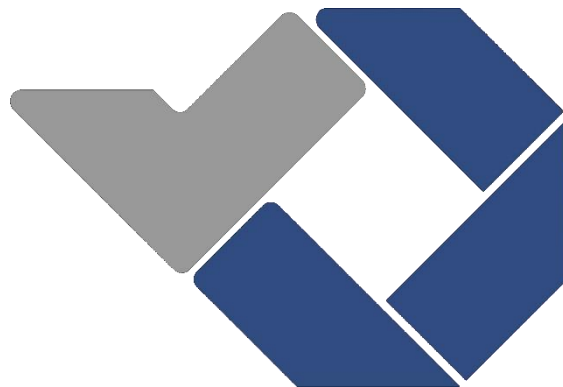


**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT. STELINDO WAHANA PERKASA**



Disusun Oleh :

Nama : Rizal Tegu Hidayat

NIM : 1042021

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG
TAHUN 2024**



LEMBAR PERSETUJUAN

**LAPORAN MAGANG
DI PT. STELINDO WAHANA PERKASA**

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

Menyetujui,

Dosen Wali

Zulfitriyanto, S.S.T., M.T.

NIDN : 0218107402

Pembimbing Perusahaan

Sukri, S.T.

Ka. Prodi

Boy Rollastin, S.Tr., M.T.

NIDN : 0030128303

Komisi Magang

Pristiyansyah, S.S.T., M.Eng.

NIDN : 0024018802

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan atas kehadiran Allah Swt. atas berkat, rahmat, serta hidayah-Nya, sehingga pada akhirnya penulis dapat menyelesaikan laporan praktik kerja lapangan ini. Laporan ini disusun untuk memenuhi salah satu syarat kelulusan pada program pendidikan Sarjana Terapan di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.

Selama menjalani Praktik Kerja Lapangan di PT. Stelindo Wahana Perkasa, penulis mendapatkan banyak ilmu dan pengalaman berharga yang sangat bermanfaat untuk perkembangan penulis di masa mendatang. Penulis menyadari bahwa penulisan laporan PKL di PT. Stelindo Wahana Perkasa ini tidak akan terwujud tanpa bantuan dan partisipasi dari beberapa pihak terkait. Oleh karena itu penulis ingin mengucapkan terimakasih terkhusus kepada:

1. Allah SWT yang selalu menganugerahkan rahmat serta karunia-Nya kepada penulis sehingga dapat menyelesaikan Tugas Akhir ini.
2. Nabi besar, Nabi Muhammad SAW yang selalu menjadi inspirasi dalam melakukan kebaikan bagi penulis.
3. Ayahanda Muhamad Yusri, ibunda Sunarsih, dan saudara-saudara tercinta yang selalu memberikan kasih sayang, do'a, dukungan, dan nasehat selama proses penyusunan laporan ini sehingga bisa berjalan lancar hingga selesai.
4. Bapak Zulfitriyanto, S.S.T., M.T. selaku pembimbing institusi praktik kerja lapangan sebagian kelas 4 TMM A Tahun 2024 yang telah memberikan bimbingan, arahan, dan masukan kepada penulis.
5. Bapak I Made Andik Setiawan, M.Eng., Ph.D. selaku Direktur Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
6. Bapak Pristiansyah, S.S.T., M.Eng., selaku Ketua Jurusan Teknik Mesin Polmanbabel.
7. Bapak Boy Rollastin, S.Tr., M.T., selaku kepala program studi D-IV Teknik Mesin dan Manufaktur.
8. Bapak Sukri, 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.

9. Seluruh mandor *maintenance* yang juga telah meluangkan waktunya untuk memberikan pengarahan bagi penulis dalam menjalankan praktik kerja lapangan ini.
10. Seluruh karyawan dan karyawan di PT. Stelindo Wahana Perkasa yang telah banyak membantu dalam jalannya praktik kerja lapangan ini.
11. Seluruh dosen pengajar dan karyawan di Polmanbabel yang telah banyak membantu dan berpartisipasi dalam menyelesaikan praktik kerja lapangan ini.
12. Rekan-rekan mahasiswa Polmanbabel yang telah membantu selama jalannya praktek kerja lapangan ini, terutama teman-teman penulis di kelas 4 TMM A, khususnya kepada Arise Graafian Dylan.
13. 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.

Simpang Pesak, 14 Juni 2024

Penulis,



Rizal Tegu Hidayat

NIM. 1042021



DAFTAR ISI

	Halaman
LEMBAR PERSETUJUAN	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR LAMPIRAN	viii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Profil Perusahaan.....	1
1.2 Visi Misi dan Value Perusahaan	2
2.1.1 Fasilitas Workshop Mill di PT. Stelindo Wahana Perkasa	4
1.4 Struktur Organisasi Perusahaan.....	7
1.5 Produk yang Dihasilkan	8
1.6 Proses Produksi di PT. Stelindo Wahana Perkasa	9
BAB II URAIAN KEGIATAN	10
2.2 Sistem Penugasan Kerja	10
2.2.1 Jam kerja	11
2.2.2 Ruang Lingkup Pekerjaan	11
2.3 Rangkuman Pekerjaan yang dilakukan Selama PKL.....	11
2.3.1 Sterilizer	12
2.3.2 Press	14
2.3.3 Clarification.....	16
2.3.4 Boiler.....	18
2.3.5 Belt Press.....	19
2.3.6 Kolam Limbah.....	20
BAB III PENUTUP	21
3.1 Kesimpulan.....	21
3.2 Saran.....	22



DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Jam Kerja PT. Stelindo Wahana Perkasa.....	19



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 Logo PT.SWP	3
Gambar 1. 2 Workshop Mill.....	4
Gambar 1. 3 Mesin Bubut	4
Gambar 1. 4 Mesin Bor.....	4
Gambar 1. 5 Mesin Sekrap.....	5
Gambar 1. 6 Mesin Gerinda	5
Gambar 1. 7 Travo Las.....	5
Gambar 1. 8 Blender	6
Gambar 1. 9 Tool Kit.....	6
Gambar 1. 10 Katrol.....	6
Gambar 1. 11 Struktur Organisasi Workshop Mill di PT. Steelindo Wahana Perkasa	7
Gambar 1. 12 Produk Yang Dihasilkan PT. Stelindo Wahana Perkasa	9
Gambar 1. 13 Proses Produksi di PT. Stelindo Wahana Perkasa	9
Gambar 2. 1 Stasiun Sterilizer	12
Gambar 2. 2 Penggantian Paking Bottom Clutch Door Sterilizer	13
Gambar 2. 3 Penggantian Paking Auger Sterilizer.....	13
Gambar 2. 4 Stasiun Press dan Bagian-Bagian Mesin Press	14
Gambar 2. 5 Perbaikan Bucket Fruit Elevator Press.....	15
Gambar 2. 6 Perbaikan Vibrating Screen Press.....	15
Gambar 2. 7 Stasiun Clarificatoin.....	16
Gambar 2. 8 Perbaikan Sand Cyclone	17
Gambar 2. 9 Perbaikan Vibrating Screen Clarification.....	17
Gambar 2. 10 Stasiun Boiler	18
Gambar 2. 11 Perbaikan Pompa Feed Pump Boiler.....	18
Gambar 2. 12 Stasiun Belt Press.....	19
Gambar 2. 13 Penggantian Bearing Mesin Belt Press	19
Gambar 2. 14 Penggantian Mesh Mesin Belt Press	20
Gambar 2. 15 Penggantian Bearing Kolam Limbah	20

DAFTAR LAMPIRAN

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

BAB I

PENDAHULUAN

Praktek Kerja Lapangan (PKL) di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung merupakan bagian integral dari kurikulum pendidikan tinggi di bidang manufaktur, dimana pendidikan tinggi ini berfokus pada pengembangan keterampilan dan pengetahuan di bidang manufaktur, sehingga PKL di sini memiliki peran yang sangat penting dalam persiapan mahasiswa untuk memasuki dunia kerja. PKL di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung dirancang untuk memberikan pengalaman praktis kepada mahasiswa dalam lingkungan kerja yang sesungguhnya di industri manufaktur. Melalui PKL, mahasiswa memiliki kesempatan untuk mengaplikasikan pengetahuan teoritis yang telah mereka pelajari di kelas dalam situasi praktis. Mereka juga memiliki kesempatan untuk mengembangkan keterampilan teknis dan non-teknis yang diperlukan untuk sukses di dunia kerja.

Pelaksanaan PKL oleh penulis sendiri bertempat di sebuah pabrik minyak kelapa sawit yaitu PT. Stelindo Wahana Perkasa yang terletak di daerah Kabupaten Belitung Timur Desa Senyubuk Kecamatan Kelapa Kampit dan berlangsung selama 4 bulan 2 minggu. Adapun beberapa informasi mengenai perusahaan ini yaitu:

1.1 Profil Perusahaan

PT. Steelindo Wahana Perkasa merupakan anggota dari grup perusahaan PT. Kuala Lumpur Kepong Berhand yang berlokasi di Desa Senyubuk, Kecamatan Kelapa Kampit, Kabupaten Belitung Timur, Provinsi Kepulauan Bangka Belitung dengan kantor yang berlokasi di Air Karang dengan jarak yang tidak jauh dari lokasi pabrik. PT. Steelindo Wahana Perkasa merupakan industri bergerak di bidang perkebunan dan pengolahan kelapa sawit. PT. Steelindo Wahana Perkasa sudah mulai beroperasi pada bulan maret tahun 1995 dengan luas perkebunan sekarang sudah mencapai 14.065 Ha.

Pada tanggal 26 September 2000, pabrik pengolahan kelapa sawit milik PT. Steelindo Wahana Perkasa telah mulai beroperasi dan diresmikan oleh Bapak H.



Rosihan Arsyad. Pada awal pengoperasian, PT. Seelindo Wahana Perkasa memproses tandan buah segar dengan kapasitas 80 Ton per jam. PT. Steelindo Wahana Perkasa sekarang sudah melewati masa pembangunan tahap dua sehingga kapasitas bertambah 40 Ton per jam, sekarang kapasitas untuk memproses tandan buah segar sudah menjadi 120 Ton per jam.

Pada tahun 2006, PT. Steelindo Wahana Perkasa mengoperasikan pelabuhan Tanjung Kluang sebagai sarana pengiriman bahan mentah maupun sudah jadi dengan kapal tanker kapasitas 8000 ton.

Sampai saat ini, PT. Steelindo Wahana Perkasa sudah banyak membantu masyarakat sekitar di bidang perekonomian, dibuktikan dengan banyak sekali masyarakat Kecamatan Kelapa Kampit yang menjadi karyawan hingga atasan yang berkerja di PT. Steelindo Wahana Perkasa ini.

1.2 Visi Misi dan Value Perusahaan

Adapun Visi Misi Pt. Steelindo Wanna Perkasa sebagai berikut

1.2.1 Visi

Menjadi perusahaan yang menjunjung tinggi nasionalisme dan membangun Indonesia menjadi hebat dalam bidang perkebunan kelapa sawit dan sukses berkontribusi meningkatkan nilai-nilai yang mensejahterahkan masyarakat.

1.2.2 Misi

1. Menyediakan produk kelapa sawit dan turunannya yang berkualitas dan berwawasan lingkungan.
2. Menjadi perusahaan yang hebat dengan cara membangun sistem jalur ganda dalam organisasi: orang yang tepat dan system yang baik.
3. Membangun budaya disiplin dan sumber daya manusia pembelajar untuk memaksimalkan kekuatan karyawan dan organisasi.
4. Menjunjung tinggi nilai-nilai profesionalisme dan tata kelola perusahaan yang baik.
5. Secara konsisten memberikan keuntungan di atas standar pasar atas dana pemegang saham.

1.2.3 Value

1. Teamwork / Kerja sama Tim

Bekerja sama antar rekan kerja di seluruh wilayah, divisi, dan fungsi untuk mencapai tujuan perusahaan.

2. Humility / Kerendahan Hati

Menghormati rekan kerja sebagai kontributor yang berharga dalam mencapai kesuksesan perusahaan.

3. Result / Hasil Kerja

Bangga dengan hasil kerja dan bersedia untuk melangkah lebih jauh untuk mencapai hasil yang diinginkan.

4. Integrity / Integritas

Menghargai kejujuran dan ketulusan dalam bekerja.

5. Innovation / Inovasi

Mencari cara untuk meningkatkan produktivitas sehingga dapat meningkatkan daya saing sesuai perkembangan zaman.

6. Loyalty / Loyalitas

Menghargai rekan kerja seperti keluarga serta menjaga perusahaan dalam suka maupun duka.



Gambar 1. 1 Logo PT.SWP

1.3 Workshop Mill

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



Gambar 1. 2 Workshop Mill

2.1.1 Fasilitas Workshop Mill di PT. Stelindo Wahana Perkasa

Fasilitas pendukung yang ada di workshop mill yaitu :

1. Mesin Bubut



Gambar 1. 3 Mesin Bubut

2. Mesin Bor



Gambar 1. 4 Mesin Bor

3. Mesin Sekrap



Gambar 1. 5 Mesin Sekrap

4. Mesin Gerinda



Gambar 1. 6 Mesin Gerinda

5. Trafo Las



Gambar 1. 7 Travo Las

6. Blander



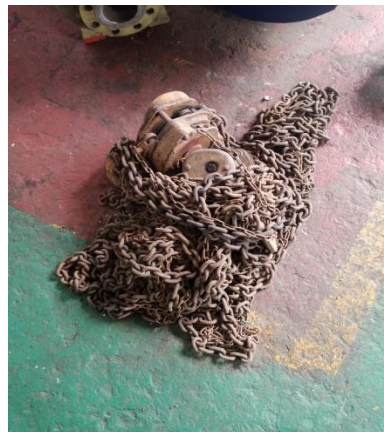
Gambar 1. 8 Blender

7. Tool Kit



Gambar 1. 9 Tool Kit

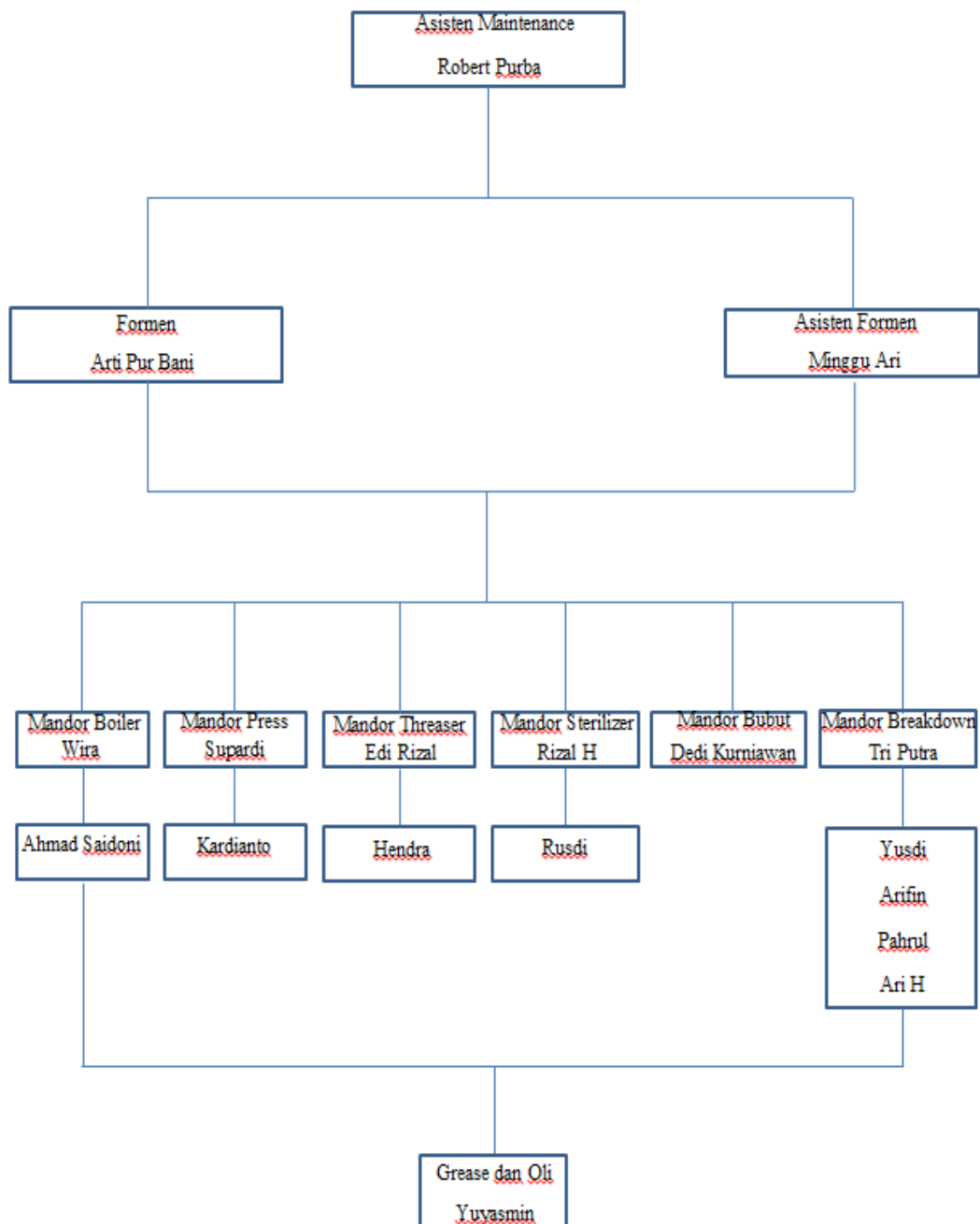
8. Katrol



Gambar 1. 10 Katrol

1.4 Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur organisasi utama khususnya di pabrik minyak kelapa sawit PT. Stelindo Wahana Perkasa dapat dilihat pada Gambar



Gambar 1. 11 Struktur Organisasi Workshop Mill di PT. Steelindo Wahana Perkasa

1.5 Produk yang Dihasilkan

PT. Stelindo 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%.

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.

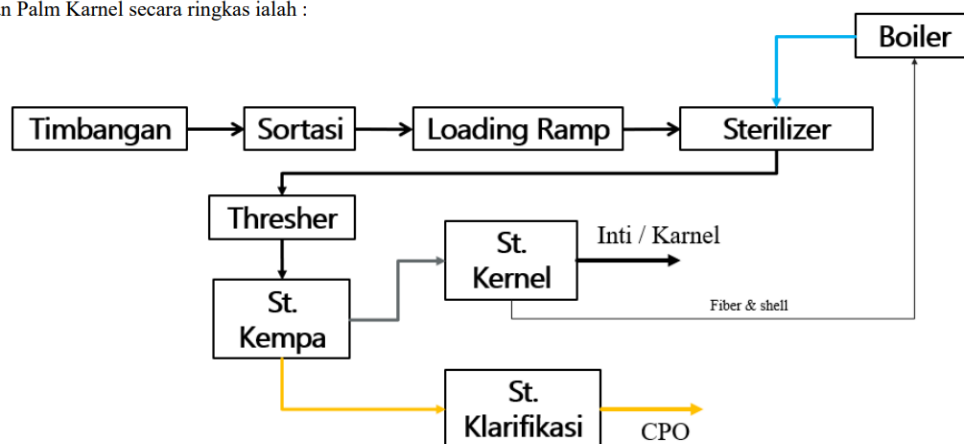


Gambar 1. 12 Produk Yang Dihasilkan PT. Stelindo Wahana Perkasa

1.6 Proses Produksi di PT. Stelindo Wahana Perkasa

Palm Oil Process

Proses pengolahan TBS Kelapa sawit hingga menghasilkan CPO dan Palm Kernal secara ringkas ialah :



Gambar 1. 13 Proses Produksi di PT. Stelindo Wahana Perkasa

BAB II

URAIAN KEGIATAN

2.2 Sistem Penugasan Kerja

Praktik Kerja Lapangan di PT Bangka Agro Mandiri dilaksanakan oleh penulis dari tanggal 5 Februari 2024 sampai 7 Juni 2024, 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 penyusuaian 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 di peroleh 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.

2.2.1 Jam kerja

Adapun jam kerja di PT Bangka Agro Mandiri yang terdapat pada tabel 2.1.

Tabel 2.1 Jam Kerja PT. Stelindo Wahana Perkasa.

Non Shift	Senin-Jum'at	07.00-15.00 WIB
	Sabtu-Minggu	07.00-12.00 WIB
Istirahat	Senin-Kamis	12.00-13.00WIB
	Jum'at	11.00-13.00WIB

2.2.2 Ruang Lingkup Pekerjaan

Selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan dalam kurun waktu 4 bulan di PT. Stelindo Wahana Perkasa, ruang lingkup atau area kerja penulis antara lain sebagai berikut:

- Area *workshop* untuk melakukan fabrikasi.
- Area pabrik kelapa sawit untuk perbaikan.
- Area logistik tepat penyimpanan bahan dan barang-barang.

2.3 Rangkuman Pekerjaan yang dilakukan Selama PKL

Selama melaksanakan program Praktik Kerja Lapangan di PT. Stelindo Wahana Perkasa dalam kurun waktu 4 bulan terhitung dari tanggal 12 Februari

sampai 14 Juni 2024. Penulis melakukan beberapa pekerjaan sesuai divisi yang penulis tempati, berikut ini beberapa pekerjaan yang telah penulis kerjakan serta penjelasan singkatnya:

2.3.1 Sterilizer

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 enzim lipse 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.



Gambar 2. 1 Stasiun Sterilizer

Maintenance yang dilakukan di stasiun sterilizer adalah sebagai berikut :

1. Pergantian paking pintu sterilizer

Fungsi dari paking pintu adalah agar uap saat perebusan tidak keluar melalui celah pintu.



Gambar 2. 2 Penggantian Paking Bottom Clutch Door Sterilizer

Penggantian paking pintu sterilizer dilakukan dengan cara membuka pintu terlebih dahulu kemudian, setelah pintu terbuka lepaskan paking lama yang masih menempel di pintu sterilizer dengan cara mencongkel paking menggunakan mata pahat setelah paking lama terlepas langkah selanjutnya adalah memasang paking baru dengan cara di pukul-pukul secara perlahan hingga terpasang dengan rapat.

2. Penggantian paking auger sterilizer

Fungsi paking auger sterilizer adalah untuk menahan uap dan minyak pada saat proses perebusan berlangsung.



Gambar 2. 3 Penggantian Paking Auger Sterilizer

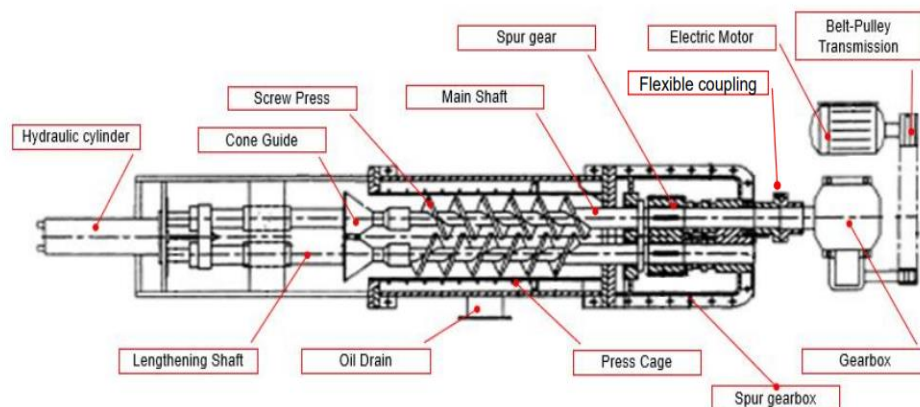
Penggantian paking auger dilakukan dengan cara membuka baut flange terlebih dahulu kemudian menarik keluar flange hingga terdapat celah untuk mengeluarkan dan memasukkan paking.

2.3.2 Press

Screw press adalah mesin kempa yang digunakan untuk memeras lumutan brondolan matang dengan sistem tekan dan digunakan untuk memisahkan minyak kasar (crude oil) dari daging buah (mesocarp) dengan cara diperas. Tekanan cone yang sebaiknya digunakan pada press adalah 40-60 BAR. Tekanan cone yang kurang mengakibatkan losis minyak pada fiber tinggi tetapi persentasi biji pecah kecil. Namun dengan tekanan cone yang terlalu tinggi mengakibatkan biji pecah yang tinggi tetapi proses pemerasan minyak maksimal (losis minyak di fiber rendah).



Bagian - Bagian Press :

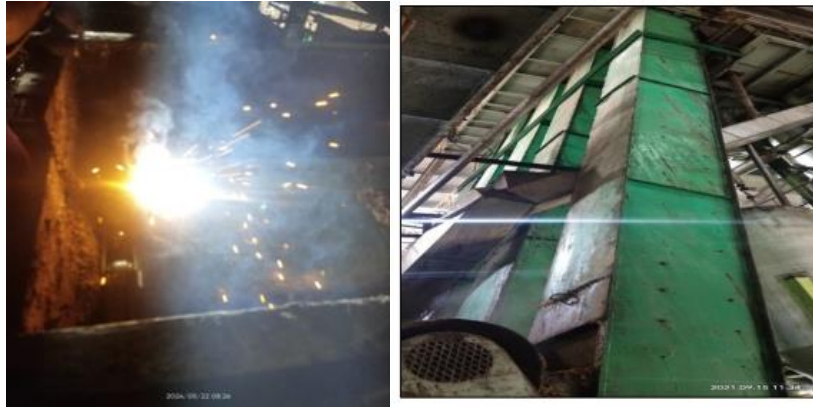


Gambar 2. 4 Stasiun Press dan Bagian-Bagian Mesin Press

Maintenance yang dilakukan di stasiun press adalah sebagai berikut :

1. Perbaikan bucket fruit elevator

Fungsi bucket fruit elevator adalah untuk mengangkat atau memindahkan berondolan rebus dari elevasi rendah ke elevasi tinggi.



Gambar 2. 5 Perbaikan Bucket Fruit Elevator Press

Melakukan perbaikan bucket elevator dengan cara melakukan pengelasan pada bucket yang rusak.

2. Perbaikan vibrating screen

Fungsi vibrating screen memisahkan partikel-partikel halus dan berserat yang tidak terpisah dalam sand trap tank. Pemisahan dilakukan dengan menggunakan saringan bergetar 2 tingkat dengan mesh 20-30.



Gambar 2. 6 Perbaikan Vibrating Screen Press

Penggantian mesh vibrating screen dilakukan dengan cara membuka baut bodi vibrating screen kemudian setelah membuka baut bodi selanjutnya buka baut saringan yang terdapat di bagian tengah vibrating screen.

2.3.3 Clarification

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



Gambar 2. 7 Stasiun Clarificatoin

Maintenance yang dilakukan di stasiun clarification adalah sebagai berikut :

1. Perbaiki sand cyclone

Fungsi sand cyclone adalah untuk memisahkan pasir yang terdapat pada sludge sebelum diproses pada seperator sebanyak mungkin pasir harus dibuang untuk melindungi seperator dari kerusakan akibat butiran pasir yang mengikis bagian (part) dari seperator .



Gambar 2. 8 Perbaikan Sand Cyclone

Penggantian sand cyclone dengan cara membuka baut yang terdapat pada desander cone kemudian setelah membuka baut selanjutnya buka desander cone dan aktuator.

2. Perbaikan vibrating screen (Clarification)

Fungsi vibrating screen adalah untuk Menyaring sampah dan material pengotor lainnya dari slude sebelum masuk ke sludge tank yang bersumber dari Underflow CST, Kondensat STR dan Bunch Press Station.



Gambar 2. 9 Perbaikan Vibrating Screen Clarification

Penggantian mesh vibrating screen dilakukan dengan cara membuka baut bodi vibrating screen kemudian setelah membuka baut bodi selanjutnya buka baut saringan yang terdapat di bagian tengah vibrating screen.

2.3.4 Boiler

Boiler adalah alat untuk menghasilkan uap (*steam*) dengan bahan bakar *fiber* dan *seal* yang berbentuk bejana tertutup yang berfungsi untuk menghasilkan *steam* yang akan digunakan untuk penggerak turbin dan kebutuhan proses produksi.



Gambar 2. 10 Stasiun Boiler

Maintenance yang dilakukan di stasiun boiler adalah sebagai berikut :

1. Perbaikan pompa feed pump

Fungsi feed pump adalah untuk mengontrol dan menyediakan air pada jumlah tertentu yang berasal dari tangki air (*cascade*) menuju boiler dengan spesifikasi tekanan tertentu.



Gambar 2. 11 Perbaikan Pompa Feed Pump Boiler

Penggantian bearing dilakukan dengan cara membuka kopling dan cover bearing kemudian setelah cover bearing dibuka pukul bearing dari arah dalam kearah luar dengan cara perlahan-lahan.

2.3.5 Belt Press

Belt press merupakan mesin yang digunakan untuk proses dewatering sludge. Prinsip kerjanya memisahkan dua fase yang berbeda yaitu lumpur dan air dengan filtrasi yang mengandalkan tekanan.



Gambar 2. 12 Stasiun Belt Press

Maintenance yang dilakukan di stasiun belt press adalah sebagai berikut :

1. Penggantian bearing mesin belt press

Fungsi bearing mesin belt press untuk sebagai komponen pendukung pergerakan putaran poros untuk memastikan poros berputar dengan bebas, lancar, dan minim gesekan.



Gambar 2. 13 Penggantian Bearing Mesin Belt Press

Penggantian bearing belt press dilakukan dengan cara membuka baut dudukan bearing dan membuka adaptor sleeve kemudian lepaskan bearing dari poros roller.

2. Penggantian mesh mesin belt press

Fungsi mesh mesin belt press untuk menghasilkan tekanan mekanis pada limbah dengan mengapit limbah lumpur diantara dua sabuk kawat monofilamen yang memeras air keluar dari lumpur.



Gambar 2. 14 Penggantian Mesh Mesin Belt Press

Penggantian mesh belt dilakukan dengan cara melepas cover mesh kemudian setelah cover mesh terlepas buka sambungan yang terdapat pada mesh dan untuk cara pemasangan mesh yaitu dengan menyambungka mesh lama dengan mesh baru.

2.3.6 Kolam Limbah

Kolam limbah adalah kolam besar tempat aliran limbah dari sistem pembuangan limbah.

1. Penggantian bearing pompa limbah

Fungsi bearing pompa limbah untuk sebagai komponen pendukung pergerakan putaran poros untuk memastikan poros berputar dengan bebas, lancar, dan minim gesekan.



Gambar 2. 15 Penggantian Bearing Kolam Limbah

BAB III PENUTUP

3.1 Kesimpulan

Berdasarkan praktik kerja lapangan yang telah dilakukan penulis di PT. Bangka Agro Mandiri selama kurang lebih 4 bulan, maka didapatkan beberapa kesimpulan sebagai berikut :

1. Pabrik Kelapa Sawit (PKS) PT. Bangka Agro Mandiri adalah perusahaan yang bergerak dalam pengolahan kelapa sawit menjadi CPO (*Crude Palm Oil*) dan PKO (*Palm Kernel Oil*).
2. Kualitas CPO yang dihasilkan ditentukan melalui uji kadar asam lemak bebas (ALB), kadar air, kadar kotoran, dan *losses*.
3. Kualitas PKO yang diproduksi ditentukan melalui uji kadar air, kotoran, dan *losses*.
4. Tandan Buah Segar (TBS) yang menginap lama di *Loading Ramp* dapat menyebabkan adanya kadar asam lemak bebas dalam buah sehingga hal ini menghasilkan jumlah redeman minyak yang diperoleh sedikit dan kualitas menurun.
5. Mutu dan redeman yang dihasilkan oleh TBS PT. Bangka Agro Mandiri secara umum sangat dipengaruhi oleh beberapa faktor diantaranya fraksi panen atau derajat kematangan, kegiatan pengutipan brondolan, dan perlakuan terhadap TBS.
6. Proses produksi di PKS PT. Bangka Agro Mandiri meliputi stasiun penerimaan buah (*grading*), penampungan buah (*loading ramp*), perebusan (*sterilizer*), penebah (*thresher*), pengempaan (*pressing*), pemurnian (*clarification*), dan stasiun kernel serta didukung dengan sarana proses produksi lainnya seperti stasiun pembangkit tenaga (*boiler*), *water treatment plant* (WTP), pengolahan limbah, *steam, power house*, dan laboratorium.
7. Koordinasi antar divisi sangat penting agar tidak terjadi miskomunikasi dalam mewujudkan proses kerja yang maksimal, efektif, dan efisien.

3.2 Saran

Kemudian beberapa saran yang bisa dijadikan pertimbangan untuk melakukan praktek kerja lapangan di PT. Bangka Agro Mandiri bagi perusahaan, kampus Polmanbabel dan mahasiswa kedepannya, diantaranya sebagai berikut :

Saran untuk perusahaan;

1. Sebaiknya dilakukan pemanfaatan pengolahan limbah menjadi biogas.
2. Sebaiknya perusahaan memberikan perhatian lebih terhadap keselamatan dan kesehatan kerja di pabrik terhadap para karyawan untuk meminimalisir terjadinya kecelakaan kerja.
3. Diharapkan peralatan yang sudah termakan usia agar diperbaharui atau di cek secara rutin agar tidak mengganggu proses pengolahan minyak.

Saran untuk kampus dan mahasiswa;

1. Seleksi untuk menepatkan mahasiswa yang akan PKL lebih teliti sehingga tidak terjadi penyimpangan jurusan.
2. Ajukan permohonan proposal ke perusahaan untuk perekrutan.
3. Lakukan monitoring dengan lebih jelas dan terperinci di perusahaan.
4. Buat grup sosial media untuk wadah informasi mahasiswa

LAMPIRAN



Lampiran 1

FORM ABSENSI KEHADIRAN

Nama : Rizal Teguh Hidayat

NPM/NIM : 1042021

Tempat Magang : PT. Stelindo Wahana Perkasa

Minggu Ke	Tanggal	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jum'at	Sabtu	Paraf	Ket
1	12 Februari s.d 16 Februari 2024	✓	✓	L	✓	✓			
2	19 Februari s.d 23 Februari 2024	✓	✓	✓	✓	✓			
3	26 Februari s.d 1 Maret 2024	✓	✓	✓	✓	✓			
4	4 Maret s.d 8 Maret 2024	✓	✓	✓	✓	✓			
5	11 Maret s.d 15 Maret 2024	L	✓	✓	✓	✓			
6	18 Maret s.d 22 Maret 2024	✓	✓	✓	✓	✓			
7	25 Maret s.d 29 Maret 2024	✓	✓	✓	✓	L			
8	1 April s.d 5 April 2024	✓	✓	✓	✓	✓			
9	8 April s.d 12 April 2024	L	L	L	L	L	L		
10	15 April s.d 19 April 2024	✓	✓	✓	✓	✓			
11	22 April s.d 26 April 2024	✓	✓	✓	✓	✓			
12	29 April s.d 3 Mei 2024	✓	✓	L	✓	✓			
13	6 Mei s.d 10 Mei 2024	✓	✓	✓	L	✓			
14	13 Mei s.d 17 Mei 2024	✓	✓	✓	✓	✓			
15	20 Mei s.d 24 Mei 2024	✓	✓	✓	L	✓			
16	27 Mei s.d 31 Mei 2024	✓	✓	✓	✓	✓			
17	3 Juni s.d 7 Juni 2024	✓	✓	✓	✓	✓			
18	10 Juni s.d 14 Juni 2024	✓	✓	✓	✓	✓			

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Rizal Teguh Hidayat

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor
PT STEELINDO WAHANA PERKASA

Sukri, S.T.



- 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

Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizal Tegu Hidayat
 NPM/NIM : 1042021
 Tempat Magang : PT. Stelindo Wahana Perkasa
 Kegiatan Tanggal : 19 Februari 2024 s/d 23 Februari 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Penggantian kopling transfer pump - Melanjutkan pembuatan lubang Bottom Plat
Selasa	- Perbaiki tangki sluge tank - Pembuatan bos tamper modulator boiler
Rabu	- Perbaiki tangki penyaluran minyak reclaim tank - Pembuatan bos tamper modulator boiler
Kamis	- Penggantian bearing dan as pompa C3 - Melanjutkan pembuatan loker workshop
Jumat	- Melakukan pemasangan kabel untuk pompa limbah - Melanjutkan pembuatan loker Workshop

<p>Dibuat oleh: Mahasiswa</p>  <p>Rizal Tegu Hidayat</p>	<p>Mengetahui, Pembimbing/Supervisor</p>  <p>PT STEELINDO WAHANA PERKASA</p> <p>Sukri, S.T.</p>
---	---

Catatan:



- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/superrvisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel)

Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizal Tegu Hidayat
 NPM/NIM : 1042021
 Tempat Magang : PT. Stelindo Wahana Perkasa
 Kegiatan Tanggal : 26 Februari 2024 s/d 1 Maret 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Mengganti mesh vibrating screen press no.3 - Melanjutkan pembuatan loker workshop
Selasa	- Mengganti bearing mesin belt press no.1 - Perbaiki dudukan pompa limbah kolam B
Rabu	- Penggantian seal sleding get hidrolik sterilizer no.3 - Membuat dudukan tempat sampah sterilizer - Melanjutkan membuat loker workshop
Kamis	- Pembuatan lubang pada kopling dan tapping - Mengukur dan memotong kabel las - Pengecekan pompa minyak No2.
Jumat	- Perbaiki Pompa Turbin engine room - penggantian plat pijakan pada mesin belt press

Dibuat oleh: Mahasiswa  Rizal Tegu Hidayat	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT STEELINDO WAHANA PERKASA Sukri, S.T.
--	---

Catatan:



- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/superrvisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel)

Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizal Tegu Hidayat
 NPM/NIM : 1042021
 Tempat Magang : PT. Stelindo Wahana Perkasa
 Kegiatan Tanggal : 12 Februari 2024 s/d 16 Februari 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Perkenalan lingkungan perusahaan - Pembuatan bottom plat
Selasa	- Perbaiki vibrating screen clarification no.2 - Mengganti bearing nut eleven beavellent line B - Mengganti bearing mesin belt press no.1
Rabu	- Libur Pemilihan Umum Presiden
Kamis	- Memperbaiki rantai transmisi mesin belt press - Penggantian beraing mesin belt press (bearing FC209 & bearing T209) - Melanjutkan pembuatan lubang Bottom Plat
Jumat	- Perbaiki pompa Kewpump limbah kolam B - Pemasangan tirai pelindung mesin Beltpress

<p>Dibuat oleh: Mahasiswa</p>  <p>Rizal Tegu Hidayat</p>	<p>Mengetahui, Pembimbing/Supervisor</p>  <p>PT STEELINDO WAHANA PERKASA</p> <p>Sukri, S.T.</p>
---	---

Catatan:



- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/superrvisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel)

Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizal Tegu Hidayat
 NPM/NIM : 1042021
 Tempat Magang : PT. Stelindo Wahana Perkasa
 Kegiatan Tanggal : 4 Maret 2024 s/d 8 Maret 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- penggantian bearing, as dan mechanical seal pompa WTP (Water Treatment Plant)
Selasa	- Penggantian gear box atas mesin belt press
Rabu	- Pengelasan rantai SFB (<i>sterilized fruit bunch conveyor</i>) line B - Penggantian paking pintu top cluth door sterilizer no.2
Kamis	- Penggantian joint chain conveyor boiler - Perbaiki Valve otomatis boiler
Jumat	- Penyetelan safty valve boiler 1 dan 2 - Penggantian bearing pompa feed pump boiler

Dibuat oleh: Mahasiswa  Rizal Tegu Hidayat	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT STEELINDO WAHANA PERKASA Sukri, S.T.
--	---

Catatan:



- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel)

Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizal Tegu Hidayat
 NPM/NIM : 1042021
 Tempat Magang : PT. Stelindo Wahana Perkasa
 Kegiatan Tanggal : 11 Maret 2024 s/d 15 Maret 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Libur Hari Suci Nyepi
Selasa	- Penggantian karet kopling pompa hot water boiler - Penggantian bearing pompa limbah kolam B
Rabu	- Penggantian paking pipa steam boiler - Penggantian bearing pompa feed pump boiler - Pemindahan Gear Box Station Boiler menggunakan forklift
Kamis	- Bersih-bersih workshop mill - Pembongkaran gesr box rexton
Jumat	- Penggantian baut conveyor horizontal boiler - Penyesuaian dudukan motor listrik 3 Phasa Boiler

Dibuat oleh: Mahasiswa  Rizal Tegu Hidayat	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT STEELINDO WAHANA PERKASA Sukri, S.T.
--	---

Catatan:



- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/superrvisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel)

Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizal Tegu Hidayat
 NPM/NIM : 1042021
 Tempat Magang : PT. Stelindo Wahana Perkasa
 Kegiatan Tanggal : 18 Maret 2024 s/d 22 Maret 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Pemasangan plat dinding ccto fide no.2 - Penggantian gear box rextone boiler - Pemasangan roda pada FFB feding sliding gate - Penggantian bearing pompa limbah kolam C no.1
Selasa	- Penggantian bearing as dan mechanical seal pompa kwepump kolam C no.2 - Penyetelan dudukan pompa limbah kolam B
Rabu	- Penggantian V-Belt motor listrik Boiler 3 - Bersih-bersih workshop mill - Pembuatan lubang pada kopling
Kamis	- Bersih-bersih workshop mill - Pengecatan workshop mill bagian dalam
Jumat	- Melanjutkan pengecatan station workshop mill - Penggantian motor listrik conveyer abu boiler 3

Dibuat oleh: Mahasiswa  Rizal Tegu Hidayat	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT STEELINDO WAHANA PERKASA Sukri, S.T.
--	--

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/superrvisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel)





Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizal Tegu Hidayat
NPM/NIM : 1042021
Tempat Magang : PT. Stelindo Wahana Perkasa
Kegiatan Tanggal : 25 Maret 2024 s/d 28 Maret 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- penggantian mesh dan bearing mesin belt press - melanjutkan pengecatan workshop mill
Selasa	- Penggantian T bow saluran air bawah BVP no.2 - Pengecekan Screen 1-5 - Pengecekan pompa turbin engine room
Rabu	- Penggantian V-Belt motor listrik Boiler 3 - Bersih-bersih workshop mill - Pembuatan lubang pada kopling
Kamis	- Pengecatan <i>station workshop mill</i>
Jumat	- Libur Wafat ISA Al-MASIH

Dibuat oleh: Mahasiswa  Rizal Tegu Hidayat	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT STEELINDO WAHANA PERKASA Sukri, S.T.
--	--

Catatan:



- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel)

Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizal Tegu Hidayat
 NPM/NIM : 1042021
 Tempat Magang : PT. Stelindo Wahana Perkasa
 Kegiatan Tanggal : 1 April 2024 s/d 5 April 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Penggantian desander cone sand cyclone clarification - Pembuatan Bottom Plat dari plat stainless
Selasa	- Melanjutkan pembuatan bottom plat
Rabu	- Penggantian flenge pipa clarification - Penggantian bearing mesin belt press - Bersih-bersih bengkel
Kamis	- Membuat sand cyclone untuk di clarification room
Jumat	- Penggantian mesh mesin belt press no.1 - Bersih-bersih bengkel

Dibuat oleh: Mahasiswa  Rizal Tegu Hidayat	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT STEELINDO WAHANA PERKASA Sukri, S.T.
--	---

Catatan:



- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel)

Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizal Tegu Hidayat
 NPM/NIM : 1042021
 Tempat Magang : PT. Stelindo Wahana Perkasa
 Kegiatan Tanggal : 8 April 2024 s/d 12 April 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- LIBUR DAN CUTI BERSAMA HARI RAYA IDUL FITRI 1445 HIJRIAH
Selasa	- LIBUR DAN CUTI BERSAMA HARI RAYA IDUL FITRI 1445 HIJRIAH
Rabu	- LIBUR DAN CUTI BERSAMA HARI RAYA IDUL FITRI 1445 HIJRIAH
Kamis	- LIBUR DAN CUTI BERSAMA HARI RAYA IDUL FITRI 1445 HIJRIAH
Jumat	- LIBUR DAN CUTI BERSAMA HARI RAYA IDUL FITRI 1445 HIJRIAH

<p>Dibuat oleh: Mahasiswa</p>  <p>Rizal Tegu Hidayat</p>	<p>Mengetahui, Pembimbing/Supervisor</p>  <p>PT STEELINDO WAHANA PERKASA</p> <p>Sukri, S.T.</p>
---	---

Catatan:



- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel)

Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizal Teguh Hidayat
 NPM/NIM : 1042021
 Tempat Magang : PT. Stelindo Wahana Perkasa
 Kegiatan Tanggal : 15 April 2024 s/d 19 April 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Penggantian mechanical seal pompa minyak Sterilizer No.1 - Pembuatan meja workshop
Selasa	- Perbaiki pompa Praciliner Station Clarification No.3 Perbaiki pompa Kwepump limbah kolam C No.2
Rabu	- Penggantian mechanical seal pompa minyak Sterilizer No.3 - Perbaiki gasket auger sterilizer No.3,4,5 dan 6 - Pembentukan paking ringart untuk pipa di Sterilizer
Kamis	- Pengelasan pipa deoling tank - penggantian chek Valve dan Flange pipa clarification room
Jumat	- pemasangan hidrolik actuator feeding clarification room - penggantian bearing mesin belt press no.2 dan 1

Dibuat oleh: Mahasiswa  Rizal Teguh Hidayat	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT STEELINDO WAHANA PERKASA Sukri, S.T.
---	---

Catatan:




- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/superrvisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel)

Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizal Tegu Hidayat
 NPM/NIM : 1042021
 Tempat Magang : PT. Stelindo Wahana Perkasa
 Kegiatan Tanggal : 22 April 2024 s/d 26 April 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Penggantian saluran pipa water more nozzel mesin beltpress - Membuat Sand Cylone untuk di clarification
Selasa	- Mengganti bearing T209 dan FC209 mesin belt press - Penggantian bearing dan mechanical seal pompa limbah kolam C no.2
Rabu	- Penerikan rantai transmisi FFB feding conceyor sterilizer - Penggantian paking auger sterilizer No.3,4,5 dan 6 - Pembentukan paking ringart untuk pipa di Sterilizer
Kamis	- Penggantian mesh vibrating screen press no.2 dan 4 - penggantian mechanical seal pompa CST - pembongkaran sand cyclone untuk pengambilan valve
Jumat	- Penggantian karet kopling pompa WTP (<i>Water Treatment Plant</i>) - Peengelasan tangki CPO yang bocor

Dibuat oleh: Mahasiswa  Rizal Tegu Hidayat	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor   Sukri, S.T.
--	---

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/superrvisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel)





Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizal Tegu Hidayat
NPM/NIM : 1042021
Tempat Magang : PT. Stelindo Wahana Perkasa
Kegiatan Tanggal : 29 April 2024 s/d 3 Mei 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Penggantian sleeve bearing mesin beltpress no.2 - Penggantian karet kopling pompa WTP (<i>Water Treatment Plant</i>) - Revisi laporan PKL dengan asisten
Selasa	- Memasang kaca jendela <i>workshop mill</i> - Penggantian paking pipa valve steam inlet no.2
Rabu	LIBUR HARI BURUH NASIONAL
Kamis	- Penggantian valve automatic operator steam inlet sterilizer no.5 dan 3 pembongkaran sand cyclone untuk pengambilan valve
Jumat	- Penggantian karet kopling pompa WTP (<i>Water Treatment Plant</i>) - Peengelasan tangki CPO yang bocor

Dibuat oleh: Mahasiswa  Rizal Tegu Hidayat	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT STEELINDO WAHANA PERKASA Sukri, S.T.
--	--



Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel)

Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG
KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizal Tegu Hidayat
 NPM/NIM : 1042021
 Tempat Magang : PT. Stelindo Wahana Perkasa
 Kegiatan Tanggal : 6 Mei 2024 s/d 10 Mei 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Penggantian karet kopling pompa transfer calcification - Pemasangan sand cyclone
Selasa	- Penggantian paking valve steam inlet sterilizer no.7 - Penggantian paking top clutch door - Penggantian gear box atas belt press no.1
Rabu	- Penggantian bearing screw press
Kamis	LIBUR KENAIKAN ISA AL MASIH
Jumat	- Pengelasan rantai SFB (Sterilized Fruit Bunch Conveyor) - Penggantian bearing mesin belt press no.1

Dibuat oleh: Mahasiswa  Rizal Tegu Hidayat	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT STEELINDO WAHANA PERKASA Sukri, S.T.
--	---

Catatan:



- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/superrvisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel)

Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizal Tegu Hidayat
 NPM/NIM : 1042021
 Tempat Magang : PT. Stelindo Wahana Perkasa
 Kegiatan Tanggal : 13 Mei 2024 s/d 17 Mei 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- pengelasan body FFB incline conveyor sterilizer - Penggeseran body vibrating screen press no.3 - Perbaikan hidrolik actuator pure oil tank clarification
Selasa	- Penggantian mesh vibtaring screen press no.3 - Pengelasan body vibrating screen press no.4 - Penggantian bearing, wayer dan as poros pompa limbah kolam B
Rabu	- Penggantian mesh 20 dan karet mesh vibrating screen press no.5 - Penyetelan body dan saringan vibrating screen press no.3
Kamis	- Pembuatan jembatan parit wokshop mill
Jumat	- Penggantian paking botton clutch door sterilizer no.6 - Perbaikan rantai transmisi FFB icline conveyor sterilizer

Dibuat oleh: Mahasiswa  Rizal Tegu Hidayat	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT STEELINDO WAHANA PERKASA Sukri, S.T.
--	--

Catatan:



- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/superrvisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel)

Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizal Tegu Hidayat
 NPM/NIM : 1042021
 Tempat Magang : PT. Stelindo Wahana Perkasa
 Kegiatan Tanggal : 20 Mei 2024 s/d 25 Mei 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	<ul style="list-style-type: none"> - Perbaiki rantai transmisi empty bunch conveyor tresher - Penggeseran body vibrating screen clarification no.2 dan 5 - Penggantian seal sleding gate sterilizer no.3 - Pemasangan valve stem inlet sterilizer no.1
Selasa	<ul style="list-style-type: none"> - Penggantian bearing PH209 mesin belt press - Pengentian baut body sprue gearbox press no.3 - Pengelasan body vibrating screen press no.2
Rabu	<ul style="list-style-type: none"> - Pengelasan bucket elevator press dan penambahan plat bearing transmisi - Penyetelan body dan saringan vibrating screen press no.2
Kamis	LIBUR HARI RAYA WAISAK
Jumat	<ul style="list-style-type: none"> - Pemotongan dan penyesuaian plat dalam LTDS (Light Tenera Dry Separator) - Pengecatan tangga

<p>Dibuat oleh: Mahasiswa</p>  <p>Rizal Tegu Hidayat</p>	<p>Mengetahui, Pembimbing/Supervisor</p>  <p>PT STEELINDO WAHANA PERKASA Sukri, S.T.</p>
---	--

Catatan:



- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/superrvisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel)

Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizal Tegu Hidayat
 NPM/NIM : 1042021
 Tempat Magang : PT. Stelindo Wahana Perkasa
 Kegiatan Tanggal : 27 Mei 2024 s/d 31 Mei 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- pembuatan pengaman Bandar workshop mil - penggantian pipaT bow sterilizer no.2 bagian bawah - Penggantian seal sleding gate sterilizer no.4
Selasa	- Penggantian bearing dan joint shaft conveyor abu Boiler no.3 - Pemotongan dan pembengkokan plat untuk pembuatan polising drum
Rabu	- Pengelasan body autofeeder sterilizer - Penggantian paking auger sterilizer no.5 ,6 dan 7 - Penggantian seal sleding gate sterilizer no.4
Kamis	- Pemasangan body gearbox press no.3 - Penyetelan rantai transmisi elevator no.1 boiler
Jumat	- Penggantian paking pipa steam boiler no.2 - Melanjutkan pembuatan pengaman parit workshop mill

Dibuat oleh: Mahasiswa  Rizal Tegu Hidayat	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT STEELINDO WAHANA PERKASA Sukri, S.T.
--	--

Catatan:



- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/superrvisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel)

Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizal Tegu Hidayat
 NPM/NIM : 1042021
 Tempat Magang : PT. Stelindo Wahana Perkasa
 Kegiatan Tanggal : 3 Juni 2024 s/d 7 Juni 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- pengantian bottom mesh mesin belt press no.2 - pembuatan pengaman parit workshop mill
Selasa	- Melanjutkan pembuatan pengaman parit workshop mill - Pengelasan tutup parit workshop mill
Rabu	- Pengelasan body vibrating screen press no.4 - Pembuatan tempat oli dan grease unuk di workshop mill
Kamis	- Pemotongan plat untuk pembuatan wadah oli dan grease - Pembuatan kaki untuk wadah oli dan grease
Jumat	- Penggantian paking pipa steam boiler no.2 - Penggantian paking arc breaker dan baut paking

<p>Dibuat oleh: Mahasiswa</p>  <p>Rizal Tegu Hidayat</p>	<p>Mengetahui, Pembimbing/Supervisor</p>  <p>PT STEELINDO WAHANA PERKASA Sukri, S.T.</p>
---	--

Catatan:



- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/superrvisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel)

Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizal Tegu Hidayat
NPM/NIM : 1042021
Tempat Magang : PT. Stelindo Wahana Perkasa
Kegiatan Tanggal : 10 Juni 2024 s/d 14 Juni 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Pembuatan laporan magang
Selasa	- Pembuatan laporan managan
Rabu	- Pembuatan laporan managan
Kamis	- Pembuatan laporan managan
Jumat	- Pembuatan laporan managan

Dibuat oleh: Mahasiswa  Rizal Tegu Hidayat	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT STEELINDO WAHANA PERKASA Sukri, S.T.
--	--


Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/superrvisor di perusahaan/tempat magang dan dapat distempel

Form-MG-04 FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA
FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

Nama : Rizal Tegu Hidayat
 NIM : 1042021
 Nama Perusahaan : PT. Stelindo Wahana Perkasa

No	Unsur Penilaian	Nilai (<i>centang yang sesuai</i>)					
		A	AB	B	BC	C	D
1	Etika dan Integritas	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Kemampuan/keahlian pada bidangnya	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Kemampuan Berbahasa Asing	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Kemampuan penggunaan teknologi informasi dan komunikasi	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5	Kemampuan berkomunikasi	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6	Kemampuan bekerjasama dalam tim	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7	Kemampuan mengembangkan/ beradaptasi diri terhadap peralatan/ lingkungan yang baru	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8	Keselamatan kerja	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9	Tanggung-jawab terhadap tugas dan kewajiban	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10	Kedisiplinan dan ketaatan pada peraturan	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Penilaian secara umum: <div style="font-size: 2em; font-weight: bold; margin-left: 20px;">A</div>	Kelapa Kampit, 14 Juni 2024 Pembimbing/Supervisor/Penanggung-Jawab <div style="text-align: center;">  PT STEELINDO WAHANA PERKASA Sukri, S.T. </div>
--	---

Catatan:

- **A: Istimewa, AB: Sangat Baik, B: Baik, BC: Cukup Baik, C: Cukup, D: Kurang**
- **Contoh Nilai, A: 85, AB: 75, B: 70, BC: 65, C: 60, D: 50**
- **ditandatangani oleh pembimbing/Supervisor/Penanggung-Jawab di perusahaan/tempat Magang dan distempel**
- **Jika Unsur Penilaian tidak relevan dengan ada di perusahaan/tempat Magang, maka tidak perlu centang pada kriteria tersebut.**