
4.	Jumat, 02 Agus 2024	Mengidentifikasi alat-alat boiler, membuat mapping ^{proses} produksi pada Plant A/B, melihat cara size grading batu bara yang akan dipakai untuk bahan bakar boiler.	Leader di bidang boiler menjelaskan fungsi dari alat-alat yang ada di boiler, size grading batu bara meng- gunakan alat manual



NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
5.	Sabtu, 03 Agus 2024	Cara menyusun laporan produksi, Membuat dokumentasi kelung lapangan, dan diskusi/lewat dengan mentor lapangan	Laporan produksi dibuat setiap shift kerja dan dibuatkan oleh GC Officer, Diskusi dengan mentor terkait apa saja yang sudah dilakukan dan tanya jawab

LEMBAR EVALUASI KEGIATAN MINGGUAN

Hasil Evaluasi Mingguan

- Kehadiran : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kecakapan dalam Kegiatan : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kerjasama : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Etika : Baik/ Sedang/ Kurang*
- Catatan Pembimbing Lapangan/ Mentor :

Medan / Sabtu, 03 Agustus 2024

Pembimbing Lapangan/ Mentor,

[Signature]
MHD. Alam

*petit yang tidak perlu



JURNAL KEGIATAN HARIAN

MINGGU KE-2

NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
1.	Senin, 05 Agus 2024	Diskus dan evaluasi terkait kegiatan yang sudah dilakukan di lapangan, mengidentifikasi pui/penyakit bahan baku, mengidentifikasi gudang sak.	kegiatan eval- uasi di satu kan di ruang meeting dan yang meng- evaluasi yaitu pihat QC (pate- diam)
2.	Selasa, 06 Agus 2024	Ke gudang sak untuk melihat proses sortir sak/korung yang rusak, kotor, dan sudah rusak. Mengecek suhu serta kualitas barang jadi di packing, meng-identifikasi suhu dan spread pada proses produksi di control room.	Melakukan sedikit wawan- cara dengan pj gudang sak (mas Bambang) dan melihat proses sortir sak-fade sakit mengecek suhu/kualitas barang jadi ada tanda ataupun di retur
3.	Rabu, 07 Agus 2024	Melakukan dekomposisi barang jadi di laboratorium, membuat label barang jadi dan bahan baku, melakukan pengenceran larutan N, P, dan K, serta persiapan sampel dan pelabelan sampel untuk disimpan pada rak penyimpanan.	dekomposisi barang jadi/bahan baku diakukan dengan mencampurkan (mg barang tersebut pada suatu wadah dan diambil meng- gunakan metode kuadran 4, serta dilakukan 2 kali pengambilan sam- pel pada saat dekomposisi
4.	Kamis, 08 Agus 2024	Melakukan dekomposisi sampel protein (barang jadi), membuat pelabelan sampel, melakukan pengenceran, dan melihat analisa Mg serta N.	Pelabelan sampel ditandai dengan beberapa kode, kode bahan baku, kode barang jadi, kode bahan trial/ tender, serta kode bahan supplier.



NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
5.	Jum'at, 09 Agus 2024	Melakukan pengenceran pada Cairan N, P, dan K, mengecek hardness pada granul sampel pupuk, melihat Paralisa P (ppr) pada alat spectrophotometer, evaluasi mengenai materi pelabelan, preparasi sampel, pengeringan barang jadi dan bahan baku, Membuat label untuk sampel, serta depumposi sampel dan cek moisture sampel.	Evaluasi dilakukan di Lab pada Ruangan Mj Lab, dilakukan secara bergantian dan dievaluasi oleh Ibu Sari selaku Mj Lab.
6.	Sabtu, 10 Agus 2024	Mengencerkan cairan untuk dianalisa, mengecek hardness, depumposi sampel, dan cek moisture serta analisa Mordan N, Cek ph cairan.	Cek hardness bersama bang Hermi dan pengenceran bersama kan Audrey

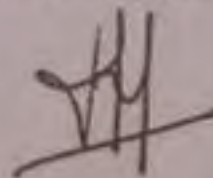
LEMBAR EVALUASI KEGIATAN MINGGUAN

Hasil Evaluasi Mingguan

- Kehadiran: Baik/ Sedang/ Kurang
- Kecakapan dalam Kegiatan: Baik/ Sedang/ Kurang
- Kerjasama: Baik/ Sedang/ Kurang
- Etika: Baik/ Sedang/ Kurang
- Catatan Pembimbing Lapangan/ Mentor:

MEDAN 10 Agustus 2024

Pembimbing Lapangan/ Mentor,



ARSTIAN



JURNAL KEGIATAN HARIAN

MINGGU KE-3

NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
1	Senin, 12 Agustus 2024	Melakukan pengenceran larutan N, P, K, dan Mg, melakukan pengujian pH pada Mg, melakukan pengujian kekerasan pada granula sampel, melakukan pengujian, serta cek kadar air (moisture)	Cek hardness menggunakan alat penetrometer, dilakukan bersama bang helmi
2	Selam, 13 Agustus 2024	Melakukan pengenceran larutan N, P, K, dan Mg. Mengukur kuat tekan (hardness) pada sampel granula, melakukan adjust pH	Adjust pH dilakukan bersama takline dan tak nisa, dengan menggunakan alat pH meter
3	Rabu, 14 Agustus 2024	Melakukan pengenceran larutan N, P, K, dan Mg. Melakukan pengujian kuat tekan (hardness) pada sampel granula, melakukan adjust pH	Adjust pH dilakukan bersama tak nisa, mengukur larutan FeNH ₄ dan KCl
4	Kamis, 15 Agustus 2024	Melakukan pengenceran larutan N, P, K, dan Mg. Melakukan adjust pH, Mengukur kuat tekan (hardness) pada sampel granula, melihat destilasi N, P, K, dan Mg	Adjust pH dilakukan bersama takline dan tak nisa, melihat pengujian sian larutan NPK, dan Mg dengan tak nisa

8



NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
6	Jurnal, 16 Agustus 2024	Melakukan evaluasi materi minggu ke 2 (mengukur kadar air, adjust ph, hardness, dan mesh), melakukan adjust ph, serta melakukan pengenceran N, P, K, dengan Fatma dan May	Evaluasi materi dari jam 08.00-10.30 WIB dengan ibu sari, melakukan adjust ph dengan fatma dan May
-	-	-	-

LEMBAR EVALUASI KEGIATAN MINGGUAN

Hasil Evaluasi Mingguan

- Kehadiran Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kecakapan dalam Kegiatan Baik/ Sedang/ Kurang*
- Kerjasama Baik/ Sedang/ Kurang*
- Etika Baik/ Sedang/ Kurang*
- Catatan Pembimbing Lapangan/ Mentor

Medan, 16 Agustus 2024

Pembimbing Lapangan/ Mentor,

ARISTIAN



JURNAL KEGIATAN HARIAN

MINGGU KE-4

NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
1	19 Agustus 2024/Sabtu	Melakukan adjust ph, mengencatkan larutan N, P, K, dan Mg, mengukur kuat tekan (hardness) menggunakan mesin pada bahan baku.	Adjust ph dilakukan dengan alat ini dan melakukan mesh dengan alat audrey.
2	20 Agustus 2024/Minggu	Melakukan pengenceran larutan (N, P, K, dan Mg), Mengukur kuat tekan (hardness) pada sampel granula, melakukan adjust ph, melihat/mengamati proses des kusi, mengamati perimbangan sampel.	Mengamati perimbangan sampel serta mencoba/merawat tekstur/adjust awal/diajarkan langsung oleh Kate audrey.
3	21 Agustus 2024/Kamis	Melakukan pengenceran larutan (N, P, K, dan Mg), Mengukur kuat tekan (hardness) pada sampel granula, Melakukan adjust ph, melihat dan mengamati proses des kusi, melakukan cek moisture pada sampel yang sudah dihaluskan.	adjust ph dilakukan dengan alat ini dan mengamati proses des kusi untuk melihat sampel sudah masak atau belum.
4	22 Agustus 2024/Kamis	Melakukan pengenceran larutan (N, P, K, dan Mg), Mengukur kuat tekan (hardness) pada sampel granula, Melakukan adjust ph, melihat dan mengamati proses des kusi, mempelajari timbangan, melakukan cek moisture, supervisi dosen.	Supervisi Pakir yang di lapangan oleh DPL dan Pakir, Husein, dan Pakir. Acara di dalam ruangan meeting.

(1)



NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
6	23 Agustus 2024 / Jumat	Test praktek semua tahapan yang sudah dipelajari (dan akan sampai akhir): dekomposit, grinder, moisture, hard ness, penumbutan sampel yang menggumpali mixer, melatukan timbangan, melihat proses defekasi (menentukan alat pilih pada PK), Pengenceran larutan (N, P, K, Mg) dan adjust pH pada larutan yang	Test praktek semua tahapan yang sudah dipelajari dan dampangi oleh Ibu Irm (Mj Lab)
7	24 Agustus 2024 / Sabtu	Melakukan pengecekan kadar air (moisture analyzer) pada sampel, mengukur kuat tekan (hardness) pada sampel granula, serta melakukan pengenceran larutan (N, P, K, dan Mg), melakukan penimbangan	Ada 6 sampel yang dilabelkan yaitu sampel sifit 1 dan 3. cet kadar air dilakukan dengan bang. Putra selaku helper laboratorium

LEMBAR EVALUASI KEGIATAN MINGGUAN

Hasil Evaluasi Mingguan

- Kehadiran Baik / Sedang / Buruk *
- Kecakapan dalam kegiatan Baik / Sedang / Buruk *
- Kerjasama Baik / Sedang / Buruk *
- Etika Baik / Sedang / Buruk *

Catatan Pembimbing Lapangan Mentor:

Ditingkatkan cara pengaplikasiannya dengan baterai yang sudah diperoleh
fokus terhadap yang dikerjakan, dikurangi bermain hp saat di lab

Medan 24 Agustus 2024

Pembimbing Lapangan Mentor:

ARISNANI



JURNAL KEGIATAN HARIAN

MINGGU KE-5

NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
1	Senin/26 Agustus 2019	Membuat label untuk sampel yang mau di simpan, melakukan dekomposit sampel, menggecek kadar air sampel, adjust pH, melihat proses destruksi dan mengakhiri analisa N, P, K, mg, dan Ca	Ada pada destruksi, menurunkan sampel yang sudah matang, setelah dirasa sudah dingin maka dituangkan dengan aquades
2	Selasa/27 Agustus 2019	Membawakan barang laboratorium, menata ulang barang-barang sampel pajsangan, mencuci alat pengukur sampel, serta membersihkan meja laboratorium dan lantai	memberi klarifikasi laboratorium bersama kak Nani dan kak Nida
3	Rabu/28 Agustus 2019	Melakukan pengenceran pada kintan N, P, K, dan Mg. Mengecek proses destruksi pada sampel N, P, K, dan Mg. Membuat label sampel pengenceran, serta mengukur get kadar air dan hardness	Ada 6 sampel yang diencerkan dan menggecek/ mengangkut sampel yang sudah selesai di pengenceran
4	Kamis/29 Agustus 2019	Melakukan dekomposit bahan baku dan barang jadi, menggecek kadar air bahan baku dan barang jadi, mengukur kuat tekan (hardness) sampel granula barang jadi, mesh bahan baku, dan grinder bahan sampel barang jadi (pasirung)	Sampel yang dikerjakan ialah sampel yang akan dijadikan data pada laporan PPL



NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
5-	Jumat / 30 Agustus 2024	Mencampur, adjust ph, mengukur CEC kadar air yang melebihi nilai maksimalnya, mengencatkan larutan N, P, K, dan Mg, serta membuat label pengemasan untuk sampel barang jadi	Cec kadar air untuk bahan baku disatukan sebanyak 2 kali, ada 3 sampel karena jadi yang nilainya melebihi batas maksimal
6	Sabtu / 31 Agustus 2024	Mengamati cara mendekomposisi sampel produk yang disatukan oleh Ge lenche ke 16 sampel produk yang diambil dari 1-16 paket dari pati, ada 16 kemasan akan diwring, sampel 16 paket juga, melihat proses Packing bahan baku Rp di gudang pramono	melakukan dekomposisi bersama barang air dan distribusi serta melihat proses Packing bahan baku di gudang pramono bersama Lenny Dedy

LEMBAR EVALUASI KEGIATAN MINGGUAN

Hasil Evaluasi Mingguan

- Kehadiran: Baik, Sedang, Kurang*
- Kecakapan dalam Kegiatan: Baik, Sedang, Kurang*
- Kerjasama: Baik, Sedang, Kurang*
- Etika: Baik, Sedang, Kurang*
- Catatan Pembimbing Lapangan/ Mentor:

Medan, 31 Agustus 2024

Pembimbing Lapangan/ Mentor,

ARISTIAN



JURNAL KEGIATAN HARIAN

MINGGU KE-6

NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
1	02 September 2024 SENIN	Mengusun Laporan Akhir PKL	Di ruang meeting
2	03 September 2024 SELASA	Mengusun Laporan Akhir PKL	Di ruang meeting
3	04 September 2024 RABU	Mengusun Laporan Akhir PKL	Di ruang meeting
4	05 September 2024 KAMIS	Mengusun Laporan Akhir PKL	Di ruang meeting

14



NO	TANGGAL	AKTIVITAS YANG DIKERJAKAN	KETERANGAN
5	06 September 2024 Jum'at	Mengusuri Laporan Akhir PKL, kerprihan dengan anggota divisi lab, dan membuat dokumentasi	Di ruang meeting dan perpustakaan di ruang lab. PT. Jael Mas
6	07 September 2024 SABTU	Mengusuri Laporan Akhir PKL, kerprihan dengan Ketua divisi dan pimpinan, membuat dokumentasi	Di ruang Meeting

LEMBAR EVALUASI KEGIATAN MINGGUAN

Hasil Evaluasi Mingguan

Kehadiran	Baik / Sedang / Kurang*
Kecakapan dalam Kegiatan	Baik / Sedang / Kurang*
Kerjasama	Baik / Sedang / Kurang*
Etika	Baik / Sedang / Kurang*
Catatan Pembimbing Lapangan / Mentor	

 (Nama Lengkap / Nama Lengkap)

 (Nama Lengkap / Nama Lengkap)

Medan 07 September 2024

Pembimbing Lapangan / Mentor

(Signature)

(Signature)

*catatan wajib tidak diisi



UNIVERSITAS MEDAN AREA

FAKULTAS PERTANIAN

Kampus I : Jalan Kolam Nomor 1 Medan Estate ☎ (061) 7360168, 7366878, 7364348 ☐ (061) 7368012 Medan 20371
Kampus II : Jalan Setiabudi Nomor 79 / Jalan Sei Serayu Nomor 70 A ☎ (061) 8225602 ☐ (061) 8226331 Medan 20132
Website : www.uma.ac.id E-Mail : univ_medanarea@uma.ac.id

Nomor : 01/FP.0/01.2/PKL/VII/2024
Lamp. : -
Hal : Permohonan Izin Praktek Kerja Lapangan

Medan, 4 Juli 2024

Yth. Bapak/Ibu Pimpinan
PT. JADI MAS
di Tempat

Dengan hormat,

Dalam rangka membangun kompetensi lulusan dengan kemampuan di bidang pertanian, perkebunan, maupun manajemen perusahaan, maka bersama ini kami mohon kiranya Bapak/Ibu berkenan menerima mahasiswa Fakultas Pertanian Universitas Medan Area untuk melaksanakan Praktek Kerja Lapangan (PKL) di PT. JADI MAS.

Daftar nama mahasiswa yang akan melaksanakan PKL :

No	Nama Mahasiswa	NIM	Program Studi
1	Dwi Anggita Putri Simanjuntak	218220087	Agribisnis
2	Nurmita Haloho	218220070	Agribisnis
3	Ade Krisna Sinaga	218220081	Agribisnis
4	Habybullah Mustopa Zahri Lubis	218220018	Agribisnis

Sehubungan dengan perihal tersebut, sebagai bahan pertimbangan Bapak/Ibu bersama ini kami sampaikan beberapa hal antara lain :

- Hasil pelaksanaan Praktek Kerja Lapangan (PKL) semata-mata dipergunakan untuk kepentingan akademik
- Pelaksanaan PKL berlangsung mulai tanggal 30 Juli -7 September 2024
- Materi kegiatan PKL menyangkut manajemen dan aktivitas di PT. JADI MAS
- Segala pembiayaan yang timbul berkaitan dengan pelaksanaan PKL ditanggung oleh mahasiswa yang bersangkutan
- Sehubungan telah diterapkannya Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia (KKNI), maka bersamaan ini kami harapkan kesediaan Bapak/Ibu untuk menandatangani sertifikat PKL yang akan diterbitkan oleh Fakultas Pertanian UMA.

Demikian kami sampaikan, atas perhatian dan bantuan Bapak/Ibu kami ucapkan terima kasih.

Dekan,

Dr. Siswa Panjang Hernosa, S.P., M.Si





	PT. JADI MAS	No.Dokumen	SLE/IIRD/01/013
		Revisi	00
	NPK Plant / Office : Jl. Mangann VIII No. 2 Mab ar KIM I	Tgl.Efektif	10/04/17
	Telp. (061) – 658 8800 / Fax. (061) – 684 2999	Halaman	1 dari 1
SURAT LAPORAN EXTERNAL No. 001/IIRD-SLE/JMM/100724			

Kepada Yth :

**DEKAN FAKULTAS PERTANIAN
UNIVERSITAS MEDAN AREA**

**Di
Tempat**

Dengan Hormat,

Sesuai dengan surat *Nomor : 01/FP.0/01.2/PKL/VII/2024* perihal *Permohonan izin melaksanakan Kerja Praktek Lapangan*, maka dengan ini kami mengizinkan Mahasiswa Bapak/Ibu yang bernama :

No.	Nama Siswa	NIM	PROGRAM STUDI
1.	Dwi Anggita Putri Simanjuntak	218220087	Agribisnis
2.	Nurmita Haloho	218220070	Agribisnis
3.	Ade Krisna Sinaga	218220081	Agribisnis
4.	Habybullah Mustopa Zahri Lubis	218220018	Agribisnis

Untuk melaksanakan Kerja Praktek di perusahaan kami PT. Jadi Mas Medan yang akan dimulai pada tanggal 29 Juli 2024 s/d Selesai. Demikianlah surat ini dibuat untuk dapat digunakan sebagaimana mestinya. Atas Perhatian dan kerjasamanya kami ucapkan terimakasih.

Medan, 10 Juli 2024

Hormat kami,
PT. Jadi Mas Medan

 **PT. JADI MAS**

Juroni
IIRD Manager

	PT. JADI MAS	No.Dokumen	SLE/HRD/01/013	
		Revisi	00	
	NPIC Plant / Office : Jl. Manggaan VIII No. 2 Mab ar KIM I		Tgl.Efektif	10/04/17
	Telp. (061) – 658 8800 / Fax. (061) – 684 2999		Halaman	1 dari 1
SURAT LAPORAN EXTERNAL No. 002/HRD-SLE/JMM/070924				

Kepada Yth :

**DEKAN FAKULTAS PERTANIAN
UNIVERSITAS MEDAN AREA**

Di

Tempat

Dengan Hormat,

Sesuai dengan surat *Nomor : 01/FP.0/01.2/PKL/VII/2024* perihal *Permohonan izin melaksanakan Kerja Praktek Lapangan*, maka dengan ini Mahasiswa Bapak/Ibu yang bernama dibawah ini :

No.	Nama Siswa	NIM	PROGRAM STUDI
1.	Dwi Anggita Putri Simanjuntak	218220087	Agribisnis
2.	Nurmita Haloho	218220070	Agribisnis
3.	Ade Krisna Sinaga	218220081	Agribisnis
4.	Habybullah Mustopa Zahri Lubis	218220018	Agribisnis

Telah selesai melaksanakan kerja praktek lapangan di perusahaan kami PT. Jadi Mas Medan dari tanggal 29 Juli 2024 s/d 07 September 2024. Demikianlah surat ini dibuat untuk dapat digunakan sebagaimana mestinya. Atas Perhatian dan kerjasamanya kami ucapkan terimakasih.

Medan, 07 September 2024

Hormat kami,

PT. Jadi Mas Medan

Juroni

HRD Manager

FORMULIR PENILAIAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL) MAHASISWA FAKULTAS PERTANIAN UMA

PT Jadi Mas Medan

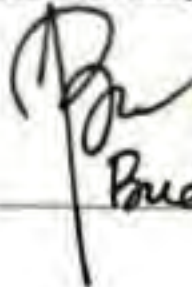
No.	Kelompok	Nama	NIM	Kriteria				N.A. Perusahaan
				Kehadiran / Kedisiplinan	Kecakapan dalam Kegiatan	Etika	Kerjasama	
1	1	Dwi Anggita Putri Simanjuntak	218220087	92	92	91	91	A
2		Nurmita Halohe	218220070	92	91	91	92	A
3		Ade Krisna Sinaga	218220081	91	92	91	92	A
4		Habybullah Mustopa Zahri Lubis	218220018	91	91	92	92	A

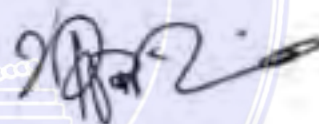
*) Nilai Akhir Perusahaan

Mengetahui,

Pembimbing Lapangan,

Manager / Pimpinan Unit


Budi Darma


Dedy Prasanto

Kisaran Penentuan Nilai :

A	≥ 85,00
B+	≥ 77,50 – 84,99
B	≥ 70,00 – 77,49
C+	≥ 62,50 – 69,99
C	≥ 55,00 – 62,49
D	≥ 45,00 – 54,99
E	≥ 0,01 – 44,99

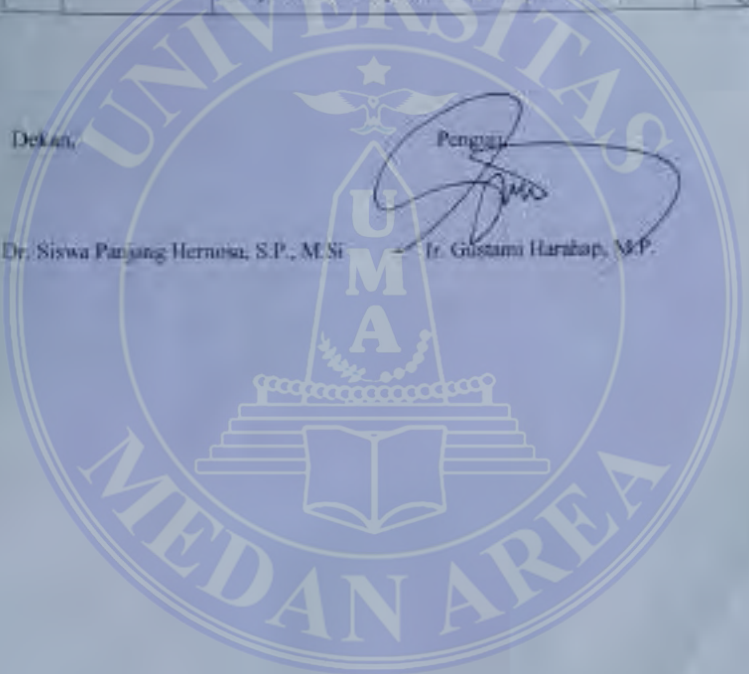
**UNIVERSITAS MEDAN AREA**
FAKULTAS PERTANIAN
Kampus I : Jalan Kualanaram - Medan Estate ☎ (061) 7300138 Medan 20223
Kampus II : Jalan Sekeloa Timur 79 / Jalan Sei Selayu Nomor 33 A ☎ (061) 42402994 Medan 20122
Website: www.uma.ac.id E-Mail: info_medan@uma.ac.id

DAFTAR HADIR PESERTA
UJIAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)
TAHUN AKADEMIK GANJIL 2024-2025

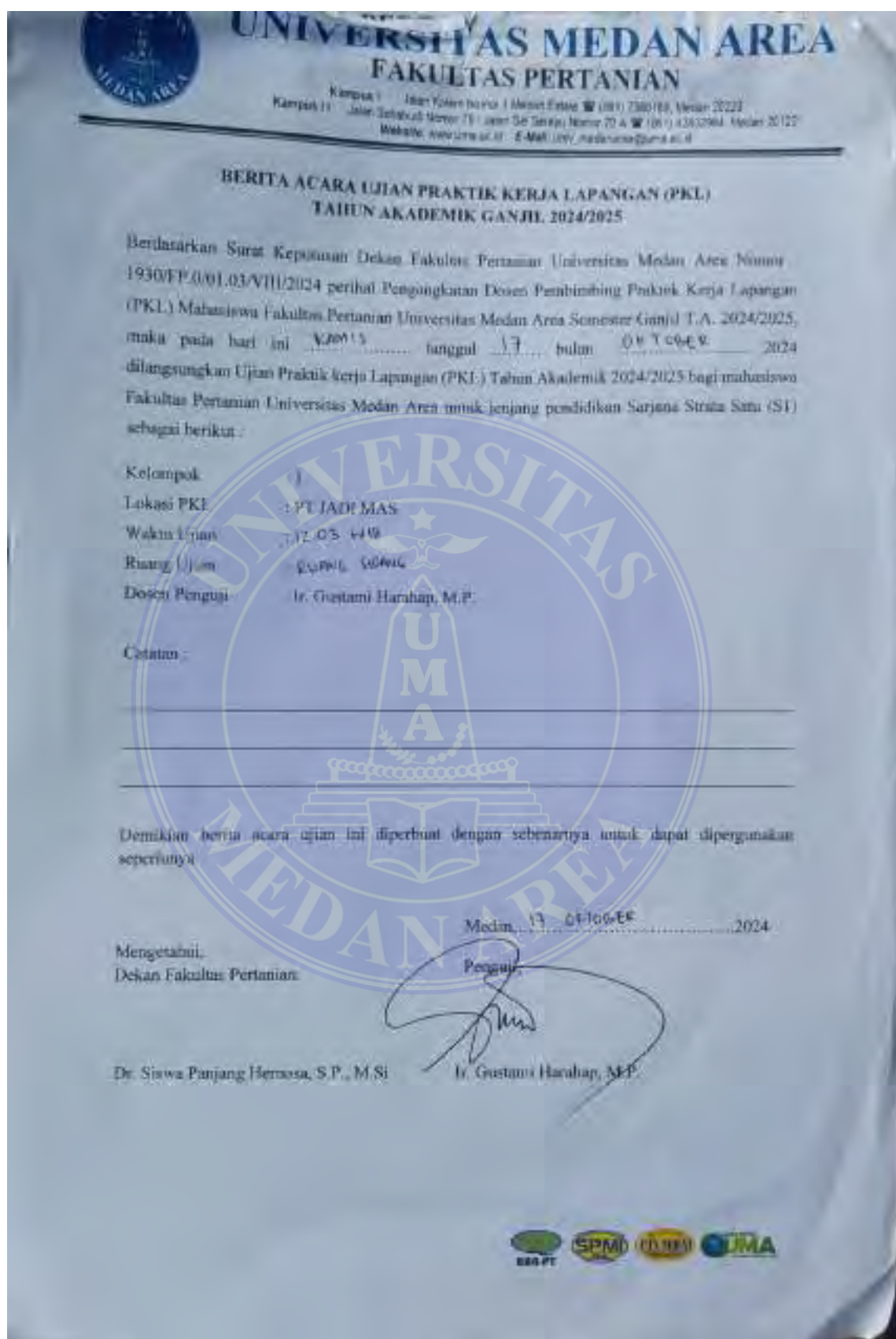
No	Kelompok	Nama	NIM	Tanda Tangan
1	1	Dwi Anggita Putri Simanjuntak	218220087	
2		Nurmita Haloho	218220070	
3		Ade Krisna Samaga	218220081	
4		Habybullah Mustopa Zahri Lubis	218220018	

Dekan,  Pengantar

Dr. Siswa Panang Hernusa, S.P., M.Si Ir. Gustani Harahap, M.P.







UNIVERSITAS MEDAN AREA

FAKULTAS PERTANIAN

Kampus I: Jalan Medan-Sumatra I Medan Utara ☎ (061) 7369100 / 7369078 / 7369066 ✉ (061) 2300011 Medan 20221
 Kampus II: Jalan Sekeloa Timur 79 / Jalan Ter. Sekeloa Timur 70 A ☎ (061) 8225661 ✉ (061) 8223241 Medan 20132
 Website : www.uma.ac.id E-Mail : info@medanarea.ac.id

**FORMULIR PENILAIAN
PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)
TAHUN 2024**

Kode institusi : FPI20030
 Mata kuliah / SKS : Praktek Kerja Lapangan / 6 SKS
 Dosen Pembimbing Lapangan : Ir. Gustami Harahap, M.P.

No.	Nama	NIM	Kriteria					Nilai Nilai Penyelesaian (TNP)	SK Penyelesaian	(IKSP-MA Penyelesaian)	Grade (A, B, C, D, E)
			Teori		Lapangan						
			Pengertian Teori	Kemampuan Analisis dan Penalaran	Kemampuan Berkegiatan	Kemampuan Penyelesaian Lapangan	Kemampuan Jujur Ulang				
			25%	25%	25%	20%	15%				
1	Dwi Anggita Putri Simanjuntak	218220087	92	92	91	92	92	A	A	92,6	A
2	Hermas Haloho	218220079	92	91	91	92	92	A	A	91,5	A
3	Ade Karna Simaga	218220083	92	92	92	92	92	A	A	92,5	A
4	Habyballah Mustopa Zahri Lubis	218220018	92	92	92	91	91	A	A	91,8	A

Kriteria Penentuan Nilai :
 A = 85,00
 B+ = 77,50 – 84,99
 B = 70,00 – 77,49
 C+ = 62,50 – 69,99
 C = 55,00 – 62,49
 D = 47,50 – 54,99
 E = 40,00 – 47,49

Mengesahkan,
Dekan Fakultas Pertanian

Dr. Siwa Panjani Hermosa, S.P., M.Si

Medan, 13 Desember 2024

Dosen Pembimbing Lapangan

Ir. Gustami Harahap, M.P.

