

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT. STEELINDO WAHANA PERKASA (SWP)**



Disusun Oleh :

Nama : Fenni Yulianti

NIM : 0012039

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG**

2022



HALAMAN JUDUL
LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
PT. STEELINDO WAHANA PERKASA (SWP)
BELITUNG TIMUR – INDONESIA

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Praktik Kerja Lapangan
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung
Selama 1 Semester Di Semester V

Disusun Oleh :

Nama : Fenni Yulianti

NIM : 0012039

Jurusan : Teknik Mesin

Prodi : D-III Teknik Perancangan Mekanik

Tempat PKL : PT. STEELINDO WAHANA PERKASA
(SWP)

POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG

2022




LEMBARAN PERSETUJUAN

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT. STEELINDO WAHANA PERKASA (SWP)

Laporan ini telah Disetujui
Sebagai Salah Satu Syarat Praktik Kerja Lapangan
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

Menyetujui,

Pembimbing Institusi



Muhammad Riva'I, S.S.T.,M.T.

NIP. 207200030

Pembimbing Perusahaan

PT. STEELINDO WAHANA PERKASA
KCP/BIGAS

Ferry Ardiza

Ka. Prodi D-III Teknik Perawatan dan Perbaikan Mesin



Angga Sateria, S.S.T.,M.T.
NIP. 208810195



KATA PENGANTAR

Bismillahirrahmanirrahim

Assalamu'alaikum warahmatullahi wabarakatuh

Segala puji dan syukur penulis panjatkan atas kehadiran Allah SWT. Dengan segala rahmat dan karunia-Nya jualah sehingga penulis diberikan kesehatan, kemudahan, dan kelancaran dalam menyelesaikan program Praktik Kerja Lapangan. Penulis juga sangat bersyukur karena laporan ini penulis buat untuk memenuhi salah satu persyaratan dalam menyelesaikan program Praktik Kerja Lapangan di PT. STEELINDO WAHANA PERKASA. Tidak dapat dipungkiri lagi bahwasannya dalam penyusunan laporan ini tidak lepas dari bimbingan dan bantuan berbagai pihak, baik secara moral, spiritual, ataupun material. Oleh karena itu, penulis ingin menyampaikan ucapan terimakasih kepada :

1. Allah SWT atas segala nikmat, rahmat, dan hidayah yang telah diberikan guna melancarkan semua urusan penulis.
2. Orang tua dan keluarga penulis yang selalu memberikan doa dan dukungan baik moral maupun material.
3. Bapak I Made Andik Setiawan, S.S.T.,M.Eng, Ph.D. selaku Direktur Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
4. Bapak Juanda, S.S.T.,M.T. selaku Ketua Komisi beserta panitia pelaksana Praktik Kerja Lapangan di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
5. Bapak Angga Sateria, S.S.T.,M.T. selaku Ketua Program Studi Teknik Perawatan dan Perbaikan Mesin.
6. Bapak Muhamad Riva'i, S.S.T.,M.T. yang terbaik selaku Dosen Wali dan pembimbing penulis.
7. Bapak Hardi Yudanto Hs. selaku Manager KCP-BIOGAS di PT. STEELINDO WAHANA PERKASA.
8. Bapak Ferry Ardiza selaku Pembimbing dan Assistant KCP di PT. STEELINDO WAHANA PERKASA.



9. Bapak M. Ilyas selaku Staff Mekanik KCP di PT. STEELINDO WAHANA PERKASA.
10. Bapak Marsudin selaku Staff Listrik KCP di PT. STEELINDO WAHANA PERKASA.
11. Seluruh pegawai yang tercinta KCP di PT. STEELINDO WAHANA PERKASA.
12. Teman-teman yang mengikuti Praktik Kerja Lapangan di PT. STEELINDO WAHANA PERKASA.

Penulis menyadari bahwa dalam penyusunan laporan ini masih terdapat banyak kesalahan dan kekurangan. Oleh karena itu, penulis memohon maaf sebesar-besarnya atas hal tersebut. Penulis sangat mengharapkan kritik dan saran yang bersifat membangun sebagai bahan masukan penulis khususnya dan bagi pembaca pada umumnya.

Mempaya, 1 Desember 2022

Penulis

Fenni Yulianti

NPM. 0012039



DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
LEMBARAN PERSETUJUAN	Error! Bookmark not defined.
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR TABEL	x
BAB I	1
PENDAHULUAN	1
1.1 Profil Perusahaan	1
1.2 Visi dan Misi Perusahaan	3
1.2.1 Visi	3
1.2.2 Misi	3
1.3 Produk Yang Dihasilkan	4
1.3.1 <i>Crude Palm Oil</i> (CPO)	4
1.3.2 <i>Palm Kernel Oil</i> (PKO)	5
1.3.3 <i>Palm Kernel Expeller</i> (PKE)	6
1.3.4 <i>Refined Bleached Deodorized Palm Oil</i> (RBDPO) dan <i>Palm Fatty Acid Distillate</i> (PFAD)	7
1.3.5 Limbah (<i>Effluent</i>)	8
1.4 Struktur Organisasi KCP Plant	8
1.4.1 General Manager	9
1.4.2 Manager	10
1.4.3 Assitant Manager	10



1.4.4	Staff Umum	10
1.4.5	Staff Listrik	10
1.4.6	Staff Mekanik / Workshop	11
1.4.7	Mandor	11
1.4.8	Worker/ Pekerja	11
1.5	KCP (Kernel <i>Crushing Plant</i>)	11
1.5.1	Inti Sawit (Kernel)	13
1.5.2	<i>Crude Palm Kernel Oil</i> (CPKO)	14
1.5.3	<i>Palm Kernel Expeller</i> (PKE).....	15
1.6	Flow Chart KCP Plant	17
1.6.1	Kernel <i>Reception</i>	18
1.6.2	Kernel <i>Silo</i>	19
1.6.3	Kernel <i>Hopper</i>	20
1.6.4	<i>1ST Pressing</i> (Mesin Press 1)	20
1.6.5	<i>Cake Hopper</i>	21
1.6.6	<i>2ND Pressing</i>	21
1.6.7	PKE <i>Warehouse</i>	22
1.6.8	<i>Ground Tank</i>	23
1.6.9	<i>Vibrating Screen</i>	23
1.6.10	<i>Dirty Oil Tank</i>	24
1.6.11	<i>Filter</i>	25
1.6.12	<i>Clean Oil Tank</i>	25
BAB II	27
URAIAN KEGIATAN	27
2.1	Sistem Penugasan Kerja.....	27



2.2	Rangkuman Pekerjaan Yang Dilakukan Selama PKL.....	28
2.2.1	Mesin Kernel Screw Press (Muar Ban Lee).....	28
2.2.2	Prinsip Kerja Mesin Kernel Screw Press (Muar Ban Lee)	30
2.2.3	Bagian – bagian Mesin Kernel Screw Press (Muar Ban Lee).....	30
2.2.4	<i>General Maintenance</i> Mesin Kernel Screw Press (Muar Ban Lee) KCP Plant di PT. SWP.....	32
BAB III.....		42
PENUTUP		42
3.1	Saran	42
3.1.1	Saran Untuk Perusahaan	42
3.1.2	Saran Untuk Institusi	42
LAMPIRAN 1		44
(SOP).....		44
LAMPIRAN 2		49
(MESIN KERNEL SCREW PRESS)		49
LAMPIRAN 3		51
(LAPORAN MINGGUAN)		51
LAMPIRAN 4		70
(DETAIL PEKERJAAN).....		70
LAMPIRAN 5		89
(ABSENSI).....		89
LAMPIRAN 6		91
(PENILAIAN INDUSTRI)		91



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 Penanda area di pintu masuk PT. SWP.....	1
Gambar 1. 2 Logo PT. SWP.....	4
Gambar 1. 3 Crude Palm Oil	5
Gambar 1. 4 Palm Kernel Oil.....	5
Gambar 1. 5 Palm Kernel Expeller.....	6
Gambar 1. 6 Palm Fatty Acid Distilated	7
Gambar 1. 7 Refined Bleached Deodorized Palm Oil	7
Gambar 1. 8 Limbah Cair.....	8
Gambar 1. 9 Struktur Organisasi KCP Plant.....	9
Gambar 1. 10 KCP Plant Area	12
Gambar 1. 11 Inti Sawit (Kernel)	13
Gambar 1. 12 Crude Palm Kernel Oil.....	15
Gambar 1. 13 PKE.....	16
Gambar 1. 14 Flow Chart KCP Plant.....	17
Gambar 1. 15 Supplier Kernel KCP Plant	18
Gambar 1. 16 Reception Area	19
Gambar 1. 17 Silo Kernel.....	19
Gambar 1. 18 Kernel Hopper	20
Gambar 1. 19 First Press	21
Gambar 1. 20 Cake Hopper.....	21
Gambar 1. 21 Second Press.....	22
Gambar 1. 22 PKE Warehouse.....	23
Gambar 1. 23 Ground Tank.....	23
Gambar 1. 24 Vibrating Screen	24
Gambar 1. 25 Dirty Oil Tank	24
Gambar 1. 26 Filter.....	25
Gambar 1. 27 Clean Oil Tank.....	26



Gambar 2. 1 Mesin Kernel Screw Press	30
Gambar 2. 2 Semi Dissemble Illustration	32
Gambar 2. 3 Proses Pelepasan Main Cage	33
Gambar 2. 4 Melonggarkan Baut Square Bar	33
Gambar 2. 5 Reinforcement Rib.....	34
Gambar 2. 6 Pemasangan Feed Cage.....	35
Gambar 2. 7 Worm dan Ring yang akan dikeluarkan dari poros	36
Gambar 2. 8 Pemasangan Worm Sesuai Urutan.....	37
Gambar 2. 9 Worm Shaft (Poros).....	37
Gambar 2. 10 Pemasangan Main Shaft (Poros).....	38
Gambar 2. 11 Worm Yang Belum Di Repair dan Sudah.....	40
Gambar 2. 12 Adjusting Taper Head	41



DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1 Parameter Palm Kernel.....	14
Tabel 1. 2 Parameter CPKO.....	15
Tabel 1. 3 Parameter PKC.....	16
Tabel 2. 1 Jadwal PKL di PT. SWP.....	27
Tabel 2. 2 Spesifikasi Mesin Ekstraktor Minyak Biji Sawit	29



DAFTAR LAMPIRAN

LAMPIRAN 1	SOP
LAMPIRAN 2	MESIN KERNEL SCREW PRESS
LAMPIRAN 3	LAPORAN MINGGUAN
LAMPIRAN 4	DETAIL PEKERJAAN
LAMPIRAN 5	ABSENSI
LAMPIRAN 6	PENILAIAN INDUSTRI

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Profil Perusahaan

PT. Steelindo Wahana Perkasa atau lebih dikenal dengan PT. SWP didirikan pada tahun 1995 dan berlokasi di Desa Senyubuk, Kec.Kelapa Kampit, Belitung Timur, Kepulauan Bangka Belitung, Indonesia. Sebagai salah satu anak perusahaan KLK Group yang berbasis di Malaysia, PT. SWP merupakan salah satu perusahaan penghasil minyak sawit terbesar di pulau Belitung, dengan total luas kebun sawit produktif milik PT. SWP mencakup lebih dari 14.065 Ha. Hal tersebut didukung oleh kelengkapan sumber daya alam maupun manusia sebagai penggerak dan pendukung utama jalannya produksi di pabrik yang memiliki kapasitas produksi hingga 120 ton perjam (RSPO, 2017). Berikut ini ditampilkan gambar pintu masuk perusahaan PT. SWP.



Gambar 1. 1 Penanda area di pintu masuk PT. SWP

(Sumber : PT. SWP, 2022)



Sebagai perusahaan sawit terbesar di Belitung, PT. SWP dilengkapi oleh pabrik penyulingan (*Refinery*) sehingga turut memberikan kontribusi yang besar terhadap ragam produk turunan kelapa sawit. Selain itu, pabrik *Refinery* PT. SWP juga menjadi salah satu acuan dalam penyulingan CPO oleh masyarakat khususnya perusahaan-perusahaan sawit lain. Produk yang dihasilkan oleh PT. SWP sendiri antara lain *Red Palm Oil (RPO)*, *PalmFatty Acid Distillate (PFAD)*, *Refined Bleached Deodorized (RBD) Olein*, *RBD Stearin*, *Palm Kernel Oil (PKO)*, dan *Palm Kernel Expeller (PKE)* (Posbelitung.co, 2019) dengan kapasitas produksi untuk produk RPO dan Olein mencapai 1000 ton perhari. Produk tersebut telah diekspor sejak tahun 2014 untuk produk RPO, dan sejak tahun 2016 untuk produk Olein dengan negara tujuan ekspor terbesar China, Malaysia, Bangladesh, dan Singapura. Hingga 2019, PT. SWP sudah mengekspor produknya hingga lebih dari 10.285.000 ton (Posbelitung.co, 2019).

Luas areal perkebunan kelapa sawit di PT. Steelindo Wahana Perkasa kurang lebih 14.065 Ha. Yang terletak di wilayah Kecamatan Kelapa Kampit dan Kecamatan Manggar, Kabupaten Belitung Timur. PT. SWP terbagi dalam empat kebun, yaitu :

1. Kebun Utara :
 - Ladang Aik Karang 1.687 Ha
 - Ladang Gunung Seru 1.720 Ha
2. Kebun Barat :
 - Ladang Limau Manis 1.628 Ha
 - Ladang Air Putih 1.724 Ha
3. Kebun Timur :
 - Ladang Gunung Nayok 1.980 Ha
 - Ladang Mempaya 1.581 Ha
4. Kebun Selatan :
 - Ladang Air Raya 1.607 Ha
 - Ladang Bentaian 1.709 Ha



Pembukaan lahan dimulai sekitar bulan Agustus 1994, pembibitan dimulai bulan Oktober 1994 dan penanaman diareal dimulai pada bulan Oktober 1995 sampai dengan tahun 1997 secara bertahap.

1.2 Visi dan Misi Perusahaan

Dalam membangun sebuah perusahaan PT. Steelindo Wahana Perkasa memiliki visi dan misi diantaranya sebagai berikut :

1.2.1 Visi

Menjadi perusahaan berwawasan nasional yang membangun Indonesia, hebat dan sukses di perkebunan kelapa sawit yang bereputasi dan berkontribusi meningkatkan kesejahteraan masyarakat.

1.2.2 Misi

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



Gambar 1. 2 Logo PT. SWP

1.3 Produk Yang Dihasilkan

PT. Steelindo Wahana Perkasa adalah perusahaan yang memproduksi minyak hasil pengolahan buah kelapa sawit. Pengolahan minyak kelapa sawit di PT. SWP terdiri dari empat bagian olahan, yaitu :

1. Proses pengolahan minyak kelapa sawit (CPO), yang merupakan pengolahan daging buah sawit.
2. Proses pengolahan inti sawit (CPKO), yang merupakan pengolahan inti buah sawit (*kernel*).
3. Proses pemurnian minyak kelapa sawit/*refirnery*.
4. Proses produksi *power plant*/biogas, yang merupakan pengolahan limbah (*effluent*) yang dihasilkan pabrik.

1.3.1 *Crude Palm Oil (CPO)*

Minyak kelapa sawit (*Crude Palm Oil*) merupakan minyak kelapa sawit mentah yang diperoleh dari hasil ekstraksi atau dari proses pengempaan daging buah kelapa sawit dan belum mengalami pemurnian. Minyak sawit biasanya digunakan untuk kebutuhan bahan pangan, industri kosmetik, industri kimia, dan industri pakan ternak. Kebutuhan minyak sawit sebesar 90% digunakan untuk bahan pangan seperti minyak goreng, margarin, shortening, pengganti lemak kakao dan untuk kebutuhan industri

roti, coklat, es krim, biskuit, dan makanan ringan. Kebutuhan 10% dari minyak sawit lainnya digunakan untuk industri kimia yang menghasilkan *asam lemak, fatty alcohol, gliserol, dan metil ester serta surfakan*. Berikut ini ditampilkan gambar produk CPO PT. SWP dalam kemasan botol.



Gambar 1. 3 *Crude Palm Oil*

1.3.2 *Palm Kernel Oil (PKO)*

Palm Kernel Oil (PKO) merupakan minyak inti sawit yang diperoleh dari ekstraksi inti biji sawit. *Palm Kernel* atau inti sawit adalah biji yang merupakan *Endosperma* (cangkang pelindung inti) dan *Embrio* (inti) dengan kandungan minyak inti berkualitas tinggi. Kernel ini dihasilkan dari pemisahan daging buah selama proses pengolahan di pabrik kelapa sawit. Manfaat dari PKO dapat digunakan untuk bahan baku dari makanan seperti minyak goreng, mentega. Berikut ini ditampilkan gambar produk PKO PT. SWP dalam kemasan botol.



Gambar 1. 4 *Palm Kernel Oil*

1.3.3 *Palm Kernel Expeller (PKE)*

Palm Kernel Expeller atau lebih dikenal dengan PKE merupakan salah satu produk turunan dari hasil pengolahan inti sawit yang telah mengalami proses produksi yaitu di press dengan mesin kernel *screw press*. Sehingga dalam proses pengolahan inti terdapat dua produk turunan yaitu produk *Crude Palm Kernel Oil (CPKO)* dan *Palm Kernel Expeller (PKE)*. Dari hasil pengolahan inti sawit PKE yang dihasilkan berbentuk bubuk halus dan kering serta memiliki kadar minyak yang sangat kecil. Berikut ini ditampilkan gambar produk PKE PT. SWP dalam kemasan botol.



Gambar 1. 5 *Palm Kernel Expeller*

Palm Kernel Expeller (PKE) masih memiliki kandungan minyak namun kadarnya sudah sedikit, sehingga PKE dapat dimanfaatkan sebagai pakan ternak namun harus melalui proses lanjutan terlebih dahulu.

1.3.4 *Refined Bleached Deodorized Palm Oil (RBDPO) dan Palm Fatty Acid Distillate (PFAD)*

Refined Bleached Deodorized Palm Oil merupakan produk hasil *refinasi* dan *fraksinasi Crude Palm Oil* (CPO) yang digunakan sebagai minyak goreng. *RBD Palm Oil* adalah minyak sawit yang hambar, tidak berbau, berwarna kuning muda, dan semi padat pada suhu kamar. *RBD Palm Oil* biasanya digunakan sebagai minyak goreng, memiliki *stabilitas* yang tinggi selama penggorengan, baik terhadap *oksidasi* ataupun proses *degradasi* lainnya. Oleh karena itu, *RBD Palm Oil* memiliki umur pakai yang lebih lama dan memberikan stabilitas oksidasi yang lebih baik pada produk hasil gorengannya.

Palm Fatty Acid Distillate (PFAD) merupakan produk samping yang dihasilkan dari proses pengolahan minyak kelapa sawit (*Crude Palm Oil/CPO*) menjadi RBDPO (*Refined, Bleached, Deodorized Palm Oil*) pada *refinery plant*. Jumlah produk samping PFAD yang dihasilkan pada proses penyulingan (*refining*) CPO berkisar 4% dari CPO yang diubah. Berikut ini ditampilkan gambar produk RBDPO dan PFAD PT. SWP dalam kemasan botol.



Gambar 1. 7 *Refined Bleached Deodorized Palm Oil*



Gambar 1. 6 *Palm Fatty Acid Distilated*

1.3.5 Limbah (*Effluent*)

Produksi kelapa sawit akan menyebabkan banyaknya limbah kelapa sawit yang dihasilkan. Limbah kelapa sawit terdiri dari limbah padat dan limbah cair. Limbah cair kelapa sawit atau sering disebut dengan *palm oil mill effluent* (POME) banyak mengandung bahan organik dan dapat diolah menjadi biogas yang diproduksi secara *anaerob*. Berikut ini ditampilkan gambar limbah cair di tempat penampungan yang dihasilkan oleh PT. SWP.

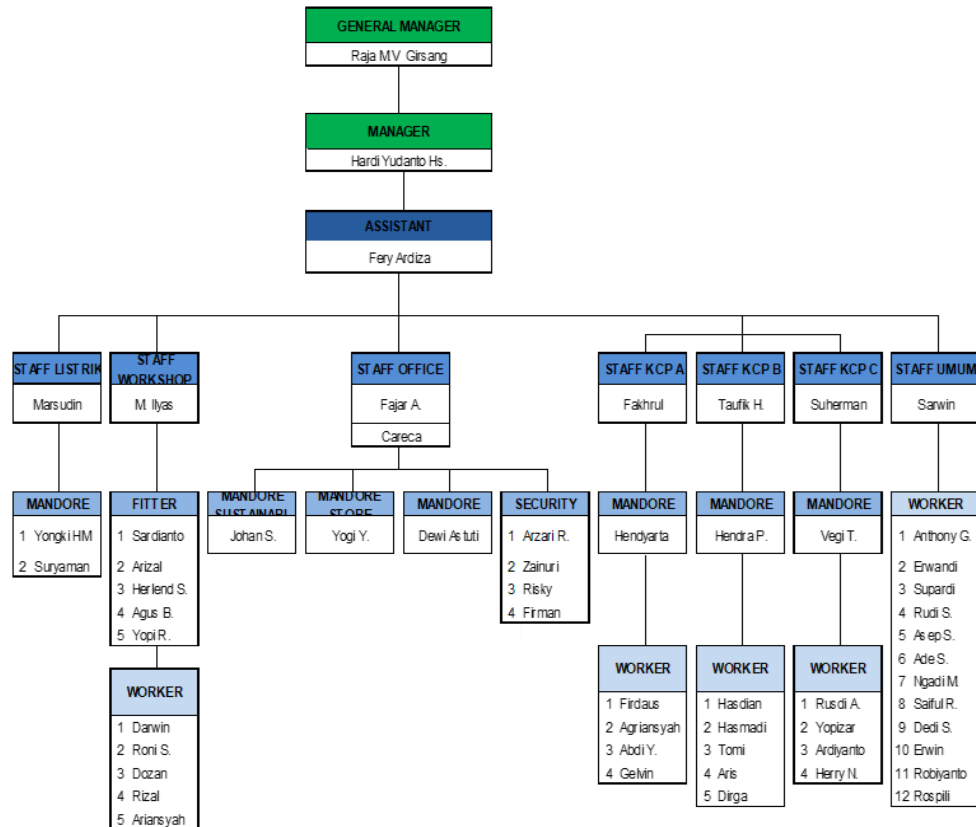


Gambar 1. 8 Limbah Cair

1.4 Struktur Organisasi KCP Plant

Struktur organisasi adalah gambaran umum hubungan kerjasama antara dua orang atau lebih dengan tugas yang saling berhubungan satu sama lain supaya tercapainya suatu tujuan yang sama. Struktur organisasi bagi perusahaan sangat penting dalam menentukan jalannya perusahaan tersebut. *Job description*, wewenang dan tanggung jawab dapat digambarkan pada struktur organisasi, sehingga para karyawan mengetahui *job description* dan tanggung jawab masing-masing. Berdasarkan struktur tersebut, pembagian tugas dan wewenang masing bagian dalam struktur organisasi KCP Plant PT. Steelindo Wahana Perkasa sebagai berikut :

STRUKTUR ORGANISASI
PT. STEELINDO WAHANA PERKASA
KCP Plant



Gambar 1. 9 Struktur Organisasi KCP Plant

1.4.1 General Manager

General Manager adalah manager yang memiliki tanggung jawab kepada seluruh bagian / fungsional pada setiap divisi pabrik, untuk merencanakan, mengkoordinasi, mengawasi, dan mengendalikan seluruh kegiatan operasional di pabrik. Dari proses produksi hingga hasil produksi dan bertanggung jawab atas kegiatan di pabrik baik proses pengolahan maupun pemeliharaan alat.



1.4.2 Manager

Manager bertugas untuk mengatur proses pekerjaan di pabrik, khususnya pada divisi pabrik masing-masing. Manager akan mengatur bagaimana aktivitas pekerja-pekerja di dalam pabrik agar lebih efektif dan efisien. Dalam pekerjaannya, manager tidak harus selalu bersentuhan langsung dengan para pekerja, melainkan juga bisa melalui perantara assistant maupun mandor pabrik. Dengan begitu, manager dapat mengatur, mengontrol, dan mengarahkan divisi pabrik untuk kemajuan divisi tersebut. Sehingga dapat terjaganya kualitas pekerjaan sesuai dengan SOP (*Standar Operasional Prosedur*) dan semakin meningkatnya tingkat produktifitas pekerja pabrik.

1.4.3 Assitant Manager

Assistant Manager bertugas membantu kinerja dari manager di pabrik. Kinerja yang dimaksud mencakup berbagai macam jenis pekerjaan yang dimiliki oleh seorang manager. Assistant manager dapat melakukan pengembangan terhadap kompetensi para karyawan, memberikan dukungan kepada para karyawan supaya lebih semangat dan mampu bekerja dengan baik, mengelola seluruh sistem operasional supaya pekerjaan dapat berjalan dengan lancar, serta memiliki peran sebagai pengawas karyawan dalam melakukan pekerjaannya.

1.4.4 Staff Umum

Staff Umum bertugas untuk mengolah data dari pra-produksi seperti bahan baku, produksi hingga barang yang sudah jadi dan siap dikirim ke konsumen. Selain itu, Staff Umum juga bertanggung jawab soal pengawasan pada setiap bagian operator produksi pabrik.

1.4.5 Staff Listrik

Staff Listrik bertugas untuk menjaga dan memperbaiki kondisi sistem kelistrikan instalasi dari mesin produksi atau peralatan lainnya yang



ada dalam pabrik untuk manajemen demi kelancaran dan keamanan operasional pabrik.

1.4.6 Staff Mekanik / Workshop

Staff Mekanik bertugas untuk mengawasi dan mengontrol keadaan dalam pabrik, baik para pekerja, mesin produksi, maupun peralatan yang digunakan. Staff Mekanik juga bertanggung jawab dalam proses maintenance di pabrik, serta mengelola perkembangan pabrik untuk dilaporkan kepada atasan agar dapat segera ditangani.

1.4.7 Mandor

Mandor bertugas melakukan pekerjaan bersama dengan pekerjanya untuk mengawasi serta memberi arahan dalam proses perbaikan maupun pemeliharaan mesin produksi maupun bagian lainnya di dalam bengkel pabrik.

1.4.8 Worker/ Pekerja

Worker bertugas dalam proses membangun, merawat, hingga memperbaiki (*reparasi*) mesin produksi dan lain sebagainya. *Worker* memiliki peran yang sangat penting dalam keberlangsungan proses produksi, sehingga tidak terjadinya keterhambatan dalam proses produksi. Seorang *worker* juga harus sangat memperhatikan K3 dalam melakukan pekerjaannya agar tidak terjadinya kecelakaan kerja.

1.5 KCP (Kernel *Crushing Plant*)

KCP merupakan pabrik pengolahan *palm kernel* yang dihasilkan oleh pabrik kelapa sawit, dimana produk yang dihasilkan berupa *Crude Palm Kernel Oil* (CPKO) dan *Palm Kernel Expeller* (PKE). Adapun Standar yang digunakan KCP PT. SWP sebagai berikut.

1. Standar GMP (*Good Manufacturing Practices*) merupakan standar atau pedoman mengenai cara memproduksi makanan yang baik dengan memenuhi segala persyaratan yang telah ditentukan. Standar GMP ini digunakan KCP untuk memproduksi *palm kernel expeller* (PKE).
2. Standar RSPO (*Roundtable On Sustainable Palm Oil*) merupakan standar global untuk perkebunan kelapa sawit untuk menunjukkan proses produksi yang ramah lingkungan. Standar RSPO digunakan agar dapat patuh terhadap prinsip dan kriteria tertentu dalam melakukan proses produksi dan menggunakan minyak kelapa sawit. KCP PT. SWP menggunakan standar RSPO untuk *suplly chain*.
3. Standar HACCP (*Hazard Analysis and Critical Control Points*) merupakan metode sistematis berbasis sains yang mengidentifikasi risiko bahaya tertentu dan tindakan pengendaliannya untuk memastikan keamanan dari produk pangan yang diproduksi. Berfokus pada pencegahan, HACCP dapat membantu perubahan termasuk merancang peralatan dan prosedur pengolahan. Standar ini digunakan dalam memproduksi *crude produk palm kernel oil* (CPKO) dan *palm kernel expeller* (PKE). Berikut ini ditampilkan gambar area KCP di PT. SWP.



Gambar 1. 10 KCP Plant Area

1.5.1 Inti Sawit (*Kernel*)

Inti sawit atau biasa juga disebut kernel merupakan turunan dari hasil pengolahan buah sawit yang telah dipisahkan antara biji sawit dengan sabut atau daging sawit dengan proses perebusan terlebih dahulu dan dilanjutkan dengan proses press, selanjutnya biji sawit tersebut dipisahkan dari cangkang dilakukan dengan proses pemecahan cangkang dengan menggunakan mesin *ripple plate*. Bentuk dari inti sawit yaitu bulat padat atau sedikit gepeng dengan warna coklat kehitam-hitaman. Berikut ini ditampilkan bentuk dari inti sawit dapat dilihat pada gambar dibawah ini.



Gambar 1. 11 Inti Sawit (*Kernel*)

Inti sawit juga merupakan *endosperma* dan *embrio* dengan kandungan minyak inti yang memiliki kualitas tinggi. Kualitas merupakan pendekatan sistematis agar produk ataupun jasa yang dihasilkan sesuai dengan persyaratan yang telah ditentukan. Oleh sebab itu untuk menghasilkan kualitas minyak yang tinggi maka inti sawit yang diolah juga harus memiliki kualitas baik. Berikut ini ditampilkan tabel parameter untuk kualitas inti sawit di KCP PT. SWP sebagai berikut.

PK

PARAMETER	BATAS MAX
<i>DIRT & SHELL</i>	8%
<i>Moisture</i>	8%
<i>FFA</i>	5%

Tabel 1. 1 Parameter *Palm Kernel*

Apabila kadar air yang terdapat didalamnya tinggi dapat menyebabkan menurunnya kualitas dari minyak dan tidak bisa disimpan lama. Hal tersebut biasanya terjadi karena pemanenan buah sawit yang tidak tepat waktu, keterlambatan proses pengangkutan, dan juga lamanya waktu penimbunan digudang sebelum diolah. Setelah kualitas inti sawit yang baik didapatkan selanjutnya inti sawit (kernel) akan diolah kembali dan akan menghasilkan dua produk akhir yaitu *crude palm kernel oil* (CPKO) dan *palm kernel expeller* (PKE).

1.5.2 Crude Palm Kernel Oil (CPKO)

Crude Palm Kernel Oil (CPKO) merupakan minyak turunan dari hasil pengolahan inti sawit, minyak ini merupakan *trigliserida* campuran dari beberapa asam lemak yang terikat dalam *trigliserida-trigliserida* yaitu meliputi *asam kaproat (C6)*, *asam stearate (C18 jenuh)*, dan *asam oleat* dan *asam linoleate (C18 tak jenuh)*. CPKO dihasilkan melalui proses produksi yaitu proses press dengan menggunakan mesin kernel *screw press*. Dalam proses ini inti sawit akan di tekan dengan tekanan (ampere) tertentu dengan menggunakan mesin kernel *screw press* sampai mengeluarkan minyak CPKO. Minyak yang dihasilkan dari proses press harus melalui proses *filter* terlebih dahulu untuk menghasilkan kualitas minyak yang lebih jernih dengan warna kuning bening. Berikut ini ditampilkan gambar CPKO yang diambil langsung dari *dirty oil tank* di KCP.



Gambar 1. 12 Crude Palm Kernel Oil

Crude palm kernel oil (CPKO) merupakan salah satu bahan baku dalam pembuatan *alcohol*, pakan ternak, dan juga beberapa industri kimia. Oleh sebab itu dalam proses pengolahan minyak perlu dilakukan pengendalian kualitas pada produk minyak yang dihasilkan. Berikut ini ditampilkan tabel parameter untuk kualitas *crude palm kernel oil* (CPKO).

CPKO

PARAMETER	BATAS MAX
<i>FFA</i>	MAX 5 %
<i>COLOUR</i>	4 - 8
<i>VM</i>	MAX 0.25 %
<i>IMP</i>	MAX 0.035 %
<i>M & I</i>	0,50%

Tabel 1. 2 Parameter CPKO

1.5.3 *Palm Kernel Expeller (PKE)*

Palm kernel expeller (PKE) merupakan salah satu produk turunan dari hasil pengolahan inti sawit yang telah mengalami proses produksi yaitu di press dengan mesin kernel *screw press*. Sehingga dalam proses pengolahan inti terdapat dua produk turunan yaitu produk *crude palm kernel oil* dan

palm kernel expeller (PKE). Dari hasil pengolahan inti sawit *palm kernel expeller* yang dihasilkan berbentuk bubuk halus dan kering serta memiliki kadar minyak yang sangat kecil. Berikut ini ditampilkan gambar PKE yang langsung diambil dari mesin kernel *screw press* di KCP.



Gambar 1. 13 PKE

Palm kernel expeller (PKE) masih memiliki kandungan minyak namun kadarnya sudah sedikit, sehingga PKE dapat dimanfaatkan sebagai pakan ternak namun harus melalui proses lanjutan terlebih dahulu. Namun untuk dapat diolah kembali *palm kernel expeller* (PKE) harus memiliki kualitas yang baik, untuk mengetahui kualitas *palm kernel expeller* (PKE) yang baik dapat dilihat pada parameter kualitas dibawah ini.

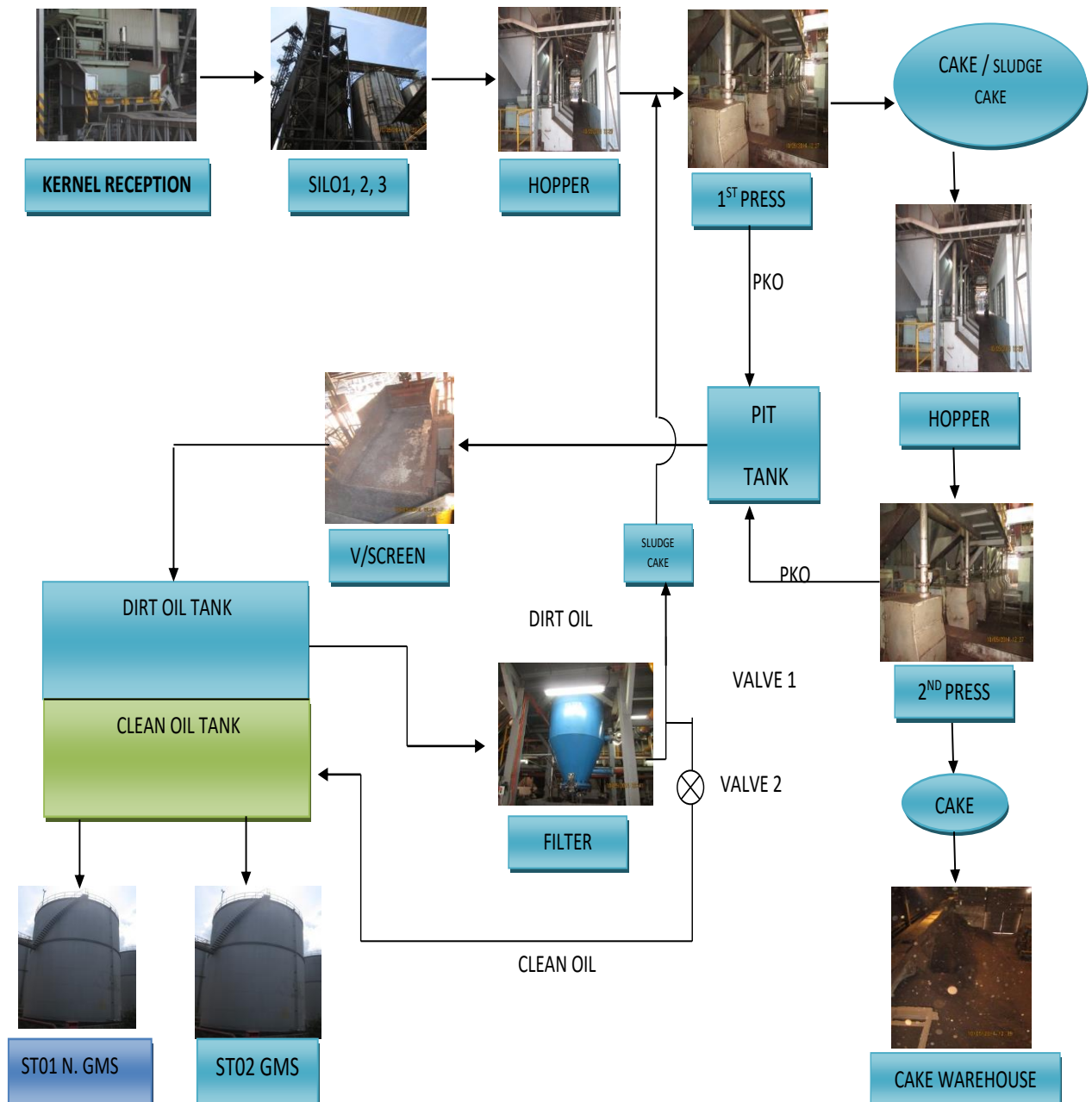
PKC

SAMPEL	OIL CONTENT	Mousiture
<i>1ST PRESSING</i>	10 - 12 %	4 - 7
<i>2ND PRESSING</i>	7 - 8 %	2 - 8
GUDANG	7 - 8 %	2 - 8

Tabel 1. 3 Parameter PKC

1.6 Flow Chart KCP Plant

Berikut ini ditampilkan gambar *Flow Chart* KCP Plant di PT. SWP.



Gambar 1. 14 *Flow Chart* KCP Plant

1.6.1 Kernel Reception

Penerimaan *palm kernel* berasal dari dalam Pabrik Kelapa Sawit (*Palm Oil Mill Inside*) dan luar Pabrik Kelapa Sawit (*Palm Oil Mill Outside*). Berikut ini ditampilkan gambar para *supplier* yang masuk ke KCP PT. SWP.

**PT. STEELINDO WAHANA PERKASA
KERNEL CRUSHING PLANT
REPORT FOR THE MONTH OCTOBER 2022**

WEIGHT DIFFERENCE

PRODUCTS	DESPATCH KCP WEIGHT	SWP BI & External WH RECEIVING	DIFFERENCE (MT)	%
Palm Kernel Oil to SWP BI	2,253.520	2,257.860	4.340	0.19
Palm Kernel Oil from SWP BI to SWP KCP	-	-	-	-
Palm Kernel Cake Despatch to Gudang Abok WH	-	-	-	-
Palm Kernel Cake Despatch to PS WH	-	-	-	#DIV/0!
Palm Kernel Cake to SWP BI	3,309.500	3,312.300	2.800	0.085
PALM KERNEL (PK)	KCP	SUPPLIERS	DIFFERENCE (MT)	%
PT. SWP POM	1,519.988	1,519.988	-	-
PT. Parit Sembada	1,015.450	1,017.780	-2.330	(0.229)
PT. Rebinmas Jaya	1,155.600	1,159.000	-3.400	-0.294
PT. Gunung Pelawan Lestari	-	-	-	-
PT. Sahabat Mewah dan Makmur	501.670	500.000	1.670	0.33
PT. Pratama Unggul Sejahtera	303.040	303.450	(0.410)	(0.135)
PT. Mulia Agro Permai	998.290	998.290	-	-
PT. Karva Makmur Abadi	94.240	94.240	-	-
PT. Hutan Hijau Mas	447.940	447.940	-	-
PT. Jabontara Eka Karsa	398.500	398.500	-	-
PT. Satu Sembilan Delapan	398.500	398.500	-	-
PT. Prima Bahagia Permai	-	-	-	-

Gambar 1. 15 *Supplier* Kernel KCP Plant

Sebelum itu kernel akan ditimbang dengan menggunakan kendaraan (*dump truck*) sebagai alat pengangkut. Kernel juga akan dilakukan tes di laboratorium sebelum masuk ke kernel *reception*. Adapun tujuan dari *Reception Station* sebagai berikut.

1. Menerima kernel dari PKS sendiri dan PKS luar dengan waktu antri sekecil mungkin.
2. Penimbangan kernel masuk yang akurat.
3. Waktu pembongkaran dari truck ke tempat pembongkaran seminimal mungkin dan benar-benar tidak ada sisa kernel yang tertinggal di dalam truck.
4. Kernel yang diterima terlebih dahulu disimpan di dalam silo.



Gambar 1. 16 Reception Area

1.6.2 Kernel Silo

Silo merupakan tempat penampungan palm kernel sebelum diolah. *Silo* berbentuk tabung besar yang di isi dengan kernel yang akan dikeringkan untuk mengurangi kadar air yang terdapat pada kernel. Untuk penyimpanan kernel KCP terdapat pada silo 1,2, dan 3. Untuk spesifikasi silo sebagai berikut :

1. Silo 01 : Non GMS (*Non Green Mill Segregation*) dengan kapasitas 1000 MT
2. Silo 02 : GMS (*Green Mill Segregation*) dengan kapasitas 1000 MT
3. Silo 03 : GMS (*Green Mill Segregation*) dengan kapasitas 1000 MT



Gambar 1. 17 Silo Kernel

1.6.3 Kernel Hopper

Kernel *Hopper* merupakan salah satu komponen tambahan pada mesin kernel *screw press* yang berfungsi sebagai tempat masuknya bahan baku atau kernel sebelum terjadinya proses pengepressan kernel (inti sawit). Hopper tersebut memiliki kapasitas 12 ton inti/ biji sawit. Kernel hopper mempunyai bentuk limas segi empat. Berikut ini ditampilkan gambar Kernel *Hopper* pada *first press* di KCP PT. SWP.



Gambar 1. 18 Kernel *Hopper*

1.6.4 1ST Pressing (First Press)

Mesin Press 1 (*First Press*) merupakan mesin kernel *screw press* yang digunakan untuk melakukan pengepressan pada inti sawit (kernel). *First Press* terdiri dari 16 mesin yaitu no 1-16 yang akan menghasilkan 2 produk berupa CPKO (*Crude Palm Kernel Oil*) dan *Cake*. Berikut ini ditampilkan gambar *First Press* di KCP PT. SWP.

Gambar 1. 19 *First Press*

1.6.5 *Cake Hopper*

Cake Hopper merupakan tempat penampungan atau tempat masuknya *cake*. *Cake* merupakan hasil dari pengepressan inti sawit pada *first press* yang bentuknya masih kasar dan masih terkandung sisa minyak di dalamnya. *Cake hopper* memiliki kapasitas 12 ton dan memiliki bentuk yaitu limas segi empat. Berikut ini ditampilkan gambar *Cake Hopper* pada *second press* di KCP PT. SWP.

Gambar 1. 20 *Cake Hopper*

1.6.6 *2ND Pressing*

Mesin Press 2 (*Second Press*) merupakan mesin kernel *screw press* yang digunakan untuk melakukan pengepressan kedua pada *cake* yang

dihasilkan oleh *First Press*. Mesin press 2 ini terdiri dari 16 press yaitu no 17-32. Cake harus di press lagi karena masih terkandung sisa minyak sebesar 10% sampai 12% setelah perasan pertama pada *first press*. Pada pengepressan kedua ini akan menghasilkan 2 produk berupa *crude palm kernel oil* (CPKO) dan *Palm Kernel Expeller* (PKE). Setelah perasan kedua PKE yang dihasilkan akan langsung ditempatkan di *PKE Warehouse* dan kandungan minyak pada PKE ini harus kurang dari 7%. Berikut ini ditampilkan gambar *Second Press* di KCP PT. SWP.



Gambar 1. 21 *Second Press*

1.6.7 **PKE Warehouse**

PKE Warehouse merupakan Gudang yang digunakan untuk menampung PKE yang dihasilkan oleh *second press* yang nantinya akan diambil oleh mobil truk untuk dikirim ke Pelabuhan. Berikut ini ditampilkan gambar *PKE Warehouse* di KCP PT. SWP.



Gambar 1. 22 PKE Warehouse

1.6.8 *Ground Tank*

Ground Tank merupakan tempat penampungan yang dibangun atau diletakkan di bawah permukaan tanah. *Ground Tank* digunakan untuk menampung minyak CPKO yang dihasilkan oleh *first press* dan *second press*. Minyak ini masih dalam kondisi kotor dan berwarna kehitam-hitaman, dikarenakan belum di *filter*. Berikut ini ditampilkan gambar *Ground Tank* di KCP.

Gambar 1. 23 *Ground Tank*

1.6.9 *Vibrating Screen*

Vibrating Screen merupakan perangkat yang dibuat dengan permukaan penyaringan yang bergetar secara mekanis dengan kecepatan tinggi. *Vibrating Screen* umumnya bekerja untuk memisahkan padatan yang terkandung dalam minyak kasar (*dirt crude oil*) yang diperoleh dari *second*

press dengan cara di ayak/ di getar pada media saringan. *Vibrating Screen* ini dapat menyaring *sludge recycle* yang nantinya akan masuk lagi ke *kernel hopper* untuk dilakukan pengepressan lagi pada *first press* yaitu *press* no 2 dan 5. Berikut ini ditampilkan gambar *Vibrating Screen* di KCP.



Gambar 1. 24 *Vibrating Screen*

1.6.10 *Dirty Oil Tank*

Dirty Oil Tank merupakan tempat penyimpanan minyak kotor yang dihasilkan oleh *first press* dan *second press* sebelum masuk ke *filter* untuk dilakukan penyaringan pada minyak. Berikut ini ditampilkan gambar *Dirty Oil Tank* di KCP.



Gambar 1. 25 *Dirty Oil Tank*

1.6.11 *Filter*

Filter merupakan tempat untuk menyaring minyak CPKO yang masih kotor dari *Dirty Oil Tank*. Dengan cara melakukan penjernihan untuk menghasilkan minyak bersih. Dapat dilakukan dengan 4-6 kali pengulangan dalam waktu 8 menit. Setelah minyak di *filter* masih akan terdapat sisa-sisa *sludge* yang akan di masukkan lagi ke *cake hopper* yang akan dipress lagi dengan press no 26 dan 27. Terdapat 3 *filter* yang ada di dalam KCP dan mampu menampung 5 ton minyak. *Filter* harus dilakukan *recycle* setiap hari dengan catatan sebagai berikut.

1. Maksimal 2 kali *recycle*
2. Jika aliran minyak lambat, segera *filter* dibersihkan walaupun hanya 1 kali *recycle*
3. Jika salah satu *filter* di *recycle*, *filter* yang lain harus dalam posisi *stanby* (siap dibersihkan). Berikut ini ditampilkan gambar *Filter* di KCP.



Gambar 1. 26 *Filter*

1.6.12 *Clean Oil Tank*

Clean Oil Tank berfungsi untuk menyimpan/ menampung minyak CPKO sementara yang telah bersih. Selanjutnya minyak CPKO ini akan



disimpan di dalam CPKO Storage Tank. Berikut ini ditampilkan gambar *Clean Oil Tank* di KCP.



Gambar 1. 27 Clean Oil Tank



BAB II

URAIAN KEGIATAN

2.1 Sistem Penugasan Kerja

Selama 4 bulan melaksanakan Praktek Kerja Lapangan di PT. Steelindo Wahana Perkasa (SWP) terhitung dari tanggal 22 Agustus 2022 sampai 24 Desember 2022, penulis ditempatkan pada Divisi *Maintenance* KCP (*Kernel Chrushing Plant*). *Kernel Chrushing Plant* (KCP) merupakan pabrik pengolahan inti sawit (kernel) dimana akan menghasilkan produk berupa *Crude Palm Kernel Oil* (PKO) dan *Palm Kernel Expeller* (PKE). Adapun tujuan pembelajaran penulis selama berada di Divisi KCP yaitu :

1. Penulis mengetahui dan mengerti tahap-tahap proses pengolahan *Palm Kernel Oil* (PKO) dan *Palm Kernel Expeller* (PKE), aliran bahan serta bagian-bagian mesin dan peralatan di *Kernel Chrushing Plant* (KCP).
2. Penulis memahami aspek *engineering* dalam proses maupun mekanik mesin dan peralatan pada masing-masing tahapan proses pengolahan.

Penulis selama melaksanakan Praktek Kerja Lapangan, mengikuti aturan yang telah ditetapkan sesuai dengan jam kerja yang ada di perusahaan. Adapun jadwal masuk dan pulang kerja di PT. Steelindo Wahana Perkasa (SWP) :

HARI	MASUK	KELUAR	KEMBALI	PULANG
SENIN	07.00	12.00	13.00	15.00
SELASA	07.00	12.00	13.00	15.00
RABU	07.00	12.00	13.00	15.00
KAMIS	07.00	12.00	13.00	15.00
JUMAT	07.00	11.00	13.00	15.00
SABTU	07.00	-		12.00
MINGGU	LIBUR			

Tabel 2. 1 Jadwal PKL di PT. SWP

2.2 Rangkuman Pekerjaan Yang Dilakukan Selama PKL

Selama pelaksanaan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang bertempat di Kernel *Crushing Plant* (KCP), penulis berfokus pada ruang lingkup tahap-tahap proses pengolahan *Palm Kernel Oil* (PKO) dan *Palm Kernel Expeller* (PKE), serta aspek *engineering* dalam proses maupun mekanik mesin press yang ada di KCP. Penulis bersama dengan 2 rekan penulis ditugaskan untuk membantu para mekanik melakukan *maintenance* dan *fabrikasi* yang bertujuan untuk mengganti, merawat, memperbaiki mesin kernel *screw press* guna meningkatkan produktivitas pabrik. Penulis ditugaskan untuk mempelajari alur proses KCP Plant. Penulis juga diizinkan untuk membantu para mekanik untuk melakukan perbaikan pompa yang ada di biogas.

2.2.1 Mesin Kernel Screw Press (Muar Ban Lee)

Muar Ban Lee (MBL) merupakan produsen *ekstraktor* inti sawit utama di Malaysia. MBL merancang dan memproduksi *ekstraktor* inti sawit untuk *ekstraksi* minyak dari inti sawit. *Ekstraktor* minyak biji sawit terdiri atas *stasiun penekan*, *kopling*, *gearbox*, *puli* dan *belting*, serta *motor*.

Ekstraktor inti sawit dirancang dengan *as* utama yang digerakkan langsung oleh *kopling* yang terpasang di *gearbox*. Dengan demikian, *ekstraktor* ini memiliki struktur yang mudah karena tidak memerlukan rangkaian gigi tambahan. Desain *ekstraktor* inti sawit seri EK ini telah meningkatkan kemudahan perawatan dan mengurangi biaya dan waktu perawatan.

MBL juga memproduksi *ekstraktor* inti sawit otomatis, yang disebut dengan seri EK (Otomatis). *Ekstraktor* inti sawit otomatis dirancang untuk melindungi *gearbox* dari kerusakan *as* atau *bearing*. Berikut ini ditampilkan tabel spesifikasi mesin *ekstraktor* minyak biji sawit MBL.



EKSTRAKTOR MINYAK BIJI SAWIT			
Merek	EK-150-K	EK-200-K	
Kapasitas			
Perasan Pertama (Ton/24 Jam)	15-17	20-22	
Perasan Kedua (Ton/24 Jam)	12-13	15-16	
Performa			
Kualitas inti yang diperlukan	Kandungan air di inti tidak boleh lebih dari 7%, berdasarkan pada standar M.E.O.M.A		
Setelah perasan pertama	Masih tersisa kandungan minyak sebesar 12% sampai 14%		
Setelah perasan kedua	Kurang dari 7% kadar minyak di bungkil		
Worm & Collar / Sekrup Worm	Hardface dalam worm & collar (sekrup worm)		
	Ketebalan lapisan hardface; 6-8 mm		
	Jangka hayat lebih lama		
	Bisa dilas kembali sekitar sekitar 4 kali		
	Mengurangi biaya perawatan		
Gearbox	Gigi Helikal Reduksi Rangkap Tiga		
Motor	Angker Sangkar dipasang di kaki (Standar IEC)		
	45/55kw (60hp/75hp)	55kw(75hp)	
	1000rpm/415V/3PH/50 Hz	1000rpm/415V/3PH/50H z	
Dimensi	Panjang (mm)	4,180	4,230
	Lebar (mm)	1,190	1,190
	Tinggi (mm)	1,220	1,175
Perkiraan berat (kg)		4,000	4,300

Tabel 2. 2 Spesifikasi Mesin Ekstraktor Minyak Biji Sawit

Berikut ini ditampilkan gambar Mesin *Kernel Screw Press* yang ada di KCP PT. SWP.



Gambar 2. 1 Mesin *Kernel Screw Press*

2.2.2 Prinsip Kerja Mesin *Kernel Screw Press* (Muar Ban Lee)

Pada mesin *Screw Press* terdapat *worm* yang terdiri dari sembilan bagian yang mempunyai fungsi sebagai tempat terjadinya proses pengepressan PK (*Palm Kernel*). *Worm* dipasang pada poros mesin *Screw Press* yang berhubungan. Poros mesin *Screw Press* akan berputar apabila penggeraknya berputar. Karena poros mesin *Screw Press* berputar *worm* juga ikut berputar, PK (*Palm Kernel*) yang ada di dalamnya akan terjadi pengepressan sehingga karena tekanan yang tinggi akan menghasilkan *crude palm kernel oil* (CPKO) dan *palm kernel expeller* (PKE) yang keluar dari sela-sela dari *Body Cage*.

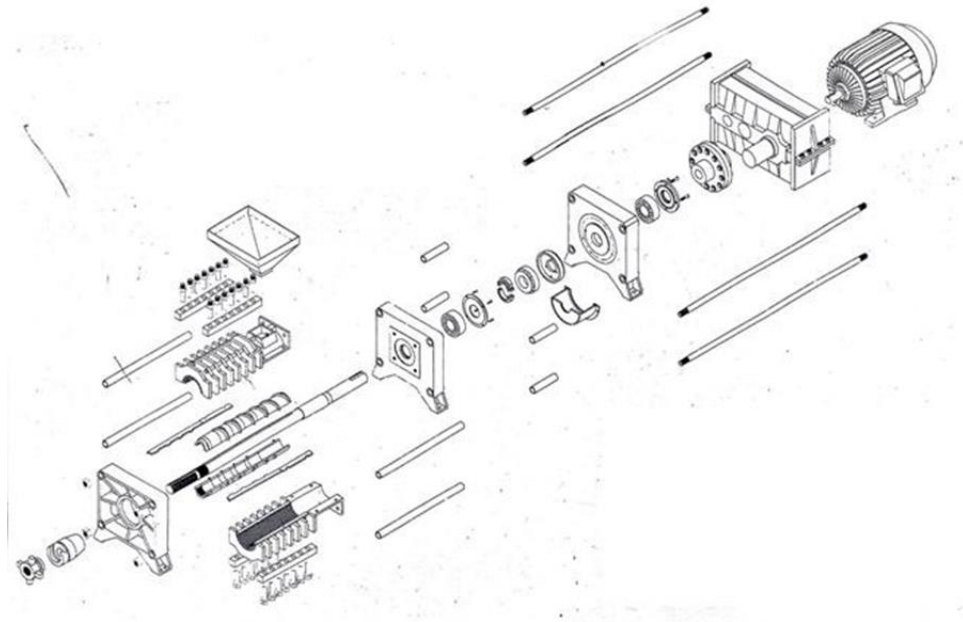
2.2.3 Bagian – bagian Mesin *Kernel Screw Press* (Muar Ban Lee)

- a. *Motor*
- b. *Belt SPC*
- c. *GearBox*
- d. *Pulley Bush (Motor)*
- e. *Pulley Bush (GearBox)*
- f. *Worm No. 1-9*



- g. *Main Shaft & Nut*
- h. *Key Shaft*
- i. *Thrust Collar*
- j. *Block No : 1,2,3*
- k. *Cover Block No 1 & 2. Complite*
- l. *Feed Cage*
- m. *Scraper Feed Cage*
- n. *Body Cage*
- o. *Scraper Body Cage*
- p. *Rib Plate*
- q. *Bearing as & Bearing Block*
- r. *Thrust Plate*
- s. *Grese Reservoir*
- t. *Copling*
- u. *Oil Seal Block No. 1 & 2*
- v. *Square Bar*
- w. *Stay Bolt*
- x. *Stay Pipe*
- y. *Cap-Cap Manchine*

Berikut ini ditampilkan gambar *Semi Dissemble Illustration* MBL.



Gambar 2. 2 Semi Dissemble Illustration

(Sumber : Muar Ban Lee Technology SDN. BHD Operation Manual & Part List)

2.2.4 *General Maintenance* Mesin Kernel Screw Press (Muar Ban Lee) KCP Plant di PT. SWP

2.2.4.1 Melepaskan Main Cage

1. Persiapan

Sebelum membuka Main Cage, pertama siapkan APD untuk keselamatan kerja kemudian siapkan peralatan seperti kunci ring dan pass satu set, palu, elektroda, tang las, mesin las, dll. Sebelum melakukan prosedur maintenance agar sebaiknya mematikan listrik mesin untuk *safety* dengan menekan tombol stop.

2. Melepaskan *Main Cage*

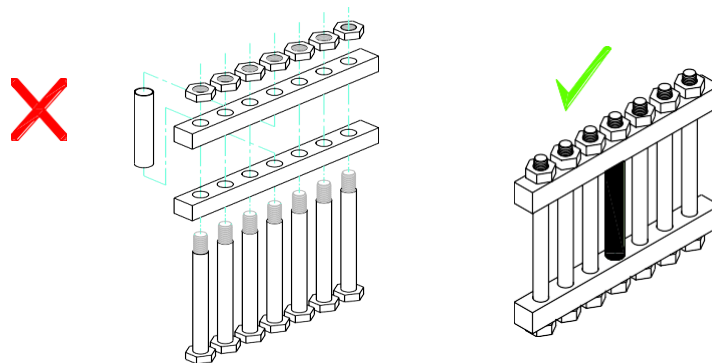
- 1) Lepas Cap-cap dari mesin kernel/press

- 2) Tempatkan penutup pelindung yang sesuai di sepanjang alas mesin untuk mencegah bagian apapun jatuh ke dalam *conveyor* CPKO di bawah. Ini untuk mencegah material jatuh secara tidak sengaja ke dalam conveyor CPKO yang berjalan di bawahnya.
- 3) Dibawah *Main Cage*, letakkan satu atau dua *Stay Pipe (Long)* untuk menahan berat *Square Bar* dan *Rib Plate* bisa diturunkan. Berikut ini ditampilkan gambar proses pelepasan *Main Cage*.



Gambar 2. 3 Proses Pelepasan *Main Cage*

- 4) Longgarkan semua baut pemasangan, (jangan lepas mur dari bautnya). Berikut ini ditampilkan gambar cara melonggarkan baut *Square Bar*.



Gambar 2. 4 Melonggarkan Baut *Square Bar*

- 5) *Reinforcement Rib* terdiri dari dua bagian, atas dan bawah dapat dilepas dengan membiarkan bagian bawah pada posisinya. Namun, bagian bawah dapat dilepas, tergantung kondisi kerja. Berikut ini ditampilkan gambar *Reinforcement Rib* pada mesin kernel screw press.



Gambar 2. 5 *Reinforcement Rib*

- 6) *Body Cage* bisa dilepas secara horizontal. Pelepasan setengah bagian atas dapat dilakukan dengan mengangkat menggunakan dua tangan. Jika sambungan antara kedua belahan terlalu rapat, aplikasikan irisan tajam pada titik belah.
3. Pemasangan kembali *Main Cage*
- 1) Pastikan semua permukaan semua sambungan di *Main Cage* dibersihkan dengan benar.
 - 2) Setelah permukaan *Main Cage* bersih lakukan penyambungan. Pengencangan *Reinforcement Rib* dengan ukuran 1 setengah inchi dilakukan secara sistematis dan zigzag. Ini untuk memastikan baik *Body Cage* dan *Rib Plate* melakukan kontak yang rata.

2.2.4.2 Penggantian dan Pemasangan *Feed Cage*

1. Penggantian *Feed Cage*
 - 1) Lepaskan *Hopper* titik atas dari *Feed Cage*.

- 2) Lepas semua baut pemasangan yang berjumlah 4; yang menyatukan kedua bagian *Feed Cage*.
 - 3) Lepaskan 2 baut pemasangan *Feed Cage* atas dari *Block No. 2*.
2. Pasang Kembali *Feed Cage*
- 1) Permukaan sambungan *Feed Cage* harus dibersihkan dengan benar.
 - 2) Sejajarkan *Scraper* dengan *Feed Cage* untuk menghindari kontak (gesekan) dengan *worm*.
 - 3) Menempatkan *Feed Cage* atas pada posisinya; pasang merata dengan *Feed Cage* bagian bawah.
 - 4) Kencangkan baut pemasangan yang menjepit kedua bagian. Berikut ini ditampilkan gambar pemasangan *Feed Cage*.



Gambar 2. 6 Pemasangan *Feed Cage*

2.2.4.3 Penggantian *Worm/Screw*

Bagian perakitan *worm* memiliki permukaan bersifat keras. *Worm* dan *Ring* memiliki gaya geser, yang pemasangannya dapat dilakukan hanya dengan memasukkannya ke poros. Harap dicatat bahwa semua *worm* dan *ring* adalah bagian yang dapat diubah, tergantung pada tingkat keausan masing-masing bagian.

- 1) Lepas *Main Cage*.
- 2) Lepaskan *Feed Cage*.
- 3) Lepaskan *Adjusting Nut* dengan memutar berlawanan arah jarum jam.

- 4) Lepaskan *Left Hand Locknut* dengan memutarnya searah jarum jam.
- 5) Lepaskan *Body Cage* yang bisa disesuaikan.
- 6) *Worm* dan *Ring* sekarang dapat dilepas dari poros. Berikut ini ditampilkan gambar *Worm* dan *Ring* yang akan dikeluarkan dari poros mesin.



Gambar 2. 7 *Worm* dan *Ring* yang akan dikeluarkan dari poros

Perlu dicatat bahwa setelah dijalankan selama beberapa waktu, mungkin akan sulit untuk mengeluarkan worm dari poros-Nya. Oleh karena itu, perlu menggunakan *Drift* dan palu untuk mengeluarkan *Straight Collar* sampai *Feed Worm*.

Jika *worm* sangat kencang, merupakan praktik umum untuk segera memanaskan worm dengan blowlam atau nyala oksi-asetilen. Saat memanaskan, hati-hati agar tidak mencapai panas merah kusam. Pemanasan ini hanya untuk memuaikan lubang *worm* sedikit dan juga membakar sebagian padatan yang menempel di antara *worm* dan poros. Untuk ekspansi ternal yang lebih baik, sumber panas harus diarahkan terkonsentrasi di sepanjang alur *key*; yang memiliki ketebalan minimum.

- 7) Saat mengganti rangkaian *worm* baru, pemasangan harus dilakukan dalam urutan yang benar dengan orientasi yang ditentukan dan selalu pastikan bahwa permukaan sangat jelas. Berikut ini ditampilkan gambar pemasangan *Worm* yang benar sesuai urutan nomornya.



Gambar 2. 8 Pemasangan *Worm* Sesuai Urutan

- 8) *Worm* dan *Ring* dapat diambil kembali asalkan tidak terlalu parah/ tidak porosit.

2.2.4.4 Mengganti *Main Shaft* (Poros)

- 1) Melepas *Main Cage*; baik bagian atas dan bawah.
- 2) Lepaskan *Feed Cage*; baik bagian atas dan bawah.
- 3) Buka semua *Worm* dan *Ring*.
- 4) Lepaskan *cover* dengan cara mengendurkan 4 baut $\frac{1}{2}$ inchi.
- 5) Lepaskan *key* pada kopling.
- 6) Poros sekarang dapat dilepas. Berikut ini ditampilkan gambar *Worm Shaft* (Poros) yang telah dilepas dan akan dilakukan penggantian.



Gambar 2. 9 *Worm Shaft* (Poros)

- 7) Pemasangan kembali poros *worm* adalah kebalikan dari prosedur yang dijelaskan sebelumnya. Berikut ini ditampilkan gambar pemasangan *Main Shaft* (Poros) setelah dilakukan penggantian.



Gambar 2. 10 Pemasangan *Main Shaft* (Poros)

2.2.4.5 Metode Pekerjaan Repair

1. Persiapan

Sebelum merepair kembali, bagian yang aus harus dibersihkan secara menyeluruh. Dengan cara memukul kerak yang menempel di *worm*, memasukkan dalam larutan kaustik dianggap cara yang paling efektif. Tetapi, pencucian menyeluruh dengan minyak tanah diikuti dengan pencucian menggunakan larutan deterjen lemah biasanya memuaskan.

Area paling kritis dari keausan dan area berlubang harus digerinda secara manual sampai area bersih tercapai, ini harus dilakukan sebelum degreasing akhir.

2. Merepair Kembali

- 1) Kasus *worm* yang aus diperbaiki dengan Teknik pengelasan listrik. Biasanya diameter 3,2 mm elektroda las digunakan untuk material keras. Pengguna disarankan untuk menggunakan elektroda yang karbida kompleks dengan 65/70 HRC sesuai untuk komponen yang dilas yang beroperasi di bawah kondisi yang sangat agresif dan dapat menahan suhu operasi di atas 1100°F (593°C); tetap pertahankan itu adalah kekerasan.

- 2) Untuk produksi worm dalam jumlah besar, direkomendasikan bahwa '*manipulator*' digunakan untuk menahan benda kerja selama kerja proses pengelasan dari kenyamanan '*manipulator*' ini juga digunakan dengan mantel gas untuk memperbaiki kembali worm aus.
- 3) Setelah proses pengelasan selesai, biarkan worm mendingin di udara terbuka. Sebaliknya, waktu pendinginan hasil lasan tidak dipercepat dengan *Quenching*; yang akan mengakibatkan distorsi worm.

2.2.4.6 Merepair Worm dan Ring

Dari segi ekonomis, *worm* diharapkan dapat diremajakan setelah terjadi keausan, dan repair tersebut dapat dilakukan berulang kali selama pedoman berikut diperhatikan.

Jika merepair *worm* akan dilakukan, maka perbaikan kembali harus dilakukan sebelum *Taper Coolar & Straight Collar* tersebut menjadi worm yang terlalu parah.

Dalam kasus *worm* yang susah dikeluarkan dari *Main Shaft* (Poros) maka, *worm* harus dikeluarkan dari pemakaian agar tidak mengekspos *Main Shaft* (Poros) lebih jauh. *Taper & Straight Collar* tergores di titik di mana *adjoining worm* yang berdampingan agar tidak bergesekan.

Namun sulit untuk menyatakann titik pasti di mana *worm* yang mengeras kasus harus dikeluarkan dari pemakaian untuk direpair. Ini sebenarnya masalah penilaian, terutama berdasarkan tingkat penurunan kinerja mesin press. Lokasi di mana keausan terjadi biasanya terjadi pada radius tepi dengan lidah *worm*. Ketika lidah worm sudah rusak/aus disarankan agar *worm* tersebut dihentikan pemakaiannya.

Jika *screw* sudah aus sangat parah sebelum *repair*, bahkan logam las dalam jumlah berlebihan yang disimpan untuk membangun profil akan menyebabkan distorsi *worm* dan ini membuatnya tidak dapat diperbaiki.

Berikut ini ditampilkan gambar *Worm* yang belum di *Repair* dan yang sudah di *Repair*.



Gambar 2. 11 *Worm* Yang Belum Di *Repair* dan Sudah

Ketika meremajai kembali *worm* yang telah aus parah atau diperbaiki kembali beberapa hal, kehati-hatian harus dilakukan untuk memastikan bahwa *pitch* asli dipertahankan dan las an disimpan pada sisi sama dari bentuk lidah *worm* yang telah aus. Setelah beberapa kali rekondisi, akan sulit untuk menilai dengan benar di mana dimensi aslinya dan oleh karena itu penting untuk menjaga dimensi aslinya.

2.2.4.7 *Grinding* dan *Finishing*

1. Setelah benar-benar dingin, lubang *worm* harus diperiksa untuk memastikan tidak ada distorsi dalam kebulatan. Demikian pula, periksa kuadrat permukaan, dengan menggunakan mandrel khusus yang diameternya identik dengan *Main Shaft* (Poros), dan memiliki *key*, dan *key* yang dipotong ke dalam alur untuk membuat dimensi poros aus yang tepat.
2. Jika *worm* diketahui tidak memuaskan saat dipasang ke mandrel, perbaikan harus dilakukan jika memungkinkan. Idealnya penggiling internal kecil akan digunakan untuk menghilangkan bagian yang mengganggu.

3. Jika lidah *worm* tidak berbentuk persegi dengan mandrel, maka ini harus diperbaiki lagi dan dikerjakan kembali ke panjang aslinya. Gunakan gerinda tangan untuk proses perbaikan ini. Bila lidah *worm* dianggap persegi, periksa dimensi panjang *worm* secara keseluruhan.

2.2.4.8 Adjusting Taper Head

Adjusting Taper Head dapat dilakukan ketika ampere mesin kernel *screw press* mengalami penurunan dibawah 60. Adjusting dilakukan dengan cara memukul taper head menggunakan palu sampai taper head masuk ke dalam dan ampere mesin mengalami kenaikan 70-80 ampere. Adjusting taper head juga dilakukan untuk mengurangi lossist cake yang terjadi. Berikut ini ditampilkan gambar *Adjusting taper head* pada mesin.



Gambar 2. 12 Adjusting Taper Head



BAB III

PENUTUP

3.1 Saran

3.1.1 Saran Untuk Perusahaan

1. Perusahaan diharapkan terus menjalin kerja sama dengan Institusi, salah satunya Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung dalam peningkatan mutu mahasiswa dengan cara memberikan kesempatan dan lokasi Kerja Praktik, serta memberikan pengarahan dan melaksanakan Kerja Praktik.
2. Perusahaan harus lebih memperhatikan kebersihan lingkungan kerja seperti PKE yang mudah berserakan untuk disapu dan baut ataupun mur yang telah rusak/aus, serta bekas elektroda. mohon untuk membuangnya ditempat sampah jangan ditinggalkan di tempat kerja.
3. Berharap karyawan menjaga kerapian dan membersihkan workshop, seperti bekas bungkus kopi dan plastik makanan agar tidak dibuang sembarangan di dalam workshop. Segera membuangnya ditempat sampah.
4. Peningkatan penerapan Kesehatan dan Keselamatan Kerja/K3 pada saat bekerja belum berjalan dengan sebagaimana mestinya.

3.1.2 Saran Untuk Institusi

1. Membangun hubungan baik dan kerja sama dengan industri yang lebih baik dan luas lagi agar kedepannya tidak ada lagi mahasiswa yang terlambat memulai Praktik Kerja Lapangan karena belum mendapat tempat Praktik Kerja Lapangan.
2. Demi perbaikan khusus Perguruan Tinggi ini sendiri, penulis merasa perlu diadakannya pelatihan karakter bagi mahasiswa. Karena penulis merasa tidak hanya dari segi ilmu, dari segi karakter dan mentalitas pun banyak mahasiswa Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung



yang tidak siap menghadapi dunia kerja berikut persaingan dan tekanan di dalamnya.



LAMPIRAN 1
(SOP)



PT. STEELINDO WAHANA PERKASA

KCP PLANT

STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR

EXPELLER MACHINE PRODUCTION

I. Sebelum Pengoperasian

1. Pastikan *oil gear box* dan *bearing* di *expeller machine*, *conveyor* dan *elevator* dalam keadaan baik dan siap untuk dioperasikan
2. Periksa kondisi *elevator* seperti *rantai*, *sprocket*, *bucket* dalam keadaan terpasang dengan baik
3. Tombol *panel* dalam *control room* harus dalam keadaan baik
4. Pastikan *conveyor kernel*, *cake* dan *cake elevator* siap untuk dijalankan
5. Sebelum menjalankan pengoperasian pastikan mekanik telah selesai melakukan pengecekan

II. Saat Pengoperasian

1. On kan tombol di *cake conveyor*, *cake elevator*, *kernel conveyor* dan *oil conveyor*
2. Tekan tombol on di *expeller machine*
3. On kan tombol *conveyor* yang dimulai dari *final cake conveyor no. 3* yang berada di *warehouse* secara berurutan menurut jalur produksi sampai ke *kernel silo feed conveyor no. 1*
4. On kan tombol *blower* untuk *blower no. 1* dan *2*
5. Pastikan *chute* pada *kernel feed conveyor no. 4* terbuka
6. Atur ketinggian *kernel* pada masing-masing hopper 1-12



7. Buka *chute kernel hopper* bagian bawah
8. Atur ketinggian umpan *cake* ke *cake hopper 13-24*
9. Buka *chute cake hopper* bagian bawah
10. Buka *chute* pada *final cake conveyor no. 3*

III. Stop Pengoperasian

1. Tutup *chute* pada *bulk silo* bagian bawah
2. Pastikan tidak ada *kernel* tersisa pada seluruh *unit conveyor* yang menuju ke *hopper*
3. Tutup pintu *chute* pada *kernel hopper* bagian bawah
4. Pastikan seluruh *expeller machine* dalam keadaan kosong baik *kernel* maupun *cake*
5. Pastikan *cake* pada *cake conveyor* dalam keadaan kosong
6. Tutup pintu *chute* pada *cake hopper* bagian bawah
7. Pastikan *oil* pada *oil conveyor* dalam keadaan kosong
8. Off kan tombol pada seluruh *expeller machine*
9. Off kan seluruh *unit conveyor* yang dimulai dari *kernel silo conveyor no. 1* sampai *final cake conveyor no. 3* menurut jalur produksi
10. Pastikan lingkungan kerja dalam keadaan bersih
11. Laporkan kepada pihak atasan apabila terjadi kejadian penting



PT. STEELINDO WAHANA PERKASA

KCP PLANT

STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR

FILTER

I. Sebelum Pengoperasian

1. Pastikan *lock ring* pada pintu bagian atas, *pneumatic air vibrator*, seluruh *valve* dalam kondisi baik.
2. Pastikan kondisi *hidrolik* dapat membuka dan menutup pintu *filter*.
3. Pastikan *gasket* pintu *filter* bagian atas dan bawah dalam kondisi baik (tidak ada udara yang keluar).
4. Tombol *switch box* dalam keadaan normal dan selang *compressor* untuk pintu bagian bawah tidak dalam keadaan bocor.
5. Pastikan udara dari *compressor* dalam mengalir ke *hidrolik* melalui selang *compressor*.

II. Saat Pengoperasian

1. Tekan tombol *on* pada *compressor*.
2. Tekan tombol *on* pada *chiller*.
3. Buka *valve* menuju ke *filter* dan tutup *valve* yang menuju *ground tank*.
4. Hidupkan tombol *on* pada *PKO filter pump* dan buka *valve* yang menuju ke *filter 1* dan *2*, sehingga *oil* akan masuk kedalam *filter*.
5. Pastikan terlebih dahulu tekanan di dalam *filter 5-6 bar*.
6. Buka *valve* untuk *recycle* sampai *oil* dalam keadaan jernih yang dapat dilihat melalui *sight glass*.



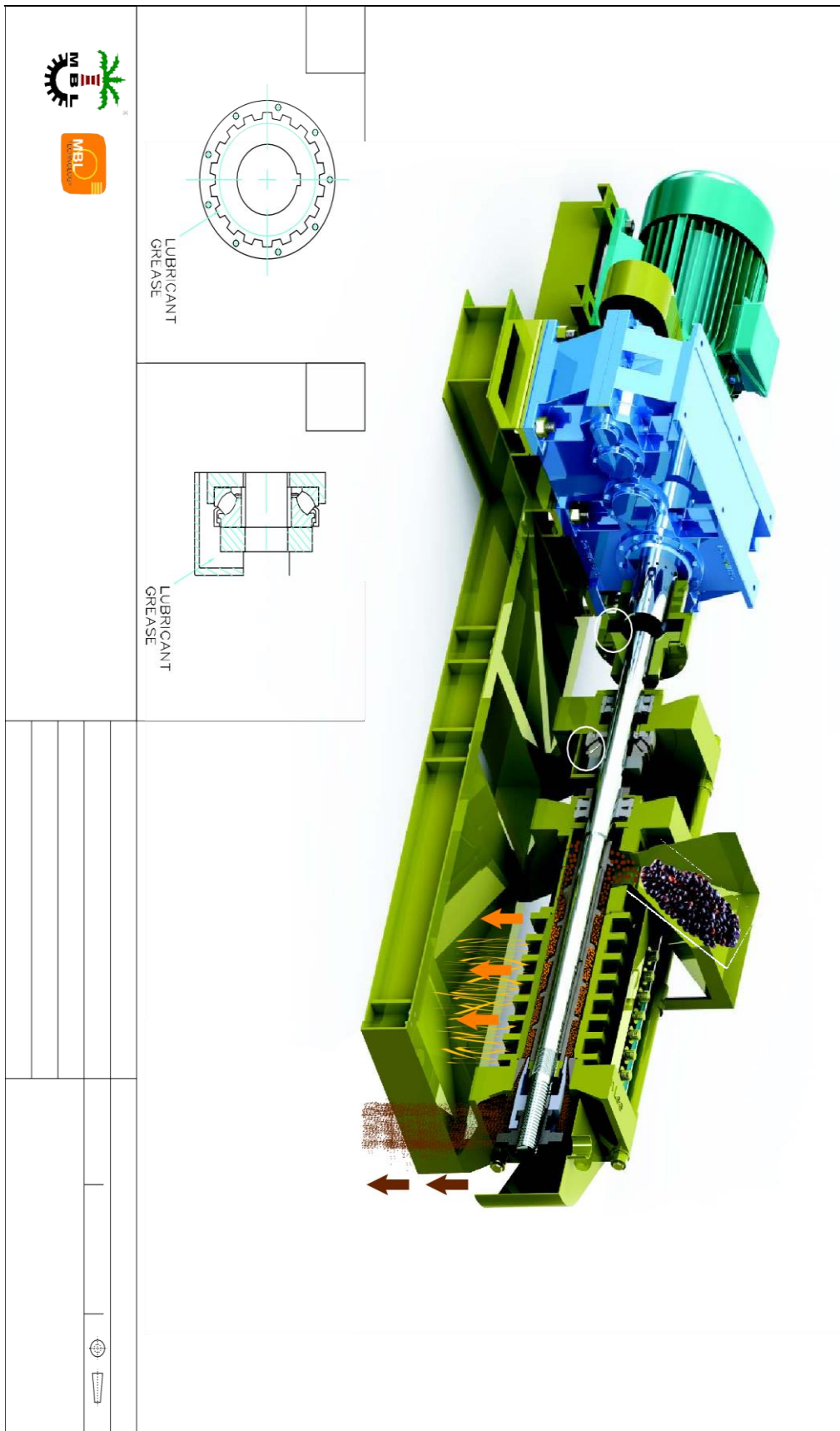
7. Setelah *oil* dalam keadaan jernih buka *valve* untuk *ground tank* dan tutup *valve* untuk yang ke *recycle* dan tekan *off PKO filter pump*.
8. *On* kan *PKO transfer pump* untuk pengiriman *oil* menuju ke *storage* dan tekan *off* apabila sudah selesai.

III. Stop Pengoperasian

1. Tutup *valve* yang menuju *ground tank*.
2. Turunkan tekanan didalam *filter* sampai 0 bar.
3. Tekan tombol *oil* pintu *hidrolik* bagian bawah dan buka *valve compressor* yang menuju *filter* maka secara otomatis *sludge* akan jatuh ke *sludge conveyor ex-filter* dan *on* kan tombol *pneumatic air vibrator*.
4. Pastikan seluruh saringan didalam *filter* keadaan bersih.
5. Tutup *valve compressor* yang menuju ke *filter*.
6. *Off* kan tombol *pneumatic* dan pintu *hidrolik filter* bagian bawah.
7. Matikan semua panel switch board yang berhubungan dengan seluruh unit produksi.



LAMPIRAN 2
(MESIN KERNEL SCREW PRESS)





LAMPIRAN 3
(LAPORAN MINGGUAN)



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Fenni Yulianti			
Minggu ke: 1 (Satu) Tanggal: 22 Agustus s.d 27 Agustus Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Pengenalan PT. Steelindo Wahana Perkasa	07.00	10.00
SELASA	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.30
	Maintenance mesin press no 30	08.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 14	13.00	15.00
RABU	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mengganti poros pada helix pump no 1	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mencatat pengeluaran barang workshop	13.00	15.00
KAMIS	Mencatat gearbox running expeller machine	07.00	07.45
	Mencatat pengeluaran barang workshop	07.45	08.30
	Pengelasan pada pipa	08.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 19	13.00	15.00
JUM'AT	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.15
	Maintenance mesin press no 31	08.15	11.00
	Istirahat	11.00	13.00
	Maintenance mesin press no 31 (lanjutan)	13.00	15.00
SABTU	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Membersihkan kipas angin diruangan staff mekanik	07.30	09.00
	Mengganti konveyor kernel	09.00	12.00
	Istirahat dan Pulang	12.00	

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

Mempaya, 29 Agustus 2022
Pembimbing,
**PT. STEELINDO WAHANA PERKASA
KCP - BIOGAS**

Fery Ardiza



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Fenni Yulianti

Minggu ke: 2 (Dua) Tanggal: 29 Agustus s.d 3 September Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.50
	Memasang packing pada helix pump no 1	08.50	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 29	13.00	15.00
SELASA	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.50
	Mencatat pengeluaran barang workshop	08.50	10.00
	Menghaluskan permukaan benda dengan gerinda tangan	10.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
RABU	Maintenance mesin press no 7	13.00	15.00
	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Membersihkan grease pada bagian mesin press yang dibongkar dan dipasang dengan grease baru	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mencatat pengeluaran barang workshop	13.00	14.00
KAMIS	Memeriksa kondisi mesin press	14.00	15.00
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.00	07.45
	Mencatat pengeluaran barang workshop	07.45	08.30
	Maintenance mesin press no 22	08.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
JUM'AT	Maintenance mesin press no 22 (lanjutan)	13.00	15.00
	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.15
	Maintenance mesin press no 1	08.15	11.00
	Istirahat	11.00	13.00
SABTU	Membersihkan mesin press dari debu	13.00	15.00
	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mengecek konveyor kernel diatas	07.30	10.00
	Mencatat pengeluaran barang workshop	10.00	12.00
	Istirahat dan Pulang	12.00	

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

Mempaya, 5 September 2022
 Pembimbing,

PT. STEELINDO WAHANA PERKASA
 KCP - BIJAS

Fery Ardiza



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Fenni Yulianti

Minggu ke: 3 (Tiga) Tanggal: 5 September s.d 10 September Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.50
	Maintenance mesin press no 2,14	08.50	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 31	13.00	15.00
SELASA	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Maintenance mesin press no 1,9	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Buka water pump engine no 2	13.00	15.00
RABU	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Maintenance mesin press no 12	08.00	09.45
	Maintenance mesin press no 13	09.45	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 20	13.00	15.00
KAMIS	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.45
	Mencatat pengeluaran barang workshop	07.45	09.00
	Maintenance mesin press no 12	09.00	11.00
	Ganti V-Belt SPB 2120 Lw mesin press no 6	11.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 5	13.00	15.00
JUM'AT	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Maintenance mesin press no 6	08.00	11.00
	Istirahat	11.00	13.00
	Buka pipa recycle pump filter no 1	13.00	15.00
SABTU	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Maintenance mesin press no 3	07.30	10.00
	Maintenance mesin press no 11	10.00	12.00
	Istirahat dan Pulang	12.00	

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

Mempaya, 12 September 2022
 Pembimbing,

PT. STEELINDO WAHANA PERKASA
 KCP BIOGAS

Fery Ardiza



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Fenni Yulianti			
Minggu ke: 4 (Empat) Tanggal: 12 September s.d 17 September Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.50
	Maintenance mesin press no 19	08.50	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Melakukan pengelasan pada bak limbah yang bocor	13.00	15.00
SELASA	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.20
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.20	08.30
	Maintenance mesin press no 8	08.30	10.00
	Mencatat pengeluaran barang workshop	10.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Memasang packing pada helix pump no 1 dan 3	13.00	15.00
RABU	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Memperbaiki tiang mesin press no 14	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mencatat pengeluaran barang workshop	13.00	13.45
	Memasang packing pada helix pump no 1	13.45	15.00
KAMIS	Mencatat gearbox running expeller machine	07.00	07.45
	Maintenance mesin press no 17	07.45	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 17 (lanjutan)	13.00	15.00
JUMAT	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.15
	Maintenance mesin press no 20	08.15	11.00
	Istirahat	11.00	13.00
	Maintenance mesin press no 27	13.00	15.00
SABTU	Mencatat gearbox running expeller machine	07.00	07.30
	Memotong pelat dengan menggunakan blender	07.30	12.00
	Istirahat dan Pulang	12.00	

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

Mempaya, 19 September 2022

Pembimbing,

PT. STEELINDO WAHANA PERKASA
KCP - BLOKAS

Fery Ardiza



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Fenni Yulianti

Minggu ke: 5 (Lima) Tanggal: 19 September s.d 24 September Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN/ PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Mengganti bearing mesin press no 10	08.00	10.00
	Maintenance mesin press no 4,18	10.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 31,32	13.00	15.00
SELASA	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Mengganti bearing mesin press no 5	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 19,23	13.00	15.00
RABU	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Maintenance mesin press no 11	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mencatat pengeluaran barang workshop	13.00	13.30
	Maintenance mesin press no 27,32	13.30	15.00
KAMIS	Mencatat gearbox running expeller machine	07.00	07.30
	Maintenance mesin press no 7,15	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 29,30	13.00	14.20
	Mengganti packing pompa helix, pump no 1	14.20	15.00
JUM'AT	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Maintenance mesin press no 1,2	07.30	09.00
	Membuka injector BDT 1 yang bocor	09.00	11.00
	Istirahat	11.00	13.00
	Maintenance mesin press no 17,22	13.00	15.00
SABTU	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Maintenance mesin press no 13,8	07.30	10.00
	Maintenance mesin press no 20,25	10.00	12.00
	Istirahat dan Pulang	12.00	

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

Mempaya, 26 September 2022
 Pembimbing,

PT. STEELINDO MANANA PERKASA
 KCP - BIOGAS

Fery Ardza



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Fenni Yulianti			
Minggu ke: 6 (Enam) Tanggal: 26 September s.d 1 Oktober Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Mengganti As pompa di biogas	08.00	10.00
	Maintenance mesin press no 5	10.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 5 (lanjutan)	13.00	15.00
SELASA	Mencatat gearbox running expeller machine	07.00	07.30
	Mengukur dan memotong pelat dengan menggunakan blender	07.30	09.00
	Memasang pelat penutup cake conveyor di atas	09.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mengganti pipa asap press no 29,30,31	13.00	15.00
RABU	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Membersihkan pipa feeding BDT no 3	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Memeriksa kernel conveyor no 1 dan 3	13.00	14.00
	Memeriksa oil conveyor no 1 dan 3	14.00	15.00
KAMIS	Memasang kembali pipa feeding BDT no 3	07.00	10.00
	Mengganti pipa blower dari press no 17 s/d 24	10.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mengganti pipa blower dari press no 17 s/d 24 (lanjutan)	13.00	13.50
	Membuat cut di bawah press no 3	13.50	15.00
JUM'AT	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mendata laporan pkl	07.30	08.00
	Mengganti bearing pada pompa helix	08.00	11.00
	Istirahat	11.00	13.00
	Memasang cut di bawah press no 4	13.00	15.00
SABTU	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Maintenance mesin press no 24,16	08.00	12.00
	Istirahat dan Pulang	12.00	

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

Mempaya, 3 Oktober 2022
 Pembimbing,
PT. STEELINDO WAHANA PERKASA
KCP - BIOGAS
 Fery Ardiza



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Fenni Yulianti			
Minggu ke: 7 (T u j u h) Tanggal: 3 Oktober s.d 8 Oktober Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN/ PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Maintenance mesin press no 15,19	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Memasang pegangan pada penutup cake conveyor di atas	13.00	14.00
	Maintenance mesin press no 23	14.00	15.00
SELASA	Memeriksa kernel elevator	07.00	09.00
	Memeriksa mesh conveyor	09.00	10.45
	Memeriksa oil gearbox	10.45	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Memeriksa cake elevator no 1 dan 2	13.00	15.00
RABU	Membersihkan lingkungan sekitar bengkel	07.00	07.30
	Grease press no 1 s/d 32	07.30	10.00
	Grease bearing cake elevator no 1 dan 2	10.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Memasang cut di bawah mesin press 2	13.00	13.50
	Memasang cut di bawah mesin press no 8 dan 9	13.50	15.00
KAMIS	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat pengeluaran barang	07.30	08.30
	Memasang cut di bawah press no 6 dan 7	08.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat cut di bawah press no 8 dan 9	13.00	15.00
JUM'AT	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Membuka feeding BDT no 4 yang bocor	08.00	11.00
	Istirahat	11.00	13.00
	Memasang feeding BDT no 4	13.00	14.30
	Mengelaspalu besi yang patah	14.30	15.00
SABTU	LIBUR		

isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

Mempaya, 10 Oktober 2022
 Pembimbing,
PT. STEELINDO WAHANA PERKASA
KCP - BONGAS
 Fery Ardiza



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Fenni Yulianti			
Minggu ke: 8 (Delapan) Tanggal: 10 Oktober s.d 15 Oktober Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Mengencangkan baut pondasi mesin press no 1 s/d 32	08.00	11.00
	Mengganti oli gearbox	11.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mengganti penutup oil conveyor no 1	13.00	15.00
SELASA	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Maintenance mesin press no 9	07.30	09.00
	Maintenance mesin press no 25	09.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	-	13.00	15.00
RABU	Mencatat gearbox running expeller machine	07.00	07.30
	Maintenance mesin press no 8	07.30	09.00
	Maintenance mesin press no 16	09.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 20	13.00	14.00
	Maintenance mesin press no 31	14.00	15.00
KAMIS	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Merapikan ruangan staff mekanik kcp	07.30	09.00
	Maintenance mesin press no 6,12	09.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 21,26	13.00	15.00
JUM'AT	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Maintenance mesin press no 10,14	08.00	11.00
	Istirahat	11.00	13.00
	Maintenance mesin press no 18,28	13.00	15.00
SABTU	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Ganti rod.beat seat helic pump no 1	07.30	09.30
	Maintenance mesin press no 21,24	09.30	12.00
	Istirahat dan Pulang	12.00	

isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

Mempaya, 17 Oktober 2022
Pembimbing,
PT. STEELINDO WAHANA PERKASA
KCP BIOGAS
Fery Ardiza



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Fenni Yulianti

Minggu ke: 9 (Sembilan) Tanggal: 17 Oktober s.d 22 Oktober Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Maintenance mesin press no 4	08.00	10.00
	Maintenance mesin press no 19	10.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 2	13.00	15.00
SELASA	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Maintenance mesin press no 1,2	08.00	09.45
	Maintenance mesin press no 23,30	09.45	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 27	13.00	15.00
RABU	Mencatat gearbox running expeller machine	07.00	07.30
	Maintenance mesin press no 11,13	07.30	10.00
	Buka water pump no 1 di engine	10.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 29,32	13.00	15.00
KAMIS	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	09.00
	Belajar pengelasan pada worm screw press	09.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 17,22	13.00	15.00
JUM'AT	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Maintenance mesin press no 8,9	08.00	11.00
	Istirahat	11.00	13.00
	Maintenance mesin press no 16	13.00	14.00
	Maintenance mesin press no 25	14.00	15.00
SABTU	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Maintenance mesin press no 6,12	07.30	10.00
	Maintenance mesin press no 20,31	10.00	12.00
	Istirahat dan Pulang	12.00	

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

Mempaya, 24 Oktober 2022
 Pembimbing,

PT. STEELINDO WAHANA PERKASA
 KCP BIOGAS
 Fery Ardiya



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Fenni Yulianti			
Minggu ke: 10 (Sepuluh) Tanggal: 24 Oktober s.d 29 Oktober Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Maintenance mesin press no 2,7	08.00	10.00
	Maintenance mesin press no 26,28	10.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 30	13.00	15.00
SELASA	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Maintenance mesin press no 4,15	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 18,24	13.00	15.00
RABU	Mencatat gearbox running expeller machine	07.00	07.30
	Membersihkan dan merapikan ruangan bengkel	07.30	10.00
	Maintenance mesin press no 1	10.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 19,23	13.00	15.00
KAMIS	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	09.00
	Maintenance mesin press 5	09.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 27	13.00	15.00
JUM'AT	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Maintenance mesin press no 5,11	08.00	11.00
	Istirahat	11.00	13.00
	Maintenance mesin press no 22,27	13.00	15.00
SABTU	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Maintenance mesin press no 3,13	07.30	10.00
	Perbaikan helic pump no 1	10.00	12.00
	Istirahat dan Pulang	12.00	

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

Mempaya, 31 Oktober 2022

Pembimbing,

**PT. STEELINDO WAHANA PERKASA
 KCP BIDGAS**

Fery Ardiza
 Fery Ardiza



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Fenni Yulianti

Minggu ke: 11 (Sebelas) Tanggal: 31 Oktober s.d 5 November Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Maintenance mesin press no 6	07.30	10.00
	Pasang rantai plate hand di samping hopper cake	10.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pasang rantai plate pand di samping hopper cake (lanjutan)	13.00	15.00
SELASA	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Maintenance mesin press no 2,10	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 30	13.00	15.00
RABU	Mencatat gearbox running expeller machine	07.00	07.30
	Maintenance mesin press no 7,15	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 29	13.00	14.00
	Maintenance mesin press no 20	14.00	15.00
KAMIS	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Maintenance mesin press no 1, 4	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 19	13.00	15.00
JUM'AT	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Pasang rantai plate pand di atas hopper	07.30	08.00
	Memeriksa oil conveyor no 1,2,3	08.00	11.00
	Istirahat	11.00	13.00
	Ganti bearing di press no 12	13.00	15.00
SABTU	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Memeriksa cake elevator no 1 dan 2	07.30	10.00
	Melanjutkan plate pand di atas samping hopper	10.00	12.00
	Istirahat dan Pulang	12.00	

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

Mempaya, 7 November 2022
 Pembimbing,

PT. STEELINDO WAHANA PERKASA
 KCP BILOGAS

Fery Ardika



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Fenni Yulianti

Minggu ke: 12 (D u a b e l a s) Tanggal: 7 November s.d 12 November Tahun : 2022

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Lanjutan plate pand di atas hopper	07.30	09.15
	Pasang pagar di atas control room kcp	09.15	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Grease press no 1 s/d 32	13.00	14.20
	Membersihkan motor di atas hopper cake	14.20	15.00
SELASA	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Lanjutan pagar di atas control room kcp	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pasang penutup motor cake conveyor no 3,4	13.00	15.00
RABU	Mengambil sarung tangan kulit di Gudang kcp	07.00	07.30
	Lanjutan pagar di atas control room kcp	07.30	09.00
	Bimbingan dengan pembimbing perusahaan	10.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Merapikan samping pelat yang sudah di gerinda	13.00	15.00
KAMIS	Membersihkan workshop maintenance	07.00	08.00
	Lanjutan pagar di atas control room kcp	08.00	12.00
	istirahat	12.00	13.00
	Memasang penutup hopper cake	13.00	15.00
JUM'AT	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Membuka pipa pit pump no 1 yang tersumbat	07.30	09.30
	Maintenance mesin press no 9	09.30	11.00
	Istirahat	11.00	13.00
	Maintenance mesin press no 23	13.00	15.00
SABTU	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Maintenance mesin press no 5,11,22	08.00	12.00
	Istirahat dan Pulang	12.00	

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

Mempaya, 14 November 2022
 Pembimbing,

PT. STEELINDO WAHANA PERKASA
 KCP - BIO GAS

Fery Ardiza



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Fenni Yulianti			
Minggu ke: 13 (Tigabelas) Tanggal: 14 November s.d 19 November Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Maintenance mesin press no 3,14	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 24	13.00	14.00
	Ganti mech seal recyle BDT no 2	14.00	15.00
SELASA	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Maintenance mesin press no 8,12	08.00	11.00
	Mengelap meja dan kursi yang ada di workshop	11.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 24	13.00	15.00
RABU	Mencatat gearbox running expeller machine	07.00	07.45
	Mengganti bearing pompa injector	07.45	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 10,27	13.00	14.00
	Maintenance mesin press no 28	14.00	15.00
KAMIS	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Maintenance mesin press no 6	07.30	09.00
	Maintenance mesin press no 29	09.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 25	13.00	15.00
JUM'AT	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Maintenance mesin press no 2	09.30	11.00
	Istirahat	11.00	13.00
	Maintenance mesin press no 21,26	13.00	15.00
SABTU	Maintenance mesin press no 4	07.00	09.00
	Maintenance mesin press no 7	09.00	11.00
	Lanjutan plate pand di atas hopper cake	11.00	12.00
	Istirahat dan Pulang	12.00	

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

Mempaya, 21 November 2022
Pembimbing,

PT. STEELINDO WAHANA PERKASA
KCP BILOGAS

Fery Ardiza



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Fenni Yulianti			
Minggu ke: 14 (Empat belas) Tanggal: 21 November s.d 26 November Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Maintenance mesin press no 11	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 32	13.00	14.00
	Ganti mesh V-Screen Biogas	14.00	15.00
SELASA	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Maintenance mesin press no 13,16	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Memasang jalur pipa feeding BDT 3 ke recycle pump BDT 3	13.00	15.00
RABU	Maintenance mesin press no 3	07.00	09.00
	Maintenance mesin press no 14	09.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat penutup bandar di depan kcp plant	13.00	15.00
KAMIS	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Membuat penutup bandar di depan kcp plant	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 31	13.00	15.00
JUM'AT	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Lanjutan membuat penutup bandar di depan kcp plant	08.00	11.00
	Istirahat	11.00	13.00
	Check cake conveyor no 1 dan 2	13.00	15.00
SABTU	Membuat tempat apar di atas hopper	07.00	10.00
	Check final conveyor no 1,2,3	10.00	12.00
	Istirahat dan Pulang	12.00	

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

Mempaya, 28 November 2022
Pembimbing,
**PT. STEELINDO WAHANA PERKASA
KCP-BIOGAS**
Fery Ardiza



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Fenni Yulianti			
Minggu ke: 15 (Lima belas) Tanggal: 28 November s.d 3 Desember Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Menyusun data untuk laporan pkl	07.30	09.00
	Meeting bersama pembimbing perusahaan	09.00	10.30
	Menyusun data untuk laporan pkl	10.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuat meja dan kursi untuk di atas kcp	13.00	15.00
SELASA	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Lanjutan membuat meja dan kursi untuk di atas kcp	07.30	10.00
	Membersihkan pagar dari debu	10.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mengecat meja dan kursi yang telah selesai	13.00	15.00
RABU	Memotong pelat untuk membuat meja	07.00	08.00
	Merapikan pelat dengan gerinda	08.00	09.00
	Membuat penutup bandar di depan kcp	09.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Lanjutan membuat penutup bandar di depan kcp	13.00	15.00
KAMIS	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Grease bearing cake elevator no 1 dan 2	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membuka recyle pump no 2 BDT 3	13.00	15.00
JUM'AT	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Maintenance mesin press no 15	07.30	11.00
	Istirahat	11.00	13.00
	Lanjutan pagar di atas kernel conveyor no 2	13.00	15.00
SABTU	Mencatat gearbox running expeller machine	07.00	07.40
	Maintenance mesin press no 6	07.40	09.00
	Maintenance mesin press no 17	09.00	12.00
	Istirahat dan Pulang	12.00	

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

Mempaya, 5 Desember 2022
Pembimbing,

PT. STEELINDO WAHANA PERKASA
KCP (BIOGAS)

Fery Ardiza



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Fenni Yulianti			
Minggu ke: 16 (Enambelas) Tanggal: 5 Desember s.d 10 Desember Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Maintenance mesin press no 1 dan 4	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 20	13.00	15.00
SELASA	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Maintenance mesin press no 9	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Ganti mech seal recycle pump no 1 BDT 2	13.00	15.00
RABU	Izin		
KAMIS	Mencatat gearbox running expeller machine	07.00	07.30
	Maintenance mesin press no 13	07.30	09.00
	Maintenance mesin press no 24	09.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Maintenance mesin press no 18	13.00	15.00
JUM'AT	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Maintenance mesin press no 14	09.30	11.00
	Istirahat	11.00	13.00
	Maintenance mesin press no 28	13.00	15.00
SABTU	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Maintenance mesin press no 8	07.30	10.00
	Perbaiki helic pump no 3	10.00	12.00
	Istirahat dan Pulang	12.00	

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

Mempaya, 12 Desember 2022
 Pembimbing,
PT. STEELINDO WAHANA PERKASA
KCB BIOGAS
 Fery Ardiza



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Fenni Yulianti			
Minggu ke: 17 (Tujuh belas) Tanggal: 12 Desember s.d 17 Desember Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Izin		
SELASA	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Maintenance mesin press no 18	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Ganti mech seal injector pump BDT 1	13.00	15.00
RABU	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Maintenance mesin press no 21	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membersihkan PKE yang berserakan	13.00	15.00
KAMIS	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Maintenance mesin press no 25	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
JUM'AT	Izin		
SABTU	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Maintenance mesin press no 27	07.30	12.00
	Istirahat dan Pulang	12.00	
<p>isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan</p> <p>Catatan Pembimbing :</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>			
		<p>Mempaya, 19 Desember 2022</p> <p>Pembimbing,</p> <p>PT. STEELINDO WAHANA PERKASA</p> <p>KCP BODAS</p> <p>Fery Ardiza</p>	



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Fenni Yulianti			
Minggu ke: 18 (Delapanbelas) Tanggal: 19 Desember s.d 24 Desember Tahun : 2022			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat pengeluaran barang workshop	07.30	08.00
	Maintenance mesin press no 2	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Menyusun laporan PKL	13.00	15.00
SELASA	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Mencatat gearbox running expeller machine	07.30	08.00
	Mechanic seal disfuser no 1 BDT 3	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Mengepel lantai KCP Plant	13.00	15.00
RABU	Izin		
KAMIS	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Maintenance mesin press no 17	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Memasang baut cake conveyer	13.00	15.00
JUM'AT	Membersihkan workshop maintenance	07.00	07.30
	Menyerahkan berkas laporan PKL	07.30	11.00
	Istirahat	11.00	13.00
	-	13.00	15.00
SABTU	Membuat PPT untuk presentasi di perusahaan	07.00	12.00

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing :

.....

Mempaya, 24 Desember 2022

Pembimbing,

**PT. STEELINDO WAMANA PERKASA
 KCP - BIOGAS**

Fery Ardiza




LAMPIRAN 4
(DETAIL PEKERJAAN)



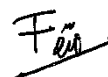
FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 1 Hari: Senin-Sabtu Tanggal: 22 Agustus s.d 27 Agustus Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Pengenalan PT. Steelindo Wahana Perkasa	Pengenalan PT.SWP dan KCP Plant dari workshop sampai dalam pabrik KCP oleh pak Ilyas selaku staff mekanik KCP		Selesai
2	Maintenance mesin press	Melakukan bongkar pasang mesin press no 19 bersama para mekanik untuk penggantian worm/screw dan body cage		Selesai
3	Mengelas	Bantu mekanik untuk melakukan pengelasan pada sambungan pipa		Selesai

Mempaya, 27 Agustus 2022

Mahasiswa,



Fenni Yulianti

NIM : 0012039

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 2 Hari: Senin-Sabtu Tanggal: 29 Agustus s.d 3 September Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Perbaiki pada pompa di biogas	Bantu mekanik melakukan pemasangan packing pada helix pump no 1		Selesai
2	Menghaluskan plat	Menghaluskan permukaan plat yang telah dipotong dengan blender oleh mekanik dengan menggunakan gerinda tangan		Selesai
3	Grease bearing	Grease bearing dengan grease Gadus V100 pada mesin press yang dibongkar dan akan dipasang		Selesai

Mempaya, 3 September 2022

Mahasiswa,



Fenni Yulianti

NIM : 0012039


Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 3 Hari: Senin-Sabtu Tanggal: 5 September s.d 10 September Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Maintenance mesin press	Membongkar dan memasang mesin press no 2 dan 14 bersama para mekanik untuk mengganti worm 1-2 s/d 1-9		Selesai
2	Maintenance mesin press	Mengganti V-Belt mesin press no 6 dengan V-Belt SPB 2120 Lw		Selesai
3	Perbaikan pada pompa	Membuka pipa recycle pump filter no 1 bersama para mekanik dikarenakan buntu		Selesai

Mempaya, 5 September 2022

Mahasiswa,



Fenni Yulianti

NIM : 0012039


Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 4 Hari: Senin-Sabtu Tanggal: 12 September s.d 17 September Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Maintenance mesin press	Bongkar dan pasang mesin press no 19 untuk dilakukan recond worm oleh mekanik		Selesai
2	Perbaikan	Membantu mekanik untuk melakukan pengelasan pada bak limbah di biogas yang bocor		Selesai
3	Memotong pelat	Memotong plat ukuran 53 × 60 dan 53 × 61 sebanyak 2 buah dengan menggunakan blender		Selesai

Mempaya, 12 September 2022

Mahasiswa,



Fenni Yulianti

NIM : 0012039

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 5 Hari: Senin-Sabtu Tanggal: 19 September s.d 24 September Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Maintenance mesin press	Membongkar dan memasang mesin press no 4 dan 18 bersama para mekanik untuk mengganti worm 1-2 s/d 1-9		Selesai
2	Maintenance mesin press	Bantu mekanik membuka baut cover depan mesin press no 31 dan 32 untuk dilakukan adjusting taper head		
2	Maintenance mesin press	Bongkar dan pasang mesin press no 5 bersama para mekanik untuk penggantian bearing 29426		Selesai
3	Perbaikan	Membantu mekanik untuk memperbaiki injector BDT no 1 yang bocor		Selesai

Mempaya, 24 September 2022

Mahasiswa,



Fenni Yulianti

NIM : 0012039

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 6 Hari: Senin-Sabtu Tanggal: 26 September s.d 1 Oktober Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Perbaikan pada pompa	Mengganti As pada water pump no 1 bersama para mekanik		Selesai
2	Perawatan dan perbaikan	Membuat plat untuk memasang penutup pada cake konveyor di atas kcp		Selesai
3	Perawatan pada pipa	Membersihkan pipa feeding BDT no 3 di biogas		Selesai
4	Perbaikan	Membuka pipa blower dan membersihkannya serta diperbaiki untuk mengganti pipa blower press no 17 s/d 24		Selesai

Mempaya, 1 Oktober 2022

Mahasiswa,

Fenni Yulianti

NIM : 0012039

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 7 Hari: Senin-Sabtu Tanggal: 3 Oktober s.d 8 Oktober Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Perawatan dan perbaikan	Memasang pegangan untuk penutup cake konveyor yang telah dipasang sebelumnya		Selesai
2	Perawatan	Check kernel elevator, check mesh conveyor, dan check oil gearbox apakah masih dalam kondisi baik dan lancar		Selesai
3	Perawatan mesin press	Grease mesin press no 1 s/d 32		Selesai
4	Perawatan dan perbaikan	Membantu mekanik untuk memasang cut di bawah mesin press tempat minyak jatuh no 2,8,9		Selesai

Mempaya, 8 Oktober 2022

Mahasiswa,

Fenni Yulianti

NIM : 0012039

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 8 Hari: Senin-Sabtu Tanggal: 10 Oktober s.d 15 Oktober Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Perawatan dan perbaikan	Memeriksa dan mengencangkan baut pondasi mesin press dari no 1 s/d 32		Selesai
2	Bersih-bersih	Membersihkan dan merapikan ruangan staff mekanik beserta workshop		Selesai
3	Maintenance mesin press	Bongkar pasang mesin press no 10,14,18,28 untuk dilakukan recond worm 1-2 s/d 1-9 oleh mekanik		Selesai
4	Perbaikan pada pompa	Membantu mekanik untuk melakukan perbaikan dengan mengganti rod beat seat helic pump no 1		Selesai

Mempaya, 15 Oktober 2022

Mahasiswa,



Fenni Yulianti

NIM : 0012039



Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 9 Hari: Senin-Sabtu Tanggal: 17 Oktober s.d 22 Oktober Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Perawatan dan perbaikan	Membuka water pump no 1 di engine		Selesai
2	Maintenance mesin press	Bongkar pasang mesin press no 6,12,20,31 bersama para mekanik untuk dilakukan penggantian worm 1-2 s/d 1-9		Selesai
3	Maintenance mesin press	Bongkar pasang mesin press no 8,9,16,25 bersama para mekanik untuk dilakukan penggantian taper head		Selesai

Mempaya, 22 Oktober 2022

Mahasiswa,



Fenni Yulianti

NIM : 0012039

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 10 Hari: Senin-Sabtu Tanggal: 24 Oktober s.d 29 Oktober Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Maintenance mesin press	Bongkar pasang mesin press no 2,7,26,28,30 bersama para mekanik untuk dilakukan recond worm 1-2 s/d 1-9 oleh mekanik yang bertugas		Selesai
2	Perawatan dan perbaikan	Perbaikan helic pump no 1		Selesai

Mempaya, 29 Oktober 2022

Mahasiswa,

Fenni Yulianti

NIM : 0012039

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 11 Hari: Senin-Sabtu Tanggal: 31 Oktober s.d 5 November Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Pembuatan rantai	Membantu para mekanik untuk memasang rantai plate pand di samping hopper cake		Selesai
2	Maintenance mesin press	Bantu mekanik mengganti square bar 4 pcs pada mesin press no 29		Selesai
3	Maintenance mesin press	Mengganti V-Belt SPB 2120 Lw 5 pcs yang putus pada mesin press no 20		Selesai

Mempaya, 5 November 2022

Mahasiswa,



Fenni Yulianti

NIM : 0012039

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 12 Hari: Senin-Sabtu Tanggal: 7 November s.d 12 November Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Pembuatan pagar	Bantu mekanik untuk membuat pagar di atas control room		Selesai
2	Bersih-bersih	Membersihkan motor di atas hopper cake untuk dipasang penutupnya		Selesai
3	Perbaikan pada pompa	Bantu mekanik membuka pipa pit pump no 1 yang buntu		Selesai

Mempaya, 12 November 2022

Mahasiswa,

Fenni Yulianti

NIM : 0012039

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 13 Hari: Senin-Sabtu Tanggal: 14 November s.d 19 November Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Perawatan dan perbaikan	Mengganti mech seal recycle BDT 2		Selesai
2	Perbaikan pada pompa	Mengganti bearing pada injector pump		Selesai
3	Maintenance mesin press	Bongkar pasang mesin press no 21 dan 26 untuk penggantian worm 1-5 s/d 1-9 Ek 200		Selesai

Mempaya, 19 November 2022

Mahasiswa,

Fenni Yulianti

NIM : 0012039


Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 14 Hari: Senin-Sabtu Tanggal: 21 November s.d 26 November Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Perawatan dan perbaikan	Bantu mekanik memasang jalur pipa feeding BDT 3 ke recycle pump BDT 3		Selesai
2	Membuat penutup bandar	Bantu mekanik membuat penutup bandar di depan Gudang PKE dan di depan KCP Plant		Selesai
3	Perawatan dan perbaikan	Melakukan pemeriksaan pada cake conveyor no 1 dan 2 serta pada final cake conveyor no 1,2,3		Selesai

Mempaya, 26 November 2022

Mahasiswa,



Fenni Yulianti

NIM : 0012039

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 15 Hari: Senin-Sabtu Tanggal: 28 November s.d 3 Desember Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Membuat meja dan kursi	Bantu mekanik untuk membuat meja dan kursi di atas kcp plant serta mengecat meja dan kursi tersebut		Selesai
2	Maintenance mesin press	Mengganti block no 2 mesin press no 17 bersama para mekanik		Belum selesai, dilanjutkan oleh para mekanik lainnya
3	Perawatan dan perbaikan	Bantu mekanik untuk membuka recycle pump no 2 BDT 3		Selesai

Mempaya, 5 November 2022

Mahasiswa,

Fenni Yulianti

NIM : 0012039

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 16 Hari: Senin-Sabtu Tanggal: 5 Desember s.d 10 Desember Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Perbaikan	Bantu mekanik melakukan perbaikan helic pump no 3 yang buntu		Selesai
2	Maintenance mesin press	Bantu mekanik bongkar pasang mesin press no 20 karena trip		Selesai

Mempaya, 10 Desember 2022

Mahasiswa,

Fenni Yulianti

NIM : 0012039

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 17 Hari: Senin-Sabtu Tanggal: 12 Desember s.d 17 Desember Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Perbaikan	Membantu mekanik mengganti mech seal injector pump BDT 1 karena bocor		Selesai
2	Bersih-bersih	Menyapu PKE yang berhamburan di area kerja		Selesai
3	Maintenance mesin press	Bongkar pasang mesin press no 27 bersama para mekanik untuk dilakukan recond worm 1-2 s/d 1-9 oleh mekanik yang bertugas		Selesai

Mempaya, 17 Desember 2022

Mahasiswa,

Fenni Yulianti

NIM : 0012039

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 18 Hari: Senin-Sabtu Tanggal: 19 Desember s.d 24 Desember Tahun: 2022

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	Perbaikan	Mechanic seal disfuser no 1 BDT 3		Selesai
2	Perbaikan conveyor	Bantu mekanik memperbaiki cake conveyor		Selesai
3	Presentasi laporan	Melakukan presentasi laporan PKL bersama dengan pembimbing perusahaan		Selesai

Mempaya, 24 Desember 2022

Mahasiswa,

Fenni Yulianti

NIM : 0012039

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas/pekerjaan yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



LAMPIRAN 5
(ABSENSI)



**DAFTAR HADIR MAHASISWA PRAKTEK
KERJA LAPANGAN (PKL) TAHUN AJARAN
2022 / 2023**

Nama/NIM : Fenni Yulianti / 0012039
Perusahaan : PT. STEELINDO WAHANA PERKASA
Divisi : KCP PLANT

Minggu ke	Tanggal	Hari Kerja							Keterangan
		Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jum'at	Sabtu		
1	22-27 Agustus 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
2	29-3 Sep 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
3	5-10 Sep 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
4	12-17 Sep 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
5	19-24 Sep 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
6	26-1 Oktober 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
7	3-8 Oktober 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
8	10-15 Oktober 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
9	17-22 Oktober 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
10	24-29 Oktober 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
11	31 Okt-5 Nov 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
12	7-12 Nov 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
13	14-19 Nov 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
14	21-26 Nov 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
15	28 Nov-3 Des 2022	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
16	5-10 Des 2022	✓	✓	✓	S	S	✓	✓	1 hari
17	12-17 Des 2022	S	S	✓	✓	✓	S	S	2 hari
18	19-24 Des 2022	✓	✓	✓	S	S	✓	✓	1 hari

Catatan :

- Absensi Mahasiswa dilaksanakan pada saat masuk dan pulang kerja dengan membubuhkan paraf pembimbing/pengawas
- Untuk ketidakhadiran diberikan tanda oleh pembimbing/pengawas pada kolom absensi dengan notasi :S=Sakit, I=Izin, A=Bolos, T=Terlambat
- Pada kolom keterangan digunakan untuk informasi jumlah jam ketidak hadirannya mahasiswa PKL
- Kartu harus ditanda tangani pembimbing dan di stempel perusahaan

**PT. STEELINDO
WAHANA PERKASA,
24 Desember 2022**

Pembimbing

**PT. STEELINDO WAHANA PERKASA
KCP BONGAS**

Fery Ardiza

* Kartu Absensi bisa menggunakan Absensi Perusahaan



LAMPIRAN 6
(PENILAIAN INDUSTRI)



FORM PENILAIAN INDUSTRI PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)

Nama : Fenni Yulianti
 NIM : 0012039
 Lokasi PKL : PT. Steelindo Wahana Perkasa-KCP Plant

Skala Penilaian Kriteria Objek Penilaian	Penilaian Prestasi Praktik Kerja Lapangan						
	A	AB	B	BC	C	D	E
I. Keterampilan							
1. Keterampilan Teknis		✓					
2. Kualitas/Mutu Hasil Kerja			✓				
II. Pengetahuan							
1. Penguasaan/Pemahaman Tugas		✓					
2. Kemampuan Memecahkan Masalah		✓					
III. Sikap Kerja							
1. Interaksi Sosial	✓						
2. Adaptasi Terhadap Sistem Kerja	✓						
3. Keselamatan Kerja		✓					
4. Kerja Sama		✓					
5. Kedisiplinan Waktu	✓						
6. Ketaatan Terhadap Peraturan	✓						
Keterangan Nilai mutu : A = Istimewa (90) AB = Sangat Baik (77) B = Baik (72) BC = Cukup Baik (69) C = Cukup (65) D = Kurang Baik (50) E = Sangat Tidak Baik (40)							

Catatan :

1. Berikan tanda centang (V) pada nilai yang sesuai
2. Setelah ditandatangani, distempel dengan cap perusahaan
3. Hanya 1 lembar untuk 1 orang mahasiswa selama program berlangsung

Mempaya, 26 Desember 2022
 Pembimbing

PT. STEELINDO WAHANA PERKASA
 KCP - BONGAS
 Fery Ardiza