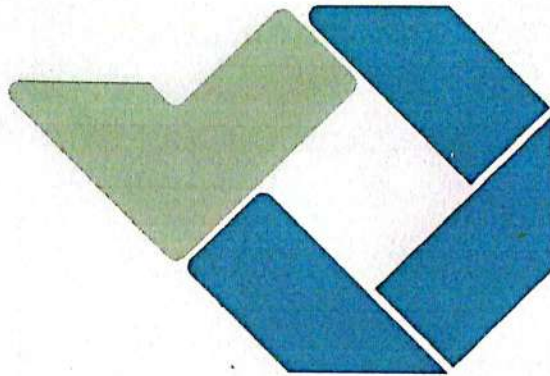


**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI
PT. STEELIDO WAHANA PERKASA**



Disusun Oleh :

Nama : Muhammad nur huda
NPM : 0022346

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG
TAHUN 2025**



LEMBAR PERSETUJUAN

LAPORAN MAGANG DI PT. STEELINDO WAHANA PERKASA MILL

Laporan ini telah disetujui
Sebagai Salah Satu Syarat Kelulusan Magang
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

Menyetujui,

Dosen Wali,

Shanty Dwi Krishnaningsih, M. Hum

NIP: 199511282022032018

Pembimbing Perusahaan,

Minggu ari Wayunatan

Ka. Prodi



M. Haritsah A., S.S.T., M.Eng.

NIDN: 00160784

Komisi Magang

Hawardi, S.S.T., M.Ed.

NIP : 197402062014041002

KATA PENGANTAR

Segala puji dan Syukur atas kehadiran Allah SWT, yang telah melimpahkan rahmat dan hidayah-Nya sehingga penulis diberikan kemudahan dalam Menyusun laporan praktek kerja lapangan di PT. Steelindo Wahana Perkasa selama 18 minggu terhitung mulai dari tanggal 1 Agustus 2025 hingga 6 Desember 2025. Laporan ini disusun merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan program studi D-III Teknik Elektronika pada semester V (lima) di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.

Penulis menyadari pada pelaksanaan penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini mempunyai kekurangan yang disebabkan oleh terbatasnya kemampuan penulis, namun berkat cinta kasih Allah serta saran dan pengarahan dari berbagai pihak, penulis dapat menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) dengan baik. Besar harapan penulis agar laporan Praktik Kerja Lapangan Ini dapat membawa kebermanfaatan untuk berbagai pihak. Ucapan terima kasih penulis sampaikan kepada :

1. Allah SWT yang selalu menganugerahkan rahmat serta karunia-Nya kepada penulis sehingga dapat menyelesaikan Laporan PKL ini.
2. Nabi besar, Nabi Muhammad SAW yang selalu menjadi inspirasi dalam melakukan kebaikan bagi penulis.
3. Orang tua dan Keluarga yang selalu memberikan kasih sayang, do'a, dukungan, dan nasehat selama proses penyusunan laporan ini sehingga bisa berjalan lancar hingga selesai.
4. Bapak I Made Andik Setiawan, M.Eng., Ph.D selaku Direktur Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
5. Bapak M. Haritsah A., S.S.T., M.Eng selaku Kepala Jurusan D- III Perancangan Mekanik di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung yang telah memberikan dukungan serta arahan dalam pelaksanaan kegiatan magang.
6. Ibu Shanty Dwi K., S.S.M. Hum selaku dosen wali dan pembimbing di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.

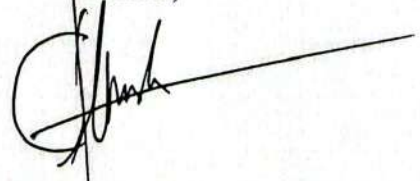
7. Robert Purba, S.T. selaku pembimbing perusahaan yang telah meluangkan banyak waktu, tenaga, serta pikiran dalam memberikan pengarahan dan bimbingan pada proses praktik kerja lapangan serta penulisan laporan ini dan telah banyak pula memberikan saran-saran serta solusi dari permasalahan yang penulis hadapi selama proses praktik kerja lapangan ini.
8. Seluruh mandor *maintenance* yang juga telah meluangkan waktunya untuk memberikan pengarahan bagi penulis dalam menjalankan praktik kerja lapangan ini.
9. Seluruh karyawan dan karyawan Pabrik PT. STEELINDO WAHANA PERKASA yang telah banyak membantu dalam jalannya praktik kerja lapangan ini.
10. Seluruh dosen pengajar dan karyawan di Polmanbabel yang telah banyak membantu dan berpartisipasi dalam menyelesaikan praktik kerja lapangan ini.
11. Serta pihak-pihak lain yang telah memberikan bantuan secara langsung maupun tidak langsung yang tidak dapat penulis sebutkan satu per satu.

Penulis menyadari bahwa laporan praktik kerja lapangan ini masih jauh dari kata sempurna, baik itu dari isi maupun rancangannya. Oleh sebab itu penulis sangat mengharapkan masukan serta saran yang membangun dari pembaca agar dapat menjadi bahan pertimbangan penulis untuk menyempurnakan laporan praktik kerja lapangan ini.

Akhir kata, besar harapan penulis agar laporan praktik kerja lapangan ini dapat berguna dalam menambah wawasan rekan-rekan mahasiswa dan masyarakat sekitar.

Manggar, 8 Desember 2025

Penulis,



Muhammad nur huda

NIM: 0022346



DAFTAR ISI

	Halaman
LEMBAR PERSETUJUAN	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR LAMPIRAN	x
BAB I PENDAHULUAN	1
Profil Perusahaan	1
Produk Yang Dihasilkan	4
Proses Produksi di PT Steelindo Wahana Perkasa	6
BAB II URAIAN KEGIATAN	7
2.1 Penugasan Kerja	7
2.1.1 Jam Kerja Magang	8
2.1.2 Ruang Lingkup Pekerjaan	8
2.2 Kegiatan Yang Dilakukan Selama Magang	9
2.2.1 <i>Workshop Mill</i>	9
2.2.2 <i>Boiler Station</i>	14
2.2.3 <i>Sterilizer Station</i>	17
2.2.4 <i>Auto Feeder Station</i>	21
2.2.5 <i>Threshing Station</i>	22
2.2.6 <i>Bunch Press Station</i>	24
2.2.7 <i>Digester dan Press Station</i>	25
2.2.8 <i>Depericarper Station</i>	27
2.2.9 <i>Karnel Station</i>	28
2.2.10 <i>Clarification Station</i>	30
BAB III PENUTUP	37



3.1 Kompetensi Yang Diperlukan	37
3.2 Saran	37
Lampiran.....	39



DAFTAR TABEL

Table 1.1 Jadwal Magang di PT. Steelindo Wahana Perkasa	8
---	---



DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1. 1 Logo PT SWP	3
Gambar 1. 2 Struktur Organisasi PT SWP	4
Gambar 1. 3 Produk yang dihasilkan PT SWP.....	5
Gambar 1. 4 Flowchart Proses Produksi PT SWP	6
Gambar 2. 1 Workshop Mill PT. Steelindo Wahana Pekasa	9
Gambar 2. 2 Mesin Bubut.....	10
Gambar 2. 3 Mesin Sekrap.....	10
Gambar 2. 4 Mesin Bor.....	11
Gambar 2. 5 Motor 3 Phase	11
Gambar 2. 6 Mesin Gergaji.....	12
Gambar 2. 7 Mesin Gerinda.....	12
Gambar 2. 8 Belajar Las	13
Gambar 2. 9 Belajar Memotong Menggunakan Gerinda	13
Gambar 2. 10 Pengeringan Stator <i>Coil</i>	13
Gambar 2. 11 Motor 3 Phase Servis.....	13
Gambar 2. 12 Pewairingan Panel <i>Send Cyclone</i>	14
Gambar 2. 13 Pengelasan Kedudukan Lampu Sorot.....	14
Gambar 2. 14 <i>Boiler Station</i>	15
Gambar 2. 15 Pemasangan Lampu Sorot.....	16
Gambar 2. 16 Membantu Mengganti Selang Kompresor.....	16
Gambar 2. 17 Membantu Memasang Lampu <i>Emergency</i>	16
Gambar 2. 18 Membantu Membersihkan Mobrey.....	17
Gambar 2. 19 <i>Cylinder Pneumatic</i>	17
Gambar 2. 20 <i>Sterilizer Station</i>	16
Gambar 2. 21 <i>Top Ring</i>	19
Gambar 2. 22 <i>Top Door</i>	19
Gambar 2. 23 <i>Chute</i>	20
Gambar 2. 24 <i>FFB Gate</i>	20
Gambar 2. 25 <i>Proximity Sensor</i>	20
Gambar 2. 26 Selenoid	21
Gambar 2. 27 Lampu <i>Emergency</i> di <i>Sterilizer</i>	21
Gambar 2. 28 <i>Auto Feeder</i>	22
Gambar 2. 29 Lampu Sorot.....	22
Gambar 2. 30 <i>Threshing Station</i>	23
Gambar 2. 31 Proses <i>Threshing</i>	23
Gambar 2. 32 Motor 3 Phase di <i>Threshing Station</i>	23



Gambar 2. 33 <i>Bunch Press</i>	24
Gambar 2. 34 Sensor <i>Autonics BX5M-MFR</i>	24
Gambar 2. 35 Motor 3 Phase	25
Gambar 2. 36 Sensor <i>Limit Switch</i>	25
Gambar 2. 37 Bagian-bagian Press	26
Gambar 2. 38 <i>Digester dan Press Station</i>	26
Gambar 2. 39 <i>Vibrating Screen</i>	27
Gambar 2. 40 Proses <i>Depericarping Station</i>	27
Gambar 2. 41 Sirene dan Lampu <i>Polishing Drum</i>	28
Gambar 2. 42 Proses Kernal Station	28
Gambar 2. 43 Panel <i>Control Machine Kernal</i>	29
Gambar 2. 44 Panel Conveyor	29
Gambar 2. 45 <i>Rplemil Machine Kernal</i>	29
Gambar 2. 46 <i>Tray Cabel</i>	30
Gambar 2. 47 <i>Clarification Station</i>	30
Gambar 2. 48 <i>Vaccum Drier</i>	31
Gambar 2. 49 <i>Continous Settling Tank (CST)</i>	32
Gambar 2. 50 <i>Sand Cyclone</i>	33
Gambar 2. 51 <i>Balance & Hot Water Tank</i>	33
Gambar 2. 52 Separator.....	34
Gambar 2. 53 <i>Solenoid Sand Cyclone</i>	35
Gambar 2. 54 <i>Flow Meter</i>	35
Gambar 2. 55 Kabel Tray dan Kabel 5 mm.....	35
Gambar 2. 56 Perbaikan Motor <i>Mixer</i>	36
Gambar 2. 57 Panel <i>Sand Cyclone</i>	36



DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1 : Daftar Hadir Mahasiswa PKL
- Lampiran 2 : Laporan Mingguan PKL
- Lampiran 3 : Form Penilaian Industri PKL



BAB I PENDAHULUAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) atau magang merupakan salah satu mata kuliah wajib bagi mahasiswa Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung (POLMAN Babel) yang bertujuan untuk memberikan pengalaman kerja nyata di dunia industri. Kegiatan ini dirancang agar mahasiswa mampu menerapkan pengetahuan, keterampilan, dan kompetensi teknis yang telah dipelajari di lingkungan kampus ke dalam situasi kerja yang sesungguhnya.

Pelaksanaan PKL di PT Steelindo Wahana Perkasa (SWP) memberikan kesempatan bagi mahasiswa untuk memahami secara langsung proses kerja, budaya industri, serta standar operasional perusahaan yang bergerak di bidang perkebunan dan pengolahan kelapa sawit. Melalui kegiatan ini, mahasiswa diharapkan dapat meningkatkan kemampuan profesional, kedisiplinan, tanggung jawab, serta pemahaman mengenai alur kegiatan operasional perusahaan.

Kegiatan PKL ini juga berfungsi sebagai sarana pengembangan diri dan evaluasi kompetensi mahasiswa sebelum terjun ke dunia kerja. Dengan mengikuti program magang di PT SWP, mahasiswa memperoleh pengalaman berharga yang dapat menjadi bekal dalam membangun karier di masa depan serta memperkuat hubungan kolaboratif antara dunia pendidikan dan dunia industri.

1.1 Profil Perusahaan

A. Sejarah Perkebunan dan Pabrik SWP

PT Steelindo Wahana Perkasa (SWP) merupakan perusahaan yang bergerak di bidang perkebunan dan pengolahan kelapa sawit, dengan wilayah operasi yang tersebar di beberapa kecamatan di Kabupaten Belitung Timur, seperti Desa Senyubuk di Kecamatan Kelapa Kampit, serta area kebun di Kecamatan Damar dan Kecamatan Manggar. Perusahaan ini mengelola areal perkebunan yang cukup luas, yaitu sekitar 14.065 hektare, dengan area kebun produktif mencapai kurang lebih 13.351 hektare.

Untuk mendukung kegiatan pengolahannya, SWP memiliki pabrik kelapa sawit (Palm Oil Mill) berkapasitas 120 ton Tandan Buah Segar (TBS) per jam. Pabrik ini dilengkapi berbagai fasilitas penunjang mulai dari refinery, fraksinasi, kernel crushing plant, hingga instalasi biogas yang digunakan untuk mengolah limbah dan mendukung praktik industri yang lebih ramah lingkungan. Selain itu, seluruh TBS yang diolah berasal dari kebun perusahaan sendiri, sehingga rantai pasoknya tertata dengan baik dan telah memenuhi standar sertifikasi RSPO (Roundtable on Sustainable Palm Oil).

Tidak hanya fokus pada kegiatan bisnis, SWP juga aktif berkontribusi bagi masyarakat melalui berbagai program tanggung jawab sosial perusahaan (CSR). Pada tahun 2024, perusahaan bersama KKK Group menyalurkan dana bagi hasil plasma kepada puluhan koperasi petani dengan nilai mencapai Rp27,6 miliar. Di samping itu, SWP secara rutin memberikan bantuan seperti hewan kurban, perbaikan rumah bagi warga terdampak kebakaran, serta dukungan sosial lainnya bagi masyarakat sekitar.

B. Lokasi Perkebunan Kelapa sawit SWP

PT Steelindo Wahana Perkasa (SWP) merupakan perusahaan perkebunan kelapa sawit yang beroperasi di wilayah Kecamatan Kelapa Kampit, Kabupaten Belitung Timur, Provinsi Kepulauan Bangka Belitung. Perusahaan ini mengelola sejumlah blok kebun yang umumnya disebut sebagai Kebun Utara, Kebun Timur, Kebun Barat, dan Kebun Selatan, serta area pendukung seperti kebun plasma atau lahan kemitraan. Berdasarkan dokumen sertifikasi dan laporan publik yang tersedia, total area perkebunan inti SWP mencapai sekitar 13.600 hektar, meskipun angka ini dapat berbeda tergantung sumber dan tahun laporan.

C. Value Perusahaan

Nilai-nilai perusahaan yang diterapkan di semua anak perusahaan KKK Grup yaitu disingkat THRILL yang artinya sebagai berikut.

1. *Teamwork/Kerja Sama* artinya bekerja sama antar rekan kerja di seluruh wilayah, divisi, dan fungsi untuk mencapai tujuan perusahaan.

2. *Humility*/Kerendahan hati artinya Menghormati rekan kerja sebagai kontributor yang berharga dalam mencapai kesuksesan perusahaan.
3. *Result*/Hasil Kerja artinya bangga dengan hasil kerja dan bersedia untuk melangkah lebih jauh untuk mencapai hasil yang diinginkan.
4. *Integrity*/integritas artinya menghargai kejujuran dan ketulusan dalam bekerja
5. *Innovation*/inovasi artinya mencari cara untuk meningkatkan produktivitas sehingga dapat meningkatkan daya saing sesuai perkembangan zaman

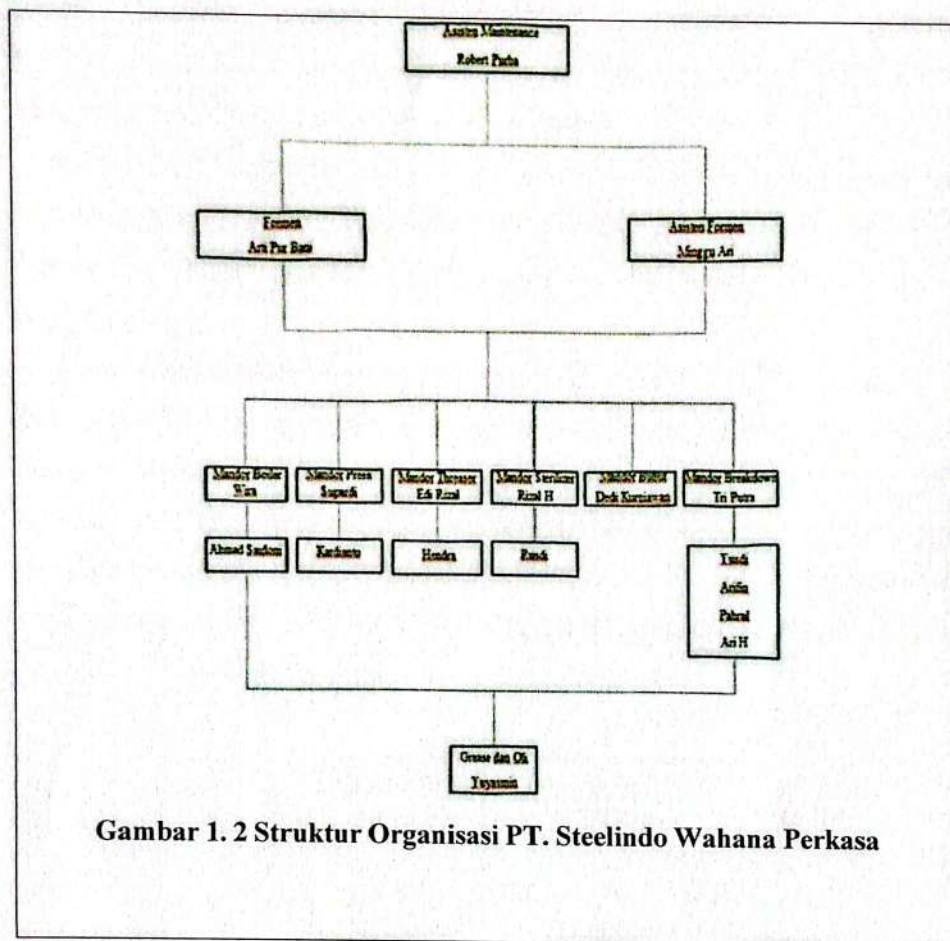
D. Logo PT. Steelindo Wahana Perkasa

Logo PT. Steelindo Wahana Perkasa menggambarkan identitas perusahaan sebagai entitas yang kuat, profesional, dan berorientasi pada kualitas. Elemen visual pada logo dirancang untuk mencerminkan karakter perusahaan yang bergerak di bidang industri dan jasa terkait konstruksi serta pengolahan material. Penggunaan bentuk tegas dan garis yang solid melambangkan kekokohan, stabilitas, dan keandalan dalam setiap proses operasional perusahaan.



Gambar 1. 1 Logo PT. SWP

E. Struktur Organisasi PT. Steelindo Wahana Perkasa



Gambar 1. 2 Struktur Organisasi PT. Steelindo Wahana Perkasa

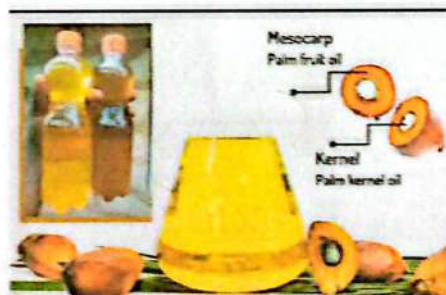
1.2 Produk Yang Dihasilkan

Pabrik PT. Steelindo Wahana Perkasa menghasilkan produk berupa minyak kelapa sawit dimana terbagi menjadi 2 jenis minyak yaitu *Crude Palm Oil* (CPO) dan *Palm Kernel Oil* (PKO). Minyak kelapa sawit atau crude palm oil (CPO) merupakan jenis minyak nabati yang banyak digunakan dalam berbagai industri di seluruh dunia, termasuk sebagai bahan dasar dalam produk minyak goreng. Di Indonesia, kelapa sawit adalah salah satu komoditas pertanian yang melimpah. Oleh karena itu, minyak kelapa sawit menjadi pilihan yang tepat untuk memenuhi kebutuhan masyarakat dalam berbagai bidang.

CPO atau minyak sawit mentah, adalah jenis minyak kelapa sawit mentah yang dihasilkan dari pengempaan atau ekstraksi mesocarp atau daging buah kelapa sawit. Komoditas tersebut biasanya dihasilkan dari spesies *kelapa sawit Elaeis guineensis* dan belum menjalani proses pemurnian.

Minyak sawit mentah berbeda dengan *Palm Kernel Oil* atau minyak inti kelapa sawit, meskipun keduanya berasal dari buah kelapa sawit yang sama. Selain itu, minyak sawit mentah juga berbeda dengan minyak kelapa yang dihasilkan dari inti buah kelapa.

Salah satu perbedaan utama minyak sawit mentah dengan jenis minyak nabati lainnya adalah tingginya kandungan beta karoten di dalamnya, yang memberikan warna kemerahan pada minyak tersebut. Beta karoten merupakan senyawa awalan dari vitamin A dan juga memiliki pigmen dengan warna dominan merah atau jingga pada buah ataupun sayuran. Selain itu, minyak sawit mentah juga memiliki kandungan lemak jenuh sekitar 41%, sedangkan minyak inti kelapa sekitar 81%, dan minyak kelapa sekitar 86%.

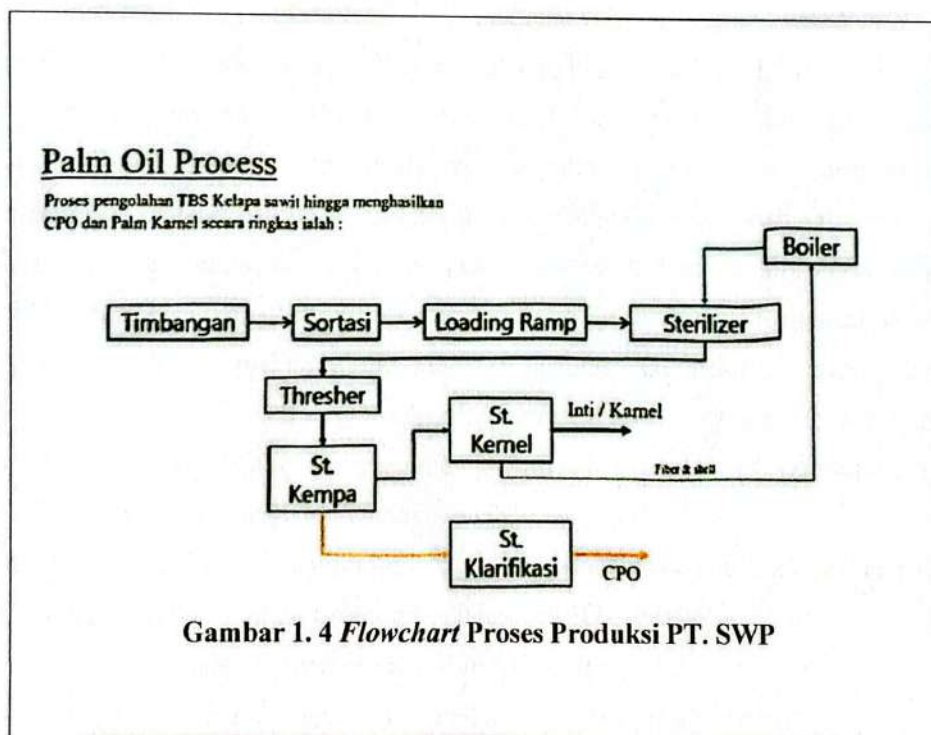


Gambar 1.3 Produk yang dihasilkan PT. SWP

Salah satu kegunaan dari minyak kelapa sawit mentah adalah sebagai campuran biodiesel, yang merupakan alternatif bahan bakar. Minyak kelapa sawit dapat digunakan sebagai campuran dari bahan bakar fosil, bahkan bisa mencapai 100% dan menjadi bahan bakar nabati atau energi yang terbarukan. Penggunaan jenis minyak nabati sebagai bahan bakar semakin berkembang pada tahun 2020. Pada tahun tersebut, Pertamina berhasil menciptakan bahan bakar yang terbuat dari 100%

minyak nabati atau D-100. Implementasinya telah mencapai 30% dari biodiesel yang digunakan. Crude palm oil juga dapat dimanfaatkan sebagai bahan baku pembuatan minyak goreng, yang merupakan kebutuhan mendasar masyarakat, khususnya di Indonesia. Selain diolah menjadi minyak goreng, minyak sawit mentah juga dapat dijadikan sebagai bahan baku pembuatan produk makanan, seperti margarin. Selain itu sebagian besar produk kosmetik yang tersedia di seluruh dunia memiliki kandungan minyak sawit mentah (CPO) sebanyak 70%. Hal ini disebabkan oleh kegunaan minyak nabati tersebut dalam memberikan kelembapan dan tekstur yang diperlukan pada sejumlah produk kecantikan. Masih banyak lagi produk dari minyak kelapa sawit jika terus dikembangkan.

1.3 Proses Produksi di PT. Steelindo Wahana Perkasa



Gambar 1. 4 Flowchart Proses Produksi PT. SWP

BAB II URAIAN KEGIATAN

2.1 Penugasan Kerja

Praktik Kerja Lapangan di PT. Steelindo Wahana Perkasa dilaksanakan oleh penulis dari tanggal 1 Agustus 2025 sampai 6 Desember 2025, yang ditempatkan di divisi *maintenance*.

Menurut (Benjamin S. Blanchard, Dinesh Verma dan Elmer L. Peterson: 1994,1) perawatan atau *maintenance* merupakan serangkaian kebijakan yang diperlukan untuk mempertahankan atau mengembalikan suatu barang dalam keadaan operasional yang efektif. Dari pengertian tersebut dapat disimpulkan bahwa *maintenance* merupakan suatu tindakan yang dilakukan untuk menjaga kondisi performa mesin sehingga komponen atau mesin dapat bekerja dengan optimal. Perawatan juga mencakup seluruh tindakan yang diperlukan untuk mempertahankan dan menjaga kualitas produk agar tidak terjadinya kerusakan atau gangguan pada mesin sehingga tidak mengganggu proses suatu produksi,

Menurut Manzini (2010), *maintenance* adalah kegiatan untuk memonitor dan memelihara fasilitas dengan merancang, mengatur, menangani, dan memeriksa pekerjaan. Dengan demikian, berguna untuk menjamin fungsi dari unit selama waktu operasi (*uptime*) dan meminimalisasi selang waktu berhenti (*downtime*) yang diakibatkan oleh adanya kerusakan atau kegagalan. *Maintenance* merupakan suatu kegiatan untuk memelihara atau menjaga fasilitas atau peralatan pabrik dan mengadakan perbaikan atau penyesuaian atau penggantian yang diperlukan agar terdapat suatu keadaan operasi yang memuaskan sesuai dengan yang direncanakan.

Tujuan diadakannya Maintenance adalah

1. Memungkinkan tercapainya jumlah produk melalui operasi fasilitas secara tepat.
2. Memaksimalkan umur ekonomis peralatan fasilitas produksi.
3. Memaksimalkan kapasitas produksi dan peralatan.
4. Meminimalkan frekuensi kerusakan dan kegagalan proses operasi.
5. Menjaga keamanan peralatan dan asset perusahaan.

Keuntungan yang diperoleh dengan melakukan pemeliharaan adalah sebagai berikut:

1. Agar mesin dan peralatan operasi dapat digunakan dalam waktu yang relative lebih panjang
2. Agar pelaksanaan proses operasi dalam perusahaan berjalan dengan lancar.
3. Menjaga kualitas pada tingkat yang tepat sesuai dengan yang direncanakan.
4. Menekan biaya pemeliharaan bagian mesin dan peralatan operasi.
5. Menjaga keselamatan para pekerja.

2.1.1 Jam Kerja Magang

Pada saat penulis melaksanakan magang di PT. Steelindo Wahana Perkasa telah disepekatkan bahwa jam magangnya sebagai berikut:

Table 1.1 Jadwal Magang di PT. Steelindo Wahana Perkasa.

Hari	Jam masuk	Jam keluar
Senin	07:00	15:00
Selasa	07:00	15:00
Rabu	07:00	15:00
Kamis	07:00	15:00
Jumat	07:00	15:00

Dapat dilihat dari dari jadwal diatas bahwa penulis melaksanakan magang selama 7 jam ditambah 1 jam istirahat menjadi 8 jam, hal itu sesuai dengan SKS yang dapat diklaim selama satu minggu magang menjadi 1 SKS.

2.1.2 Ruang Lingkup Pekerjaan

Selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan dalam kurun waktu 18 minggu di PT. Steelindo Wahana Perkasa, ruang lingkup atau area kerja penulis anatara lain sebagai berikut:

- Area *workshop* untuk melakukan *fabrikasi*.
- Area pabrik kelapa sawit untuk perbaikan.
- Area logistik tepat penyimpanan bahan dan barang-barang.
- Area perumahan untuk perbaikan kelistrikan di rumah karyawan

2.2 Kegiatan Yang Dilakukan Selama Magang

Selama melaksanakan program magang di PT. Steelindo Wahana Perkasa dalam kurun waktu 18 minggu terhitung dari tanggal 1 Agustus sampai 6 Desember 2025. Penulis melakukan beberapa pekerjaan sesuai divisi yang penulis tempati, berikut ini beberapa pekerjaan yang telah penulis kerjakan serta penjelasan singkat dari berbagai stasiun dan tempat di PT. Steelindo Wahana Perkasa:

2.2.1 Workshop Mill

Workshop Mill merupakan tempat untuk melakukan segala *aktifitas* perbaikan atau *rekonstruksi* peralatan dan barang yang digunakan dalam mendukung kelancaran proses produksi pada pabrik kelapa sawit.



Gambar 2. 1 Workshop Mill PT. Steelindo Wahana Perkasa

Berikut fasilitas-fasilitas yang menunjang pekerjaan di Workshop Mill demi mendukung kelancaran proses produksi:

1. Mesin Bubut

Mesin bubut digunakan untuk membuat berbagai jenis produk atau benda kerja yang dilaksanakan dengan cara pemotongan benda kerja. Proses pemotongan benda kerja ini dilakukan dengan cara menyayat benda kerja yang berputar oleh suatu alat potong (pahat) yang digerakkan secara lurus (*translasi*) dalam arah sejajar maupun melintang sumbu benda kerja.



Gambar 2. 2 Mesin Bubut

2. Mesin Sekrap

Mesin perkakas yang memiliki gerak utama lurus bolak-balik secara *vertikal* maupun *horizontal*. Nama lainnya antara lain *shaping machine*, mesin ketam atau mesin serut. Mesin ini digunakan untuk mengerjakan bidang-bidang yang rata, cekung, cembung, beralur, dan lain-lain. Baik pada posisi mendatar, tegak ataupun miring.



Gambar 2. 3 Mesin Sekrap

3. Mesin Bor

Salah satu jenis peralatan mesin yang umumnya dipakai dalam proses pengeboran benda kerja. Di samping itu, mesin ini juga mampu digunakan untuk memperluas lubang, melakukan pengeboran hingga meruncingkan bagian dalam lubang.



Gambar 2. 4 Mesin Bor

4. Trafo Las

Fungsi mesin las listrik pada umumnya digunakan sebagai alat pengelasan yang energinya bersumber dari listrik. Proses pengelasan dilakukan dengan melakukan penyambungan pada dua benda atau lebih untuk dijadikan satu.

5. Cadangan Motor 3 Phase

Motor 3 phase adalah motor listrik yang menggunakan tegangan tiga fasa dan umum dipakai di industri karena memiliki putaran stabil, torsi kuat, dan efisiensi tinggi. Motor ini cocok untuk menggerakkan peralatan dengan beban berat dan bekerja terus-menerus.



Gambar 2. 5 Motor 3 Phase

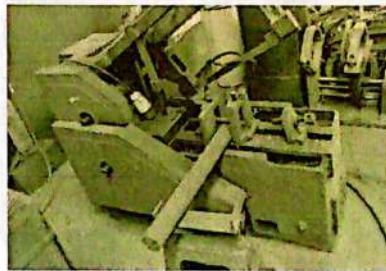
6. Mesin Roll Bending

Peralatan yang dirancang khusus untuk membentuk material lembaran, seperti logam, menjadi bentuk lengkung atau melengkung. Proses ini sering digunakan

dalam pembuatan berbagai produk, termasuk pipa, tangki, dan komponen struktural lainnya. Mesin ini bekerja dengan cara meratakan dan membentuk material melalui serangkaian roll yang disusun secara berurutan.

7. Mesin gergaji

salah satu perkakas yang terbuat dari besi tipis bergigi tajam yang digunakan untuk membelah atau memotong kayu maupun benda lainnya.



Gambar 2.6 Mesin Gergaji

8. Mesin Gerinda

Mesin perkakas yang digunakan untuk mengasah, memotong serta menggerus benda kerja kasar maupun halus dengan tujuan dan kebutuhan tertentu.



Gambar 2. 7 Mesin Gerinda

Berikut beberapa pekerjaan yang dilakukan penulis di *Workshop Mill*:

1. Belajar Las dan Memotong Besi Dengan Gerinda

Belajar las yang dilakukan penulis menggunakan kawat las 2.6 dan untuk memotong besi menggunakan gerinda besar dengan ukuran mata potong 6 inch dan untuk gerinda kecil dengan ukuran mata potong 4 inch.



Gambar 2. 8 Belajar Las



Gambar 2. 9 Belajar Memotong Menggunakan Gerinda

2.2.2 Boiler Station.

Boiler Station merupakan unit penting dalam pabrik kelapa sawit yang bertugas menghasilkan uap (steam) sebagai sumber energi utama bagi berbagai proses produksi. Uap ini digunakan untuk mengoperasikan turbin, memanaskan proses di stasiun klarifikasi, sterilizer, serta mendukung kebutuhan utilitas lainnya

di pabrik. Boiler Station bekerja dengan memanfaatkan bahan bakar biomassa seperti serabut (fiber), cangkang, atau campuran keduanya yang diperoleh dari proses pengolahan buah sawit, sehingga menjadikan sistem ini lebih efisien dan ramah lingkungan. Di dalam area ini terdapat berbagai peralatan utama seperti boiler, furnace, steam drum, air preheater, feed water pump, economizer, dan cerobong (chimney). Selain menghasilkan uap, Boiler Station juga dilengkapi dengan sistem pengolahan air boiler (Boiler Water Treatment) untuk memastikan kualitas air sesuai standar agar tidak menimbulkan kerak atau korosi pada boiler. Pengoperasian unit ini diawasi melalui panel kontrol yang memantau tekanan, suhu, level air, dan kualitas pembakaran untuk menjaga keamanan serta kestabilan suplai uap. Dengan peran yang sangat vital, Boiler Station menjadi pusat energi yang memastikan seluruh proses produksi pabrik kelapa sawit dapat berjalan secara efisien, stabil, dan berkelanjutan.



Gambar 2. 6 Boiler Station



Gambar 2. 7 Pengelasan Pipa Air Baku Perumahan PT

1. Membantu Mengganti Selang Kompresor



Gambar 2. 16 Membantu Mengganti Selang Kompresor

2. Membantu Memasang lampu *emergency*.



Gambar 2. 17 Membantu Memasang lampu *emergency*

3. Membantu Membersikan *Mobrey* Di Stasiun Boiler



Gambar 2. 8 Membantu Membersikan *Mobrey* Di Stasiun Boiler

4. Membantu Memperbaiki cylinder pneumatic



Gambar 2. 9 cylinder pneumatic

2.2.3 Sterilizer Station

Bejana uap bertekanan yang berfungsi untuk merebus/memasak tandan buah sawit (TBS) dengan uap steam. Uap yang digunakan adalah uap saturated (steam basah) dengan tekanan 2.75 bar dengan temperatur 120-140°C.

Fungsi dan tujuan utama dari Sterilizer (rebusan) yaitu untuk melepaskan fruitlets dari tandannya. Adapun tujuannya lainnya ialah :



- Menonaktifkan enzim lipase yang dapat menyebabkan kenaikan FFA (diatas 55°C).
- Melunakkan brondolan untuk memudahkan pelepasan/pemisahan daging buah dari nut di digester.
- Memudahkan proses pemisahan molekul molekul minyak dari daging buah (st press) dan mempermudah proses pemurnian minyak (st klarifikasi).
- Mengurangi kadar air pada biji sawit (nut) sampai < 20% sehingga meningkatkan efisiensi pemecahan biji sawit.

Pada umumnya jenis sterilizer ada 2 yaitu, *Sterilizer Horizontal* dan *Sterilizer Vertical* dan di PS POM menggunakan jenis *Sterilizer Vertical*. *Sterilizer Vertical* adalah bejana uap bertekanan yang berfungsi untuk memasak buah dengan menggunakan steam dengan posos peletakan secara vertical.

1. kelebihan penggunaan *vertical sterilizer*:

- Memerlukan luasan lahan yang kecil untuk penempatan alat.
- Jumlah pekerja yang dibutuhkan untuk pengoperasian alat lebih sedikit.
- Lebih mudah untuk dilakukan proses *maintenance*.
- Memiliki *arch breaker* dan *auger conveyor* untuk mengeluarkan buah secara otomatis.

2. Kekurangan pada *Vertical sterilizer*:

- Penegluaran buah pertama setelah proses pemanasan sering tersumbat
- Koordinasi antara operator yang menjaga top dan buttom door sedikit susah.
- Gland Packing pada peralatan *arch breaker* dan *auger conveyor* sering bocor, dan jika kelebihan beban maka motor akan mudah terbakar.
- Untuk struktur bangunan lebih tinggi dibaningkan dengan HS
- Kadungan minyak pada EFB dan *condensate* yang dihasilkan lebih tinggi.



Gambar 2. 20 Sterilizer Station

Berikut bagian-bagian yang ada di *Sterilizer Vertical* beserta penjelasan singkatnya:

1. Top Door dan Bottom Door

Berfungsi sebagai tempat untuk inlet FFB dan discharge SFB, sebelum proses dimulai dan setelah selesai proses sterilisasi.



Gambar 2. 21 Top Ring



Gambar 2. 22 Top Door

2. Chute dan FFB Gate

Chute berfungsi sebagai corong (pengarah) TBS dari Conv Feeding ke sterilizer agar tidak berserakan pada saat pengisian FFB, sedangkan FFB sliding gate berfungsi sebagai pengatur umpan dari conv feeding ke dalam sterilizer, FFB



Gambar 2. 23 Chute



Gambar 2. 24 FFB Gate

3. Proximity Sensor

Proximity Sensor, berfungsi sebagai sensor keamanan yang menandakan kondisi aman telah tercapai sebelum proses sterilisasi yang lain bisa dimulai. Sensor ini dipasang diharapkan mengurangi kecelakaan kerja yang disebabkan tidak sesuai SOP dari proses sterilisasi.



Gambar 2. 25 Proximity Sensor

Berikut beberapa pekerjaan yang dilakukan penulis di *Sterilizer Station*:

1. Mengganti proximity sensor yang rusak.
2. Memasang lampu emergency

2. Memasang lampu emergency.



Gambar 2. 27 Lampu emergency di Sterilizer

2.2.4 Auto Feeder Station

Auto Feeder Merupakan jenis conveyor yang dilengkapi dengan *hopper* dan sensor yang terhubung dengan sistem kontrol interver untuk memastikan buah agar tidak menumpuk ketika diumpan ke *thresher* dan *digester* serta menjaga proses dapat berlangsung secara kontinu. Pada PT. SWP *autofeeder* menampung buah di dalam *hopper* dengan dilengkapi sensor yang terdapat di bagian bawah *autofeeder*. Sensor ini terhubung dengan *switch* yang berfungsi menandakan kondisi buah penuh atau kosong pada *autofeeder*.



Gambar 2. 10 Auto Feeder

2.2.5 Threshing Station

Hasil proses pada stasiun ini adalah memisahkan brondolan (*cook fruitless*) dari tandannya dengan cara beberapa kali bantingan pada *drum thresher*. Brondolan (*cook fruitless*) dibawa ke *Press & Digester Station* dengan *conveyor* dan *fruit elevator* untuk diekstraksi. Sedangkan untuk Tandan Buah Kosong (TBK)/ *Empty*

Fruit Bunch (EFB) akan dikirim ke *Empty Bunch Press* untuk diekstraksi minyak yang terperangkap di EFB.



Gambar 2. 30 Threshing Station



Gambar 2. 31 Proses Threshing

Berikut Maintenance yang biasa dilakukan pada *Threshing Station*:

- Pembersihan body, sisi-sisi pintu dari kotoran minyak yang lengket dan sampah-sampah yang menumpuk pada Support Bar pada Shafted Thresher.
- Pembersihan Grid (kisi-kisi) yang terhambat oleh Bunch atau dari benda asing lainnya.
- Lakukan pelumasan pada gear box, bearing-bearing yang cukup.

Berikut beberapa pekerjaan yang dilakukan penulis di *Threshing Station*:

1. Mengganti motor 3 phase yang rusak.
2. Membantu pengecatan motor 3 Phase.



Gambar 2. 112 Motor 3 Phase di Threshing Station

2.2.6 Bunch Press Station

Stasiun proses yang berfungsi untuk mengekstrak minyak yang meresap didalam empty bunch/ tandan kosong dengan cara ditekan (press). Pada stasiun ini tandan kosong akan ditekan dengan menggunakan screw yang di pasang mata pisau sehingga tandan kosong akan ditekan sekaligus dicincang dalam waktu yang bersamaan.



Gambar 2. 33 Bunch Press

Berikut beberapa pekerjaan yang dilakukan penulis di *Bunch Press Station*:

1. Mengecek sensor *limit switch*



Gambar 2. 36 Sensor *limit switch*

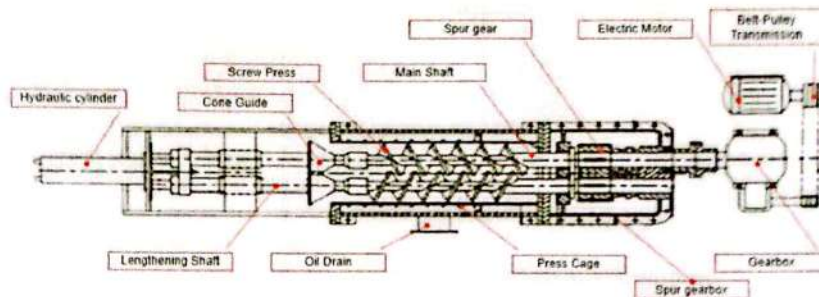


2.2.7 Digester dan Press Station

Pada stasiun ini terdapat dua proses yaitu di *digester* dan di *screw press*, dimana akan diperoleh *crude palm oil*. Sebelum buah diekstrak, *fruitlets* akan di masukkan kedalam *digester* melalui *elevator*, *digester* berfungsi untuk melumatkan buah agar *fiber* / lapisan mesocarp terpisah dari *nut* dan untuk meringankan kerja dari *screw press* untuk mengekstrak minyak. Dalam *digester* terdapat *long blade* yang berfungsi untuk mencacah buah dan menekan ke atas, kemudian *short blade* yang berfungsi untuk mencacah buah dan menekan ke bawah sehingga buah akan cepat lumat dan terpisah dari *nut*, selain itu juga diinjeksikan dengan *steam* temperatur 90-95 °C.

Setelah dari *digester* produknya akan dimasukkan ke dalam *screw press* untuk di ekstrak minyak dari *fiber* dan *nut* dengan memastikan *nut* tidak pecah di

dalam alat. Hasil dari proses ini terbagi dua fase liquid berupa crude oil mengandung sludge, pasir, fiber halus, dan minyak, sedangkan fase solid berupa fiber & nut (press cake).



Gambar 2. 37 Bagian-bagian press

Tujuan dan fungsi Degister:

- Memecah Oil Bearing Cells pada Mesocarp
- Melumatkan Fibre dan Nut (Mash)
- Memisahkan Exocarp dan Mesocarp dari Nut



Gambar 2. 38 Digester dan Press Station

Berikut beberapa pekerjaan yang dilakukan penulis di *Digester dan Press Station*:

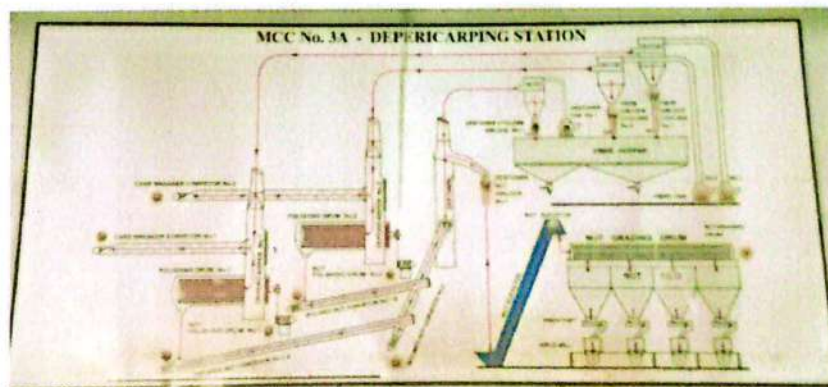
1. Mengganti coil spring saringan



Gambar 2. 12 mengganti coil spring saringan

2.2.8 Depericarper Station

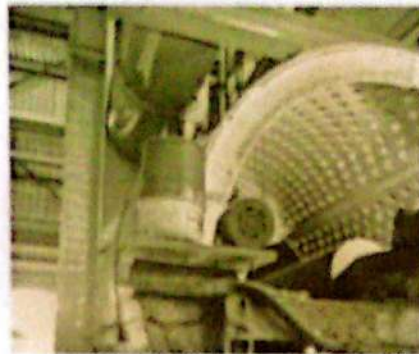
Depericarper merupakan stasiun yang berfungsi untuk tempat pemisahan antara *nut* dengan *fiber* serta material pengotor lainnya (batu, besi, tandan kosong, cangkang, dan kerikil). Sehingga akan menghasilkan *nut* yang bersih guna memperlancar dan mempermudah proses pemisahan antara kernel dengan *shell* pada proses berikutnya.



Gambar 2. 40 Proses Depericarping Station

Berikut beberapa pekerjaan yang dilakukan penulis di *Depericarping Station*:

1. Mengecek bearing polishing drum

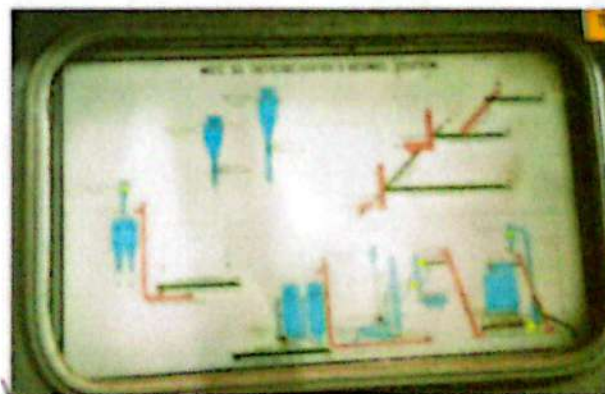


Gambar 2. 41 Polishing Drum

2. Memasang lampu TL.

2.2.9 Kernal Station

Kernel station merupakan station terakhir untuk memperoleh inti sawit (kernel). Nut dari Depericarper Station yang telah dipisahkan dengan fiber dan material pengotor selanjutnya dikirim ke kernel station untuk ditampung dipecah dan dipisahkan antara inti (kernel) dan shell (cangkang) dan dipanaskan (dikeringkan) di kernel silo. Kernel dikeringkan sampai batas yang ditentukan dan shell dikirim ke boiler untuk bahan bakar.



Gambar 2. 13 Proses Kernal Station

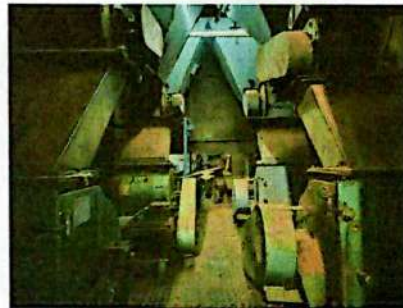
Berikut beberapa pekerjaan yang dilakukan penulis di *kernel station*:

1. Mengganti v-belt motor Pompa Bak Fit



Gambar 2. 43 Motor pompa bak fit

2. Membantu memperbaiki motor yang terbakar.



Gambar 2. 45 Riplemil Machine karnel

2.2.10 Clarification Station

Clarification station merupakan stasiun yang berfungsi untuk memisahkan minyak murni dari zat pengotor (*Impurities*) lainnya misalnya seperti *non oil solids* (NOS) dan air. Tujuan utama dari stasiun ini ialah untuk meminimalisir *oil loss* pada kandungan *sludge* yang dihasilkan. Pada proses di stasiun klarifikasi suhu tangki dipertahankan diantara 90°C - 95°C hal ini dikarenakan pada suhu tersebut tingkat kekentalan (*Viskoistas*) dari minyak lebih rendah sehingga fraksi-fraksi yang mempunyai $\text{S.G.} \geq 1$ akan berada dibagian dasar tangki dan mengendap.



Gambar 2. 47 Clarification Station

Berikut bagian-bagian yang ada di *Clarification Station* beserta penjelasan singkatnya:

1. *Crude Oil Tank*

Pada *crude oil tank*, terjadi proses pengendapan yang disebabkan karena proses retensi pada tangki yang dibantu oleh *buffle/sekat* yang ada didalam COT. Menghasilkan dua lapisan di dalam tangki yaitu *crude oil* dan *sludge oil*. Kedua lapisan ini akan disimpan pada tangki yang berbeda sebelum dialirkan ke stasiun klarifikasi. Untuk CPO pada *Oil Holding Tank* (OHT), kemudian *sludge oil* di *Sludge Holding Tank* (SHT).

2. *Pure Oil Tank*

Pada peralatan ini minyak yang dilarikan dari *Oil Holding Tank* (OHT), kemudian terdapat 2 unit peralatan dengan proses pengendapan secara berurutan dari POT^{1st} setelah penuh akan di *overflow* ke POT^{2nd} dengan *flowrate* yang konstan, tujuannya untuk memngoptimalkan jumlah *impurities* yang mengendap. Pada POT terdapat 2 lapisan yang dihasilkan, untuk *uperflow* merupakan lapisan PPO (*pure palm oil*) dengan yang masih mengandung air yang tinggi, kemudian di alirkan kedalam *vacum drayer*. Sedangkan lapisan bawah, *underflow* merupakan *sludge oil* akan di alirkan ke *reclaimer tank*.

3. *Vacuum Drier*

Vacuum Drier merupakan suatu alat yang berfungsi untuk mengurangi kandungan air yang terdapat dalam *pure oil* dengan memanfaatkan prinsip tekanan vakum sehingga penguapan air dapat terjadi pada temperatur rendah.



Gambar 2. 48 *Vaccum Drier*

4. *Continous Settling Tank* (CST)

Lapisan *sludge oil* dari *Sludge Holding Tank* (SHT) di alirkan kedalam CST untuk diendapkan dan dipisahkan antara minyak dengan *sludge*. Proses pemisahan pada CST dipengaruhi oleh temperatur, *flowrate* yang dialirkan secara konstan menyebabkan terjadi retensi dan diaduk menggunakan *stirrer* dengan putaran yang pelan untuk mempercepat proses pengendapan *sludge* di CST. Lapisan atas berupa minyak akan dikutip dengan menggunakan *skimmer* untuk dilairkan ke POT. Sedangkan bagian *underflow* akan dialirkan ke *sludge tank*, *sludge* dibagian dasar tangki secara berkala akan di *drain* menuju *sludge pit*. Unruk mengontrol lapisan *sludge* yang terlalu tinggi pada CST sehingga dapat menyebabkan *overflow* maka ketika dibutuhkan maka sebagian *sludge* akan dialirkan ke *reclaimer tank*.



Gambar 2. 49 *Continous Settling Tank* (CST)

5. Sand Cyclone

Merupakan alat yang berfungsi untuk memisahkan pasir dari *sludge oil*. Menggunakan gaya sentrifugal maka pasir yang lebih berat akan jatuh kebagian bawah yang kemudian akan dibuang secara berkala 1x dalam sehari sebelum proses. Kemudian *sludge oil* yang lebih ringan akan mengalir sebagai *uperflow* menuju *sludge distribution tank*, berlangsung dalam satu hari.



Gambar 2. 50 Sand Cyclone

6. *Balance & Hot Water Tank*

Sebagai tempat penampungan dan pengumpanan *medium phase* dari separator dan untuk separator. Fungsinya adalah untuk menjaga umpan sparator tetap sesuai apabila umpan dari distributor kurang.



Gambar 2. 51 Balance & Hot Water Tank

7. Separator

Sludge oil dari *sludge distribution tank* diumpan ke *sludge separator* untuk dipisahkan sehingga menghasilkan *light phase* dan *heavy phase*. Prinsip kerja dari alat ini adalah pemisahan dengan berdasarkan perbedaan fase. Untuk produk *light phase* yang memiliki kandungan minyak dialirkan ke *reclaimed oil tank*, sedangkan *heavy phase* akan dialirkn ke *sludge pit*.



Gambar 2. 52 Separator

8. Sludge Pit

Berfungsi sebagai tempat penampungan semua drain tank klarifikasi dan *heavy phase separator*.

9. Deoling Tank

Deoling Tank Berfungsi sebagai tempat penampungan sludge dari sludge pit

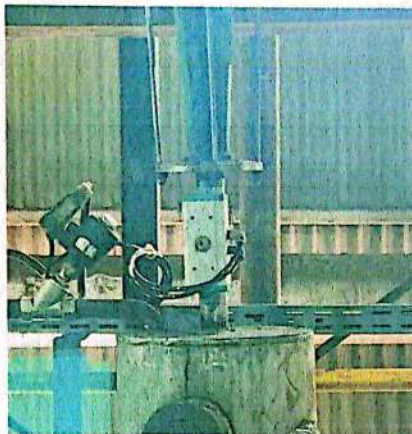
Kondisi Operasi :

- Terdapat Skimmer untuk mengutip minyak apabila diperlukan.
- Sekat pada tangki bertujuan untuk memisahkan minyak dengan lumpur pada bagian bawah

Berikut beberapa pekerjaan yang dilakukan penulis di *Clarification Station*:

1. Mengganti *Solenoid* di *Sand Cyclone*
2. Perbaikan motor mixer

1. Mengganti *Selenoid* di *Sand Cyclone*



Gambar 2. 53 *Selenoid Sand Cyclone*

2. Perbaikan motor mixer.



Gambar 2. 16 Perbaikan motor mixer



BAB III PENUTUP

3.1 Kompetensi Yang Diperlukan

Berikut daftar nama-nama mata kuliah, kompetensi, atau skill yang diperlukan selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan ini antara lain:

1. **Sistem Mekanik pada mesin**, Mata kuliah ini banyak di pakai selama pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan, hal ini dikarenakan selama praktik kerja lapangan penulis lebih difokuskan untuk mampu memahami jenis-jenis transformator, generator AC/DC, GearBox, Digester, Motor Listrik AC sekaligus mampu memahami gambar kontrol dari sebuah panel yang banyak digunakan di PS POM.
2. **Pengolahan Data Elektronik**, mata kuliah ini beberapa kali terpakai selama pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan ini, kompetensi dalam menggunakan *Microsoft Office* membantu penulis dalam melaksanakan tugasnya.
3. **Etika dan Profesi**, selama pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan ini hal yang perlu dipakai dan ditanamkan dalam diri penulis yaitu, cara menghormati, sopan santun dalam bekerja, tanggung jawab, serta kedisiplinan yang tinggi membantu penulis dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan ini.

3.2 Saran

Adapun saran dari penulis untuk mahasiswa yang akan melaksanakan Praktik Kerja Lapangan selanjutnya, dan Perguruan tinggi antara lain:

1. Dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan ini ada beberapa kompetensi yang perlu disiapkan dalam menunjang Praktik kerja Lapangan ini, seperti *Basic Las* dan memotong dengan blender, pemahaman mengenai motoran listrik dan komponen yang digunakan di dalam panel beserta fungsinya, pemahaman membaca gambar kontrol suatu panel yang biasa digunakan yaitu, Star-Delta dan DOL, pemahaman pengoperasian mesin bubut, gergaji, sekrap, dan bor, dan pemahaman dalam memasang instalasi, dll. Sehingga tidak hanya penulis tetapi juga mahasiswa yang akan



melaksanakan Praktik Kerja Lapangan selanjutnya dapat mempersiapkannya jauh-jauh hari.

2. Untuk mahasiswa yang akan melaksanakan Praktik Kerja Lapangan selanjutnya, perlu membiasakan diri untuk disiplin dengan waktu tidak datang terlambat dan usahakan jangan sampai tidak hadir tanpa keterangan.
3. Untuk mahasiswa yang akan melaksanakan Praktik Kerja Lapangan selanjutnya, perlu membiasakan diri untuk tidak bermain *Handphone* pada saat jam kerja di mana pun Perusahaan tempat anda melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
4. Untuk pihak kampus Jika adanya informasi baru tentang Praktik Kerja Lapangan (PKL), diharapkan pihak perguruan tinggi langsung menginformasikan kepada mahasiswa, agar tidak terjadinya kesalahan informasi antara pihak perguruan tinggi dengan mahasiswa.



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Muhammad nur huda
NPM/NIM : 0022346
Tempat Magang : PT.Stellindo Wahana perkasa
Kegiatan Tanggal: 04 Agustus s/d 08 Agustus 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Mengikuti apel Pengenalan lingkungan PT Pembagian penempatan tugas
Selasa	Mengecek daya bar pompa bakfit
Rabu	Mengecek water pump no 3 wtp
Kamis	Mengganti baut kopling press nomor 3
Jumat	Mengganti vbelt pompa tanah
Sabtu	

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Muhammad nur huda

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

Minggu Ari Wiyanto

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor

perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



323Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : muhammad nur huda
NPM/NIM : 0022302
Tempat Magang : PT.stellindo wahana perkasa
Kegiatan Tanggal: 11 Agustus s/d 15 Agustus 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Breafing pagi Perbaikan crusser nomor 2
Selasa	Perbaikan pengaman air lock blower bulk silo
Rabu	Mengganti vbelt pompa sludge no 1
Kamis	Mengganti rantai trasnmisi belt press nomor 1
Jumat	Pengecekan valve check
Sabtu	

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Muhammad nur huda

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

Minggu Ni Rayanti.

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor

perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



323Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : muhammad nur huda
NPM/NIM : 0022322
Tempat Magang : PT.stellindo wahana perkasa
Kegiatan Tanggal: 18 Agustus s/d 22 Agustus 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Breafing pagi Mengganti mechseal str nomor 1
Selasa	Perbaikan pulley pump sludge nomor 1
Rabu	Mengganti vbelt pompa sludge no 1
Kamis	Mengganti keran air line b
Jumat	Mengganti bearing roller belt press
Sabtu	

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Muhammad nur huda

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

Minggu Ari Nugroho

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor

perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)

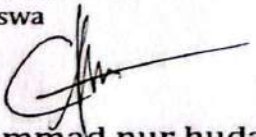


323Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : muhammad nur huda
NPM/NIM : 0022346
Tempat Magang : PT.stellindo wahana perkasa
Kegiatan Tanggal: 25 Agustus s/d 29 Agustus 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Breafing pagi Mengganti packing valve check slude
Selasa	Perbaikan pipa buang air kotor
Rabu	Mengecek separator nomor 4
Kamis	Mengganti vbelt pompa preckliner nomor 1
Jumat	Mengganti vbelt pompa prekliner nomor 3
Sabtu	

Dibuat oleh: Mahasiswa  Muhammad nur huda	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Minggu Ahi mayu huda.
---	---

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor

perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



323Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : muhammad nur huda

NPM/NIM : 0022346

Tempat Magang : PT.stellindo wahana perkasa

Kegiatan Tanggal: 1 september s/d 5 september 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Breafing pagi Mengecek rantai transmisi conveyer
Selasa	Perbaikan pintu hiydraulic Loading ramp
Rabu	Mengganti coil spring penyaring feeding separator
Kamis	Perbaikan as pintu digister nomor 2B
Jumat	Mengganti baut kopling press nomor 1b
Sabtu	

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Muhammad nur huda

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor
Minggu, 12 September 2025**Catatan:**

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor

perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



323Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : muhammad nur huda

NPM/NIM : 0022346

Tempat Magang : PT.stellindo wahana perkasa

Kegiatan Tanggal: 8 september s/d 12september 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Breafing pagi Mengecek ripple mill nomor 1b
Selasa	Perbaikan press cage nomor 1b dan 4b
Rabu	Mengganti baut kopling press nomor 1b
Kamis	Mengecek rantai scraper conveyor
Jumat	Mengecek plate gate str
Sabtu	

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Muhammad nur huda

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

Hingyu Ari Mayunithu.

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor

perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



323Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

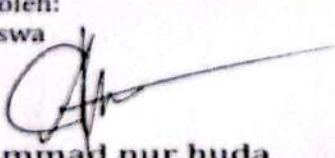
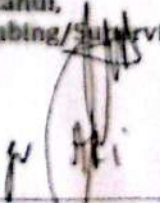
Nama : muhammad nur huda

NPM/NIM : 0022346

Tempat Magang : PT.stellindo wahana perkasa

Kegiatan Tanggal: 15 september s/d 19 september 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Breafing pagi Mengganti cek valve pompa bak fit
Selasa	Mengganti gate seal Pompa str nomor 1
Rabu	Mengganti baut kopling press nomor 1b
Kamis	Mengganti vbelt blower bulk silo
Jumat	Memperbaiki body press 3b
Sabtu	

Dibuat oleh:
Mahasiswa
Muhammad nur hudaMengetahui,
Pembimbing/Supervisor
Mingy Hti Wumatan.

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor

perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



323Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

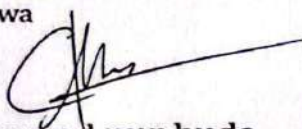
Nama : muhammad nur huda

NPM/NIM : 0022346

Tempat Magang : PT.stellindo wahana perkasa

Kegiatan Tanggal: 22 september s/d 26 september 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Breafing pagi Mengganti meach seal pompa sludge
Selasa	Mengganti bearing pompa sentrifugal
Rabu	Mengecek tekanan pompa bakfit
Kamis	Mengganti vbelt pompa air kotor
Jumat	Mengecek feeding separator
Sabtu	

Dibuat oleh:
Mahasiswa
Muhammad nur hudaMengetahui,
Pembimbing/Supervisor
Minggi Ari Wiyunahan

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor

perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



323Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

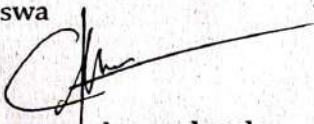
Nama : muhammad nur huda

NPM/NIM : 0022346

Tempat Magang : PT.stellindo wahana perkasa

Kegiatan Tanggal: 29 september s/d 3 september 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Breafing pagi Mengecek pipa feeding separator no 5
Selasa	Mengecek cute reacleaning
Rabu	Mengecek pipa hidraulik str nomor 3
Kamis	Mengganti pipa preasure str nomor 5
Jumat	Mengganti bearing roller press nomor 2
Sabtu	

Dibuat oleh:
Mahasiswa
Muhammad nur hudaMengetahui,
Pembimbing/Supervisor
Minggu H. Haryanto

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor

perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



323Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

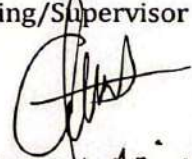
Nama : muhammad nur huda

NPM/NIM : 0022346

Tempat Magang : PT.stellindo wahana perkasa

Kegiatan Tanggal: 29 september s/d 3 oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Breafing pagi Mengecek pipa feeding separator no 5
Selasa	Mengecek cute reacleaning
Rabu	Mengecek pipa hidraulik str nomor 3
Kamis	Mengganti pipa preasure str nomor 5
Jumat	Mengganti bearing roller press nomor 2
Sabtu	

Dibuat oleh: Mahasiswa  Muhammad nur huda	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Munggu Ari Wawandari
---	--

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor

perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



323Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

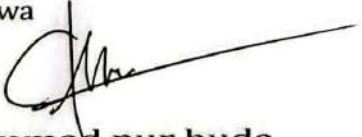
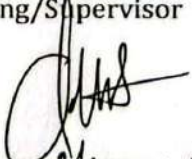
Nama : muhammad nur huda

NPM/NIM : 0022346

Tempat Magang : PT.stellindo wahana perkasa

Kegiatan Tanggal: 6 oktober s/d 10 oktober 2025

Hari .	Uraian Kegiatan
Senin	Breafing pagi Memperbaiki pipa induk steam str
Selasa	Mengganti vbelt blower bulk silo
Rabu	Mengganti packing pipa steam kernel
Kamis	Mengganti packing inlet sterilizer nomor +
Jumat	Memperbaiki rantai transmisi boiler
Sabtu	

Dibuat oleh: Mahasiswa  Muhammad nur huda	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  <i>Minggu ini akan...</i>
--	---

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor

perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



323Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : muhammad nur huda

NPM/NIM : 0022346

Tempat Magang : PT.stellindo wahana perkasa

Kegiatan Tanggal: 13 oktober s/d 17 oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Breafing pagi Mengecek vakum nomor 2
Selasa	Memperbaiki pipa ltsd
Rabu	Memperbaiki pintu hopper loading ramp line D nomor 4
Kamis	Mengganti bearing pompa kolam limbah c
Jumat	Mengganti vbelt pompa bak fit
Sabtu	

Dibuat oleh:

Mahasiswa

Muhammad nur huda

Mengetahui,

Pembimbing/Supervisor

Minggu Aji Waturatan

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor

perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



323Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : muhammad nur huda

NPM/NIM : 0022346

Tempat Magang : PT.stellindo wahana perkasa

Kegiatan Tanggal: 20 oktober s/d 24 oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Breafing pagi Mengganti coil spring feeding separator nomor 3
Selasa	Mengganti tatakan coil spring feeding separator nomor 2
Rabu	Memperbaiki body bak limbah pasir
Kamis	Mengganti bearing blower belakang boiler nomor 2
Jumat	Mengecek feeding separtor
Sabtu	

Dibuat oleh:
Mahasiswa
Muhammad nur hudaMengetahui,
Pembimbing/Supervisor
Mangku Api Wajunatan

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor

perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



323Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

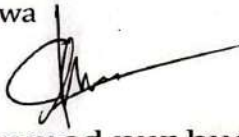
Nama : muhammad nur huda

NPM/NIM : 0022346

Tempat Magang : PT.stellindo wahana perkasa

Kegiatan Tanggal: 27 oktober s/d 31 oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Breafing pagi Mengecek press 4b
Selasa	Memperbaiki pipa feeding separator nomor 5
Rabu	Memperbaiki autofedeer
Kamis	Memperbaiki oil pump nomor 1
Jumat	Mengganti coil spring feeding separator
Sabtu	

Dibuat oleh: Mahasiswa  Muhammad nur huda	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Minggu Aki Wapurna
--	---

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor

perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



323Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

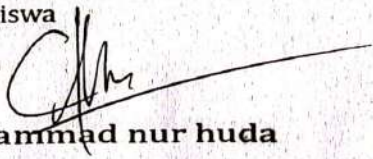
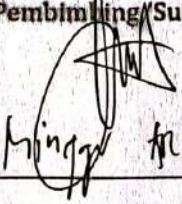
Nama : muhammad nur huda

NPM/NIM : 0022346

Tempat Magang : PT.stellindo wahana perkasa

Kegiatan Tanggal: 3 november s/d 7 november 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Breafing pagi Memperbaiki bak limbah pasir
Selasa	Memperbaiki pompa tanah nomor 1 Mengganti roller bearing belt press
Rabu	Mengganti valve cek pipa sludge
Kamis	Memperbaiki screw conveyor
Jumat	Mengganti vbelt pompa sludge
Sabtu	

Dibuat oleh: Mahasiswa  Muhammad nur huda	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Minggiri Waputan
---	--

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor

perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



323Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

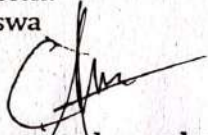
Nama : muhammad nur huda

NPM/NIM : 0022346

Tempat Magang : PT.stellindo wahana perkasa

Kegiatan Tanggal: 10 november s/d 14 november 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Breafing pagi Mengganti butterfly valve
Selasa	Memperbaiki mesin press
Rabu	Mengganti bearing conveyor press
Kamis	Mengganti valve check sludge
Jumat	Mengecek kebocoran pompa sludge
Sabtu	

Dibuat oleh: Mahasiswa  Muhammad nur huda	Mengetahui Pembimbing Supervisor  Minggu Ari Nugroho
---	---

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor

perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



323Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : muhammad nur huda

NPM/NIM : 0022346

Tempat Magang : PT.stellindo wahana perkasa

Kegiatan Tanggal: 17 november s/d 21 november 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Breafing pagi Mengecek kebocoran pompa sludge
Selasa	Mengecek feeding separator
Rabu	Mengganti bearing belt press nomor 2
Kamis	Mengganti packing ball valve
Jumat	Menyetel vbelt pompa sludge
Sabtu	

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Muhammad nur huda

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor
Minggo Nur Huda

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor

perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



323Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANGNama : **muhammad nur huda**NPM/NIM : **0022346**Tempat Magang : **PT.stellindo wahana perkasa**Kegiatan Tanggal: **24november s/d 28november 2025**

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Breafing pagi Mengganti valve cek Mengganti ball valve
Selasa	Mengganti vbelt pompa bak fit
Rabu	Perbaikan bearing mesin press
Kamis	Mengganti bearing belt press
Jumat	Mengecek pompa sludge
Sabtu	

Dibuat oleh:
Mahasiswa**Muhammad nur huda**Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor
Dingpu Ari Nugroho

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor

perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



323Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANGNama : **muhammad nur huda**NPM/NIM : **0022346**Tempat Magang : **PT.stellindo wahana perkasa**Kegiatan Tanggal: **1 desember s/d 5 desember 2025**

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Breafing pagi Mengganti Rantai transmisi
Selasa	Mengganti gate valve boiler
Rabu	Mengganti pipa elbow boiler
Kamis	
Jumat	Mengecek jalur jalur pipa minyak Perpisahan magang
Sabtu	

Dibuat oleh:
Mahasiswa**Muhammad nur huda**Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor**Minggu Ari Wuryatnan**

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor

perusahaan/tempat Magang (dan dapat ditempel)



Form-MG-02 FORM ABSENSI KEHADIRAN

Form absensi kehadiran dapat menggunakan form lain yang digunakan pada perusahaan/tempat Magang

FORM ABSENSI KEHADIRAN

Nama : M.NUR.Huda
 NPM/NIM : 0022346
 Tempat Magang : Pt. Stellindo Wahana Perkasa

Minggu Ke	Tanggal	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumad	Sabtu	Paraf	Ket
1	4 Agustus s.d 8 Agustus	✓	✓	✓	✓	✓			
2	11 Agustus s.d 15 Agustus	✓	✓	✓	✓	✓			
3	18 Agustus s.d 22 Agustus	✓	✓	✓	✓	✓			
4	25 Agustus s.d 29 Agustus	✓	✓	✓	✓	✓			
5	1 September s.d 5 September	✓	✓	✓	✓	✓			
6	8 September s.d 12 September	✓	✓	✓	✓	✓			
7	15 September s.d 19 September	✓	✓	✓	✓	✓			
8	22 September s.d 26 September	✓	✓	✓	✓	✓			
9	29 September s.d 3 Oktober	✓	✓	✓	✓	✓			
10	6 Oktober s.d 10 Oktober	✓	✓	✓	✓	✓			
11	13 Oktober s.d 17 Oktober	✓	✓	✓	✓	✓			
12	20 Oktober s.d 24 Oktober	✓	✓	✓	✓	✓			
13	27 Oktober s.d 31 Oktober	✓	✓	✓	✓	✓			
14	3 November s.d 7 November	✓	✓	✓	✓	✓			
15	10 November s.d 14 November	✓	✓	✓	✓	✓			
16	17 November s.d 21 November	✓	✓	✓	✓	✓			
17	24 November s.d 28 November	✓	✓	✓	✓	✓			
18	1 Desember s.d 5 Desember	✓	✓	✓	✓	✓			

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Muhammad Nur Huda

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

Minggah Ari Wijayanto

Catatan :

- berikan tanda centang untuk absensi harian. Paraf diberikan oleh Pembimbing/Supervisor
- diberikan tanda notasi : **S**=Sakit, **I**=Izin, **A**=Bolos, **T**=Terlambat
- kolom keterangan digunakan untuk jumlah jam ketidakhadiran mahasiswa
- kartu harus ditanda tangani pembimbing dan di stempel perusahaan