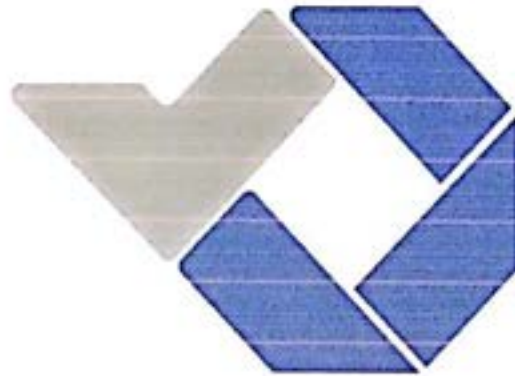


**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
PT. MUTIARA AGRO SEJAHTERA**



Disusun Oleh :

Nama : NURUL SYUKORI PUTRA

NPM : 0012251

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG
2023/2024**



HALAMAN PENGESAHAN
LAPORAN PRAKTIK KERJA
LAPANGAN DI PT. MUTIARA
AGRO SEJAHTERA (PT.MAS)

Diajukan Sebagai Salah Satu Pada Syarat Praktik Kerja
Lapangan Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

Disusun Oleh :

Nama : Nurul Syukori Putra
NIM : 0012251
Kelas : 3 PPM B
Prodi : DIII Perawatan dan Perbaikan Mesin
Tempat PKL : PT.MUTIARA AGRO SEJAHTERA
(PT.MAS)

POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG
2023/2024



LEMBAR PERSETUJUAN

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT. MUTIARA AGRO SEJAHTERA

Laporan ini telah Disetujui

Sebagai Salah Satu Syarat Praktik Kerja Lapangan
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

Menyetujui

Dosen Wali

Tuparjono, S.S.T., M.T.

NIDN : 0225037201

Pembimbing perusahaan

Eko Purwanto

Ka.Prodi DIII

Angga Sateria, S.S.T., M.T.

NIDN : 0022058808

Komisi Magang

Nama : Zanu Saputra, S.S.T., M.Tr.T

NIDN : 0203118301

KATA PENGANTAR

Dengan mengucapkan Alhamdulillah Rabbil Alamin, segala puji bagi Allah SWT atas berkat, rahmat, dan ridho – Nya, penulis dapat menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan di PT.MUTIARA AGRO SEJAHTERA (MAS) ini dengan baik dan tepat pada waktu yang telah ditentukan.

Laporan ini disusun guna memenuhi persyaratan dalam melaksanakan program Praktik Kerja Lapangan pada semester V (Lima) di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung tahun ajaran 2023/2024. Penyusunan laporan ini sesuai dengan intruksi dan arahan dari Institut Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung yang mencakup segala aktivitas pekerjaan yang telah dilakukan oleh penulis selama mengikuti program Praktik Kerja Lapangan di PT.MUTIARA AGRO SEJAHTERA (MAS)

Dalam penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan ini, penulis tidak sedikit mendapat bimbingan dan bantuan dari berbagai pihak. Penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Allah SWT yang telah memberikan kemudahan kepada penulis selama melaksanakan PKL.
2. Kedua orang tua penulis yang selalu sabar membimbing, mendoakan, dan memberikan motivasi dalam penyelesaian Praktik Kerja Lapangan (PKL).
3. Bapak Zanu Saputra, M.Tr.T., selaku Ketua Komisi Panitia PKL di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
4. Bapak Angga Sateria, S.S.T., M.T. selaku Ka. Prodi D-III perawatan dan perbaikan mesin
5. Bapak Tuparjono, S. S. T., M.T. selaku wali dosen.
6. Bapak Yudi Prayitno selaku Manager PT. MUTIARA AGRO SEJAHTERA (MAS)
7. Bapak Eko Purwanto selaku assistant manager maintenance.



8. Seluruh staf dan karyawan PT. MUTIARA AGRO SEJAHTERA (MAS) yang ikut membantu dalam pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan ini dan penyusunan laporan ini.
9. Staf Dosen dan Instruktur yang telah memberikan bekal wawasan dan bimbingan selama berada di Polman Negeri Bangka Belitung.
10. Teman-teman dan rekan kerja penulis yang telah banyak membantu dalam proses penyelesaian laporan ini.

Atas kerjasama dan bimbingannya, penulis sampaikan terima kasih.

Wassalamualaikum warahmatullahi wabarakatuh.

Sungailiat, 5 Desember 2024

Penulis

Nurul Syukori Putra



DAFTAR ISI

HALAMAN PENGESAHAN	i
LEMBAR PERSETUJUAN	ii
KATA PENGANTAR.....	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR GAMBAR.....	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
BAB I.....	1
PENDAHULUAN.....	1
A. Profil Perusahaan.....	1
B. Informasi Umum Perusahaan	2
C. Sejarah Singkat PT.MAS.....	3
D. Produk Yang Dihasilkan	4
E. Produk Kerja Pabrik Kelapa Sawit.....	5
BAB II.....	16
URAIAN KEGIATAN.....	16
A. Sistem Penugasan Kerja	17
B. Rangkuman Pekerjaan Yang Dilakukan Selama PKL.....	17
BAB III PENUTUP	19
Kesimpulan.....	19
Saran	19
LAMPIRAN.....	20

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. <i>PT MUTIARA AGRO SEJAHTERA</i>	1
Gambar 2. Logo PT. <i>MUTIARA AGRO SEJAHTERA</i>	2
Gambar 3 <i>PT. MUTIARA AGRO SEJAHTERA</i>	3
Gambar 4. <i>Minyak CPO</i>	4
Gambar 5. <i>Biji Kernel</i>	4
Gambar 6. <i>Cangkang Kernel</i>	4
Gambar 7. <i>Serabut/fiber</i>	5
Gambar 8. <i>Janjang Kosong</i>	6
Gambar 9. <i>Proses Pengolahan Minyak</i>	6
Gambar 10. <i>Proses Pengolahan Biji Kernel</i>	6
Gambar 11. <i>Jembatan Penimbang</i>	7
Gambar 12. <i>Grading</i>	8
Gambar 13. <i>Loading Ramp</i>	8
Gambar 14. <i>Sterilizer</i>	9
Gambar 15. <i>Threshing</i>	10
Gambar 16. <i>Pressing</i>	10
Gambar 17. <i>Clarification</i>	11
Gambar 18. <i>Pengolahan Inti Kernal</i>	13
Gambar 19. <i>Kamar Mesin</i>	14
Gambar 20. <i>Boiler</i>	14
Gambar 21. <i>WTP</i>	15
Gambar 22. <i>OST</i>	15



DAFTAR LAMPIRAN

LAMPIRAN I LAPORAN MINGGUAN

LAMPIRAN II *DETAIL* PEKERJAAN

LAMPIRAN III GAMBAR *DETAIL* PEKERJAAN

LAMPIRAN IV ABSENSI

LAMPIRAN V PENILAIAN INDUSTRI

BAB I

PENDAHULUAN

A. Profil Perusahaan



Gambar. 1. PT. MAS

PT. Mutiara Agro Sejahtera (MAS) merupakan sebuah industri yang bergerak dibidang pengolahan kelapa sawit menjadi CPO (crude palm oil) atau minyak setengah jadi. PT. Perusahaan ini beralamat lengkap di jalan Pangkalpinang Mentok, terletak di Desa Kapuk, Kec. Bakam, kabupaten Bangka Bangka, Kepulauan Bangka Belitung. Perusahaan ini memulai proyek pembangunan pada tanggal 01 Juli 2009 dan melakukan komisioning atau proses produksi pertama pada tanggal 01 Agustus 2011.

B. Informasi Umum Perusahaan



Gambar.2. Logo PT.MAS

1. Nama Perusahaan	PT. MUTIARA AGRO SEJAHTERA (MAS)
2. Jenis Badan Hukum	Perseroan Terbatas (PT)
3. Alamat Lengkap Perusahaan	Jalan Raya Pangkalpinang Mentok Desa Kapuk, Kec. Bakam, Kabupaten Bangka Belitung Kode Pos 33253
4. Nomor Telepon	081373231088/08127175453
5. Nomor Fax	:(0717) 431529
6. Status permodalan	PMA
7. Bidang Usaha/ Kegiatan	Pabrik Kelapa Sawit

C. Sejarah Singkat PT. MUTIARA AGRO SEJAHTERA

PT. MUTIARA AGRO SEJAHTERA (MAS) membangun pabrik pengolahan kelapa sawit di Desa Kapuk Kecamatan Bakam Kabupaten Bangka. Hadirnya pabrik pengolahan kelapa sawit merupakan kontribusi langsung terhadap masyarakat.



Gambar.3.PT.MAS

Thomas Jusman adalah pemilik saham yang ada di PT.MUTIARA AGRO SEJAHTERA. Dimana beliau ini bergerak di bidang infrastruktur jalan dan jembatan di Bangka. Dengan adanya pabrik sawit di wilayah Kecamatan Bakam, maka masyarakat tidak lagi merasa khawatir bahwa sawit tidak di beli perusahaan karena mereka sudah memiliki pabrik yang terdekat dan tidak khawatir terhadap hasil panen buah sawit. Adanya pabrik sawit untuk mengembangkan ekonomi masyarakat dan pendapatan ekonomi masyarakat akan meningkat. Saat ini Kabupaten Bangka memiliki enam pabrik. Dengan bertambahnya pembangunan pabrik PT.MAS, maka akan menjadi tujuh pabrik.

Thomas Jusman dan Rudianto Tjen menambahkan bahwa perusahaan berkomitmen untuk mengakomodir hasil sawit masyarakat terutama, masyarakat yang aada di Desa Kapuk dan sekitarnya. Pabrik pengolahan kelapa sawit seluas 12 hektare (Ha) diatas areal 86 Ha perkebunan kelapa sawit.

D. Produk Yang Dihasilkan

1. Minyak CPO (*Crude Palm Oil*)



Gambar 4..minyak CPO

Adapun produk yang dihasilkan dari PT. MUTIARA AGRO SEJAHTERA berupa minyak kelapa sawit atau *Crude Palm Oil*. 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, biscuit, dan makanan ringan. Kebutuhan 10% dari minyak sawit lainnya digunakan untuk industri kimia yang menghasilkan asam lemak, fatty alcohol, gliserol, dan metil esterserta surfaktan.

2. Kernel (*palm kernel*) Dan Cangkang Kernel



Gambar 5. biji kernel



Gambar 6. cangkang kernel

-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.

- **Cangkang sawit (*Palm Kernel Shells*)** adalah sisa pecahan cangkang setelah biji sawit dikeluarkan dan dihancurkan di *palm oil mill*. Cangkang sawit merupakan bahan yang berserat dan mudah penanganannya hingga produk ini siap dipasarkan. Dalam proses pembuatan cangkang sawit, terdapat pecahan besar dan kecil bercampur dengan debu dan serat kecil. Kadar air dalam cangkang sawit tergolong rendah (11% – 13 %) dibandingkan residu biomassa lain dengan sumber yang berbeda. Cangkang sawit merupakan bahan bakar yang berkualitas baik dengan ukuran yang seragam, mudah menghancurkannya dan proses pembakaran yang cepat karena tingkat kelembapan yang rendah. Serat dan cangkang yang dihasilkan minyak kelapa sawit secara umum digunakan sebagai bahan bakar untuk ketel uap. Uap yang dihasilkan digunakan untuk menjalankan turbin yang memproduksi listrik. Dari dua bahan bakar tersebut mampu menghasilkan energi lebih dari cukup untuk memenuhi kebutuhan energi di pabrik kelapa sawit.

3. Serabut / Fiber



Gambar 7. Serabut / Fiber

Serabut kelapa sawit merupakan salah satu limbah terbesar yang dihasilkan dalam proses pengolahan minyak kelapa sawit. Limbah serabut kelapasawit menjadisebuah masalah karena belum termanfaatkan dengan baik, selama ini pemanfaatan hanya digunakan sebagai bahan bakar.

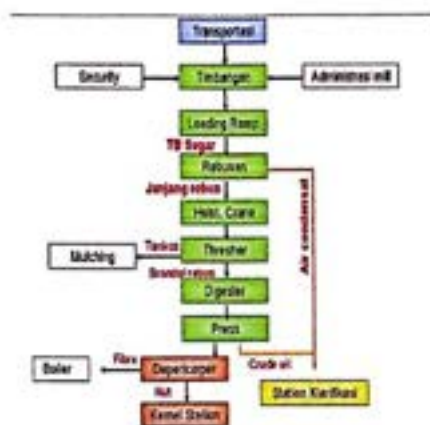
4. Janjang kosong



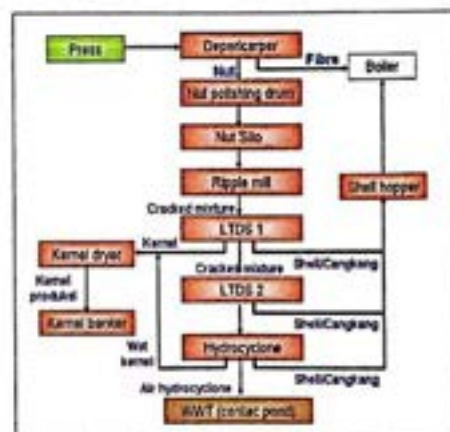
Gambar 8. Janjang kosong

Janjang kosong merupakan limbah padat kelapa sawit yang dihasilkan setelah dilakukan proses perebusan dan perontokan. Limbah tandan/janjang kosong merupakan limbah dengan volume yang paling banyak dari proses pengolahan Tandan Buah Segar (TBS) pada pabrik kelapa sawit, mencapai 23% dari TBS yang diolah. *Janjang kosong memiliki potensi sebagai pengganti pupuk Anorganik pada Sawit masa Tanaman Belum Menghasilkan (TBM)*

E. Proses Kerja Pabrik kelapa sawit



Gambar 9. proses pengolahan minyak



Gambar 10. proses pengolahan biji kernel

Berikut beberapa proses pengolahan minyak dan kernel :

1. Jembatan penimbangan

Pada pabrik pengolahan kelapa sawit, jembatan timbangan diperlukan untuk mengukur berat dari tandan buah sawit (TBS) yang akan masuk atau diterima oleh pabrik. Jembatan timbangan merupakan proses awal dalam proses pengolahan dari kelapa sawit menjadi CPO (*crude palm oil*).

Jembatan timbang ini sendiri mempunyai prinsip kerja yang cukup sederhana dan simple, dimana mobil truk pengangkut Buah Sawit melewati jembatan timbang tersebut dan berhenti selama 5 menit.

Kemudian berat dari mobil truk pengangkut tersebut dicatat sebelum tandan buah sawit dibongkar dan disortir, lalu kendaraan pengangkut tersebut kembali ditimbang setelah tandan buah sawit dibongkar dan disortir. Lalu dihitung berat awal dan berat akhir dari kendaraan pengangkut tersebut, dimana selisih berat tersebut adalah jumlah berat TBS yang diterima oleh pabrik kelapa sawit.



Gambar 11. jembatan penimbangan

2. Grading

Pengecekan kualitas buah/TBS yang telah diterima pabrik harus diperiksa terlebih dahulu tingkat kematangannya. Jenis buah yang masuk ke dalam pabrik kelapa sawit pada umumnya jenis Tenera dan jenis Dura. Kriteria matang panen merupakan faktor penting dalam pemeriksaan kualitas buah pada stasiun penerimaan TBS (*loading ramp/ Penampung TBS*) di area *grading*, setelah tandan kelapa sawit disortir maka dilakukan pengecekan yang dilakukan secara visual, apabila tidak ada kesepakatan antara pihak perusahaan (pembeli) dengan penjual akan dilakukan pengembalian tandan kelapa sawit yang rusak atau tidak masuk ke dalam kriteria yang diterima oleh pabrik.



Gambar 12. Grading

3. Loading Ramp

Loading ramp merupakan tempat penampungan sementara TBS sebelum buah sawit tersebut memasuki proses atau stasiun selanjutnya yaitu proses *sterilizer* (perebusan). Kemudian tandan buah sawit (TBS) tersebut dimasukan kedalam elevator dengan cara membuka pintu dari *loading ramp* yang menggunakan sistem hidrolik menuju ke stasiun *sterilizer*.



Gambar 13. Loading Ramp

4. Perebusan(*sterilizer*)

Fungsi utama *sterilizer* /perebusan ini adalah sebagai berikut:

- Mengurangi peningkatan dari asam lemak bebas FFA (*Free Fatty Acid*).
- Melunakan brondolan untuk mempermudah pelepasan/pemisahan daging buah dari Nut di *digester*.
- Mempermudah proses pemisahan molekul-molekul minyak dari daging buah di Stasiun *Press* dan mempercepat proses pemurnian minyak di Stasiun Klarifikasi.
- Mengurangi kadar air biji sawit (Nut) sampai $> 20 \%$, sehingga meningkatkan efisiensi

pemecahan Nut di Stasiun Nut and Kernel.



Gambar 14. Sterilizer

5. Penembahan (*Threshing*)

Pada stasiun *Thresher* terjadi proses pemisahan tandan buah sawit (TBS) dan janjang yang telah direbus menjadi brondolan dan janjang yang kosong (*Empty Bunch*) dengan sistem diputar dan dibanting dalam drum silinder *Thresher*. *Thresher* sendiri berbentuk tabung silinder dengan batang-batang logam yang bergerak berputar dan dilengkapi dengan kisikisi yang telah dibuat dengan jarak dan sudut kemiringan tertentu agar berondolan dapat terpisah dari janjangnya. Berondolan akan masuk ke dalam *under thresher conveyor* menuju stasiun *Press*, sedangkan janjang kosong akan dibawa ketempat pembuangan dengan *empty bunch conveyor*. Fungsi dan Tujuan :

- a. Untuk mengirimkan brondolan rebusan ke Stasiun *Press* dengan pencapaian *throughput* 60 Ton TBS per jam.
- b. Untuk melepaskan buah sawit dari janjangannya dengan cara membanting dan mendorong janjang yang kosong (*empty bunch*) dan mengirim janjang kosong ke *empty bunch conveyor*



Gambar 15. Threshing

6. Penempaan / pressing

Penempaan / pressing Merupakan stasiun pertama kalinya pengambilan minyak dari TBS dan stasiun ini terjadinya pemisahan *press cake*/fiber dan nut dengan *crude oil*. Proses ini dibantu oleh mesin *digester*, tujuan dari penggunaan *digester* adalah untuk melumatkan daging buah sawit sehingga mudah terlepas dari kulit dan biji (nut) buah sawit tersebut. Lalu buah sawit yang telah menjadi berondolan tersebut akan dilumatkan dengan cara disayat-sayat daging buahnya dan diaduk dalam tabung atau ketel adukan (*degister*)



Gambar 16. Pressing

7. Pemurnian Minyak (*clarification*)

Stasiun pemurnian minyak berfungsi untuk memisahkan minyak dari kotoran dan unsur-unsure yang dapat mengurangi kualitas minyak dan mengupayakan kehilangan minyak seminimal mungkin. Proses pemisahan minyak, air, dan kotoran dilakukan dengan system pengendapan, sentrifuge, dan penguapan.



Gambar 17. Clarification

8. Pengolahan inti kernel

Campuran fibre dan inti yang keluar dari screw press akan diolah untuk menghasilkan shell(shell) dan ampas (fibre) sebagai bahan boiler dan inti kelapa sawit diolah lagi sehingga menjadi minyak inti sawit. Adapun bagian – bagian dari stasiun pengolahan inti kernel adalah sebagai berikut :

a. CBC

Fungsinya adalah untuk mengantarkan ampas dan nuts ke depericarper serta mengurangi kadar air fibre sehingga memudahkan kerja blower pada depericarper. Alat ini terdiri dari pedal - pedal yang diikat pada poros yang berputar 52 rpm. Kemiringan pedal – pedal diatur sehingga pemecahan gumpalan terjadi dengan sempurna.

b. Depari Carper

Depericarper adalah alat untuk memisahkan ampas dan nuts, serta membersihkan nuts dari sisa – sisa serabut yang masi melekat pada nuts. Alat ini terdiri dari kolompemisah dan drum pemolis (polishing drum).

c. Nuts Polishing Drum

Nuts polishing drum merupakan alat untuk memisahkan fibre yang masih melekat pada nuts.

d. Nuts Silo

Nuts silo adalah alat yang digunakan untuk tempat pemeraman nuts yang selanjutnya bila nuts tersebut telah cukup kering akan dipecah dengan alat pemecah(ripple mill).

e. Ripple Mill

Ripple Mill adalah alat pemecah nut. Didalam ripple mill, nuts akan dipecahkan menjadi inti (kernel) dan shell (shell).

f. Light Tenera Dust Separation (LTDS 1).

LTDS adalah pemisahan campuran pertama yang berkerja berdasarkan atas berat dan kemampuan hisap blower

g. Light Tenera Dust Separation (LTDS 2)

Bentuk dan cara kerja sama dengan LTDS 1, bentuk tromol tegak dan berfungsi untuk membersihkan kernel dari shell – shell kasar dan kernel pecah yang ringanakan masuk ke shell hopper, sedangkan kernel yang lebih berat tidak terhisap oleh blower sehingga akan jatuh ke kernel transfer conveyor.

h. Claybath

Prinsip kerja Claybath hampir sama dengan pemisah kernel dengan menggunakan hidrocyclone. Pemisahan kernel dengan shell menggunakan claybath menggunakan CaCO_3 , pemisahannya berdasarkan berat jenis, shell yang lebih berat akan tenggelam dengan batuan larutan CaCO_3 dan kernel akan terapung, shell dan inti pecah tersebut akan dipompakan ke vibrating screen, shell dan inti pecah akan terpisah sendiri dan agar kernel bersih terhadap CaCO_3 maka dibilas dengan menggunakan air dingin. Shell yang terpisah masuk ke shell transfort dengan bantuan blower sedangkan kernel jatuh ke kernel distributing conveyor dan masuk ke kernel silo dengan bantuan kernel elevator.

i. Kernel Silo

Kernel silo adalah silinder tegak yang berlubang – lubang tempat penyimpanan dan pengeringan kernel sebelum disimpan di bulk silo kernel. Pengeringan menggunakan suhu $50 - 60^\circ\text{C}$ agar kernel tidak berjamur dan dapat tahan lebih lama serta mencegah menaikkan kadar asam lemak bebas.

j. Kernel Bin

Kernel Bin adalah tempat penyimpanan kernel sebelum diolah menjadi minyak inti (kernel oil), kernel bin ini suhunya harus juga dijaga, agar kernel dalam keadaan kering dan tidak lembab.



Gambar 18.pengolahan inti kernel

Dalam proses pengolahan minyak dan kernel terdapat beberapa alat yang sangat berpengaruh dalam proses pengolahan adalah sebagai berikut :

Kamar Mesin (Turbin)

Merupakan pembangkit energi listrik yang digunakan di dalam pabrik untuk mensuplay listrik (*power*) ke mesin-mesin pabrik, kantor, maupun domestik (perumahan). Mesin utama untuk penghasil energi listrik dalam PKS yaitu menggunakan steam turbin, adanya diesel genset digunakan untuk *support steam* turbin apabila ada *trouble*/masalah. Dalam kamar turbin juga terdapat panel yang berfungsi untuk menyalurkan listrik untuk setiap stasiun sesuai dengan kebutuhannya.

Peralatan yang ada dikamar mesin :

- a. *Diesel Genset*
- b. *Steam Turbin*
- c. *Main Switch Board*
- d. *Distribution Board*
- e. *Back Pressure Vessel (BPV)*



Gambar 19.kamar mesin

Boiler

Boiler (ketel uap) merupakan stasiun untuk mengubah air menjadi uap(*steam*) bertekanan dengan memanfaatkan energi panas dari hasil pembakaran. Hal ini bertujuan untuk menghilangkan zat-zat padat tidak larut dalam air, pasir, lumpur, tanah, dan sebagainya. Zat-zat terlarut terutama garam- garam kalsium dan magnesium yang dapat mengakibatkan pembentukan kerak- kerak dalam ketel. Untuk menjamin

bahwa air yang digunakan akan menghasilkan *steam* yang bersih/murni dan tidak merusak ketel.

Fungsi *Boiler* di pabrik kelapa sawit adalah penghasil uap yang digunakan sebagai:

- a. Penggerak utama turbin uap
- b. Perebusan TBS dalam *sterilizer*
- c. Pemanas minyak dan pengeringan nut atau karnel



Gambar 20.boiler

WTP (Water Treatment Plant)

Water Treatment Plant (WTP) merupakan tempat pengolahan air agar dapat digunakan untuk kebutuhan operasional pabrik dan kebutuhan perumahan. Air ini juga berfungsi untuk mencegah pembentukan kerak dan korosi pada boiler.



Gambar 21.WTP

Oil Storage Tank

Oil storage tank berfungsi sebagai tempat penyimpanan akhir minyak sawit yang dihasilkan dari proses pengolahan buah kelapa sawit. Suhu pada storage tank dipertahankan pada 50° - 60° agar minyak tidak beku karena dapat menyebabkan perubahan kualitas minyak yang didapat. Pada *oil storage tank* ini terdapat sensor *high level* yang berguna untuk mendeteksi *over storage* terhadap minyak.



Gambar 22.oil storage tank

BAB II

URAIAN KEGIATAN

A. Sistem Penugasan Kerja

PT. Mutiara Agro Sejahtera memiliki system manajemen kerja yang baik. Salah satunya adalah manajemen kerja yang sudah diatur sedemikian rupa menyesuaikan standar teknis yang melibatkan efektivitas karyawan dalam bekerja. Selain karyawan, mahasiswa yang melaksanakan PKL (Praktik Kerja Lapangan) di PT. Mutiara Agro Sejahtera Persadajuga harus mengikuti ketentuan yang berlaku.

Jam kerja shift Idari pagi sampai sore dalam satu hari adalah 8 jam kerja dan 2 jam lembur, shift 2 dari sore sampai pagi adalah 8 jam dan 2 jam lembur, ditambah dengan waktu istirahat 1 jam. Sistem penugasan jam kerja penulis selama melaksanakan PKL (Praktik Kerja Lapangan) di PT. Mutiara Agro Sejahterah/ PT.MAS adalah jam kerja shift 1. Dan sistem kerja selama melaksanakan PKL (Praktik Kerja Lapangan) di PT. Mutiara Agro Sejahtera penulis membantukaryawan yang ada di masing-masing divisi (maintainance & electrical) dalam mengecek dan perbaikan mesin.

Selama melakukan PKL di PT.MAS terhitung mulai dari tanggal 5 Agustus 2024 sampai dengan 5 Desember 2024 atau selama 1 minggu penulis melakukan PKL di PT.MAS Penulis ditempatkan di dua divisi yaitu 1 bulan pertama ditempatkan di workshop maintenance, bulan kedua ditempatkan di workshop electrical dan dua bulan terakhir penulis ditempatkan lagi di workshop maintenance.

Pada bulan pertama pelaksanaan PKL penulis bersama dengan 3 orang teman diarahkan ke pabrik dan berkeliling pabrik guna mengenalkan beberapa mesin serta cara kerjanya di PT. MAS. Penulis diarahkan ke workshop maintenance. Diruangan tersebut terdapat beberapa mesin dan perkakas untuk melakukan perbaikan dan mesin seperti mesin bubut, frais, gerinda datar, gerinda duduk, welding,

blender, katrol, serta beberapa elemen pendukung lainnya. Dan selama berada di

Workshop Maintenance penulis bertugas membantu karyawan untuk perbaikan, pemeliharaan mesin dan juga pabrikasi.

Bulan kedua PKL, penulis ditempatkan di workshop electrical Diruangan tersebut terdapat beberapa alat untuk melakukan pengecekan serta perbaikan listrik.

Bulan ketiga dan keempat PKL, penulis ditempatkan kembali di workshop Maintenanceguna penyesuaian jurusan.

B. Rangkuman Pekerjaan Yang Dilakukan Selama PKL.

1. Maintenance

Maintenance merupakan workshop yang bisa digunakan untuk memperbaiki barang atau alat, atau bisa juga sebagai pabrikasi mesin. Sebagai contohnya adalah bucket wet kernel elevator pekerjaan di workshop maintenance biasanya meliputi perbaikan. Tak jarang perbaikan dilakukan langsung pada mesin yang bersangkutan. Untuk pengecekan, biasa dilakukan pada hari minggu atau disat mesin atau pabrik sedang tidak beroperasi. Bertugas mengawasi, merencanakan dan menyusun program perawatan maupun perbaikan semua mesin/peralatan. Bertanggung jawab terhadap pemakaian spare part serta mencatat waktu pemeliharaan.

2. Gudang

Gudang menyediakan berbagai macam barang untuk miengkapi kebutuhan mesin, serta elemen penunjang lainnya. Gudang juga menyediakan barang yang disediakan untuk menunjang electrical. Di divisi gudang pekerjaan lain yang dilakukan juga berupa penginputan data pada outlook guna mendata stok barang yang masih ada atau sudah terpakai. Juga mencatat barang keluaran dan PO.



3. Kantor

Pada divisi kantor, yang biasa dilakukan biasanya pada laboratorium dengan mengawasi mutu hasil produksi dan limbah pabrik. Bertanggung jawab dalam melaksanakan analisa di laboratorium yang di perlukan pabrik secara optimal hingga dapat memenuhi kebutuhan teknis/teknologi agar mutu dan kerugian yang timbul berada dalam batas normal. Menghitung persediaan dan pengiriman produksi serta kualitas produksi yang dikontrol.



BAB III

PENUTUP

KESIMPULAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan suatu kegiatan praktik lapangan yang dilaksanakan mahasiswa di luar kampus Polman Negeri Bangka Belitung. Diadakannya kegiatan ini karena sistem pembelajaran yang ada di Polman Negeri Bangka Belitung mengacu pada pendidikan yang berbasis pada produksi. Sehingga diharapkan setelah lulus dari dunia perkuliahan mahasiswa dapat langsung beradaptasi dengan dunia industri. Pelaksanaan kegiatan ini disesuaikan dengan kurikulum akademik yang berlaku di Polman Negeri Bangka Belitung.

Penulis melaksanakan PKL di PT. MUTIARA AGRO SEJAHTERA selama 4 bulan terhitung dari tanggal 5 Agustus 2024 sampai tanggal 5 Desember 2024. Selama PKL, penulis belajar dan ditempatkan maintenance/workshop. di maintenance penulis mendapatkan ilmu seperti perbaikan mesin dan pabrikasi.

SARAN

Saran Untuk Perusahaan

1. Perusahaan diharapkan terus menjalin kerja sama dengan Perguruan Tinggi dalam peningkatan mutu mahasiswa dengan cara memberikan kesempatan dan lokasi Kerja Praktik, serta memberikan pengarahan dan melaksanakan Kerja Praktik.
2. Perusahaan diharapkan dapat memberikan beberapa fasilitasi kepada mahasiswa yang sedang melakukan kegiatan kerja praktik.



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Nurul Syukori Putra

Minggu ke: 1 (satu) Tanggal: 5 – 10 Agustus 2024

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Pengenalan lingkungan PT MAS dan bimbingan K3	07.30	09.00
	Grease lubrication pada sludge centrifuge dan ripple mill	09.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pelumasan pada bunch press	13.00	15.00
SELASA	Briefing	07.00	07.30
	Pengelasan pada sludge tank	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pemotongan plat strip	13.00	15.00
RABU	Briefing	07.00	07.30
	Penggantian van belt destoner dan pengelasan pipa kernel	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membersihkan workshop	13.00	15.00
KAMIS	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan pada pipa steam boiler	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Perbaikan pada elbow buangan cangkang	13.00	15.00
JUM'AT	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan pada cut fibre cyclone	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Pemotongan plat strip	13.00	15.00
SABTU	Briefing	07.00	07.30
	Pemasangan pintu pagar	07.30	12.00

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

Bakam, 10 Agustus 2024

Pembimbing,

MUTIARA



SEJAHTERA

Eko Purwanto

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Nurul Syukori Putra

Minggu ke: 2 (Dua) Tanggal: 12 – 16 Agustus 2024

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Briefing	07.30	08.00
	Perbaikan pada clae bath	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pemasangan tiang penyangga kabel	13.00	15.00
SELASA	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan pada elbow buangan cangkang	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membersihkan workshop	13.00	15.00
RABU	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan pada bunch press	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pengelasan pada pagar	13.00	15.00
KAMIS	Briefing	07.00	07.30
	Penggantian ban loader	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Penggantian motor listrik	13.00	15.00
JUM'AT	Briefing	07.00	07.30
	Penggantian seal pompa	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Pengecekan pada panel oil despatch	13.00	15.00
SABTU	Libur 17 Agustus		

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

Bakam, 16 Agustus 2024

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

Pembimbing,

MUTIARA

ag

SEJAHTERA

Eko Purwanto



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Nurul Syukori Putra

Minggu ke: 3 (Tiga) Tanggal: 19 – 24 Agustus 2024

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Briefing	07.30	08.00
	Perbaikan pompa di limbah	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membersihkan workshop	13.00	15.00
SELASA	Briefing	07.00	07.30
	Pengelasan pada pipa	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pemotongan plat strip	13.00	15.00
RABU	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan pada pipa fat pit	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pengelasan pada pipa	13.00	15.00
KAMIS	Briefing	07.00	07.30
	Penggantian seal pada pompa	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Lanjutan pengelasan pada pipa	13.00	15.00
JUM'AT	Briefing	07.00	07.30
	Pengerindaan pada pipa	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Pengecatan pada pipa	13.00	15.00
SABTU	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan pada conveyor cbc	07.30	12.00

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

Bakam, 24 Agustus 2024

Pembimbing,

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

MUTIARA



SEJAHTERA

Eko Purwanto



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Nurul Syukori Putra

Minggu ke: 4 (Empat) Tanggal: 26 – 31 Agustus 2024

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Briefing	07.30	08.00
	Pemotongan plat strip dan penggerindaan	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pengelasan pada plat	13.00	15.00
SELASA	Briefing	07.00	07.30
	Pemasangan pagar dan pengecatan kembali	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Perbaikan pada fibre cyclone	13.00	15.00
RABU	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan pada senerator	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membersihkan workshop	13.00	15.00
KAMIS	Briefing	07.00	07.30
	Penggantian van belt fibre cyclone dan perbaikan	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Perbaikan pada senerator	13.00	15.00
JUM'AT	Briefing	07.00	07.30
	Pengecekan pada boiler	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Perbaikan pada oil tank	13.00	15.00
SABTU	Briefing	07.00	07.30
	Pengelasan pada fibre cyclone dan pengeboran plat	07.30	12.00

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

Bakam, 31 Agustus 2024

Pembimbing,

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

MUTIANA

[Signature]

ag

ERHA

Eko Purwanto



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Nurul Syukori Putra

Minggu ke: 5 (Lima) Tanggal: 2 – 7 September 2024

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Briefing	07.30	08.00
	Perbaikan di senerator	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membersihkan workshop	13.00	15.00
SELASA	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan di screw press	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pemotongan plat strip dan lanjut perbaikan di pressing	13.00	15.00
RABU	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan di chaimbre	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pemasangan hand drail	13.00	15.00
KAMIS	Briefing	07.00	07.30
	Pengelasan hand drail	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Lanjut pemasangan hand drail	13.00	15.00
JUM'AT	Briefing	07.00	07.30
	Lanjut pemasangan hand drail	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pengerindaan hand drail dan pengecatan	13.00	15.00
SABTU	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan di pressing	07.30	12.00

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

Bakam, 7 September 2024

Catatan Pembimbing :

Pembimbing,

MUTIARA
agro
EKO PURWANTO



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Nurul Syukori Putra

Minggu ke: 6 (Enam) Tanggal: 9 – 14 September 2024

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Briefing	07.30	08.00
	Penggantian bearing pada rebusan	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Perbaikan di bunch press	13.00	15.00
SELASA	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan cangkang saluran buangan	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Perbaikan di fibre cyclone	13.00	15.00
RABU	Briefing	07.00	07.30
	Pengecekan valve bpv	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Perbaikan di clae bath	13.00	15.00
KAMIS	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan di conveyor cbc l	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pemotongan siku	13.00	15.00
JUM'AT	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan di clae bath	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pemotongan behel dan pembuatan kisi-kisi inclined ffb	13.00	15.00
SABTU	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan di senerator	07.30	12.00

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

Bakam, 14 September 2024

Catatan Pembimbing :

Pembimbing,

MUTIAKA

ag

SEJAHTERA
Eko Purwanto

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Nurul Syukori Putra

Minggu ke: 7(Tujuh) Tanggal: 16 – 21 September 2024

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Libur Maulid Nabi		
SELASA	Briefing	07.00	07.30
	Pengelasan di transfer nat	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Perbaikan di screw press	13.00	15.00
RABU	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan di screw press	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Lanjut perbaikan di screw press	13.00	15.00
KAMIS	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan di screw press	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Lanjut perbaikan di screw press	13.00	15.00
JUM'AT	Briefing	07.00	07.30
	Pengelasan di pipa fat pit	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pengelasan elbow fat pit	13.00	15.00
SABTU	Briefing	07.00	07.30
	Membersihkan workshop	07.30	12.00

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

Bakam ,21 September 2024

Catatan Pembimbing :

Pembimbing,

MUTIARA

Handwritten signature: Eko Purwanto

Eko Purwanto

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Nurul Syukori Putra

Minggu ke: 8(Delapan) Tanggal: 23 – 28 September 2024

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Briefing	07.30	08.00
	Preventif maintenance	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pemotongan plat strip	13.00	15.00
SELASA	Briefing	07.00	07.30
	Pengelasan pompa fat pit	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pengelasan pada sludge centrifuge	13.00	15.00
RABU	Briefing	07.00	07.30
	Pengecekan di conveyor inclined ebc	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pengelasan pada behel	13.00	15.00
KAMIS	Briefing	07.00	07.30
	Pemasangan pompa celup di limbah	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembersihan pada motoran rebusan	13.00	15.00
JUMAT	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan di drum hydro cyclone	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Lanjut perbaikan di drum hydro cyclone	13.00	15.00
SABTU	Briefing	07.00	07.30
	Penggantian bearing drum hydro cyclone	07.30	12.00

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

Bakam, 28 September 2024

Catatan Pembimbing :

Pembimbing.

MUTIA RA

SEJAHTERA
Eko Purwanto



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Nurul Syukori Putra			
Minggu ke: 9(Sembilan) Tanggal: 30 September – 5 Oktober 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Briefing	07.30	08.00
	Pengecekan pipa pada rebusan	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membersihkan workshop	13.00	15.00
SELASA	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan di inclined bahan bakar	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Lanjut perbaikan inclined bahan bakar	13.00	15.00
RABU	Briefing	07.00	07.30
	Pemasangan pipa di waduk	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Lanjut pemasangan pipa di waduk	13.00	15.00
KAMIS	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan feed water pump	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Perbaikan pada senerator	13.00	15.00
JUM'AT	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan pada feed water pump	07.30	13.00
	Istirahat	11.30	13.00
	Lanjut perbaikan pada feed water pump	13.00	15.00
SABTU	Briefing	07.00	07.30
	Pemotongan siku	07.30	12.00

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

Bakam, 5 Oktober 2024

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

MUTIARA

SEJANTERA

Eko Purwanto



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Nurul Syukori Putra

Minggu ke: 10(Sepuluh) Tanggal: 7 – 12 Oktober 2024

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Briefing	07.30	08.00
	Perbaikan pada feed water pump	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Lanjut perbaikan feed water pump	13.00	15.00
SELASA	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan pada valve vdd	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Perbaikan pada feed water pump	13.00	15.00
RABU	Briefing	07.00	07.30
	Pemotongan pipa dan plat strip	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pengelasan pada pipa	13.00	15.00
KAMIS	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan pada thresher	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Lanjut perbaikan pada thresher	13.00	15.00
JUM'AT	Briefing	07.00	07.30
	Membersihkan workshop	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Perbaikan pada cut fibre cyclone	13.00	15.00
SABTU	Briefing	07.00	07.30
	Pengelasan pada cut fibre cyclone	07.30	12.00

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

Bakam, 12 Oktober 2024

Catatan Pembimbing :

Pembimbing,

MUTIARA





 EKO PURWANTO



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Nurul Syakori Putra

Minggu ke: 11(Sebelas) Tanggal: 14 – 19 Oktober 2024

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Briefing	07.30	08.00
	Penutupan jalur kabel menggunakan semen	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pemberihan kunci-kunci dan penataan kembali	19.00	20.00
	Pengecekan dan perbaikan conveyor inclined ebc	22.00	04.00
SELASA	Perbaikan pada hydro cyclone	18.30	20.00
	Pengecekan dan perbaikan pada pipa rebusan	21.00	23.00
RABU	Pengegrisan pada feed water pump	18.30	19.00
	Pengelasan dan penggerindaan plat	20.00	23.00
	Pemasangan tutup parit	00.00	01.00
	Lanjut pengecekan feed water pump	01.00	01.30
	Pengecekan motoran pada power house	06.00	06.30
KAMIS	Pengecekan pada feed water pump	18.30	20.00
	Pengecekan sludge centrifuge dan pengencangan baut pada pipa	21.00	23.00
JUM'AT	Preventive maintenance	19.00	21.00
	Pengecekan kompresor	22.00	23.00
SABTU	Pengecekan pada feed water pump	18.30	19.30
	Membersihkan workshop	20.00	22.00

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

Bakam, 19 Oktober 2024

Pembimbing,

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

MUTIARA

agro

Eko Purwanto



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Nurul Syukori Putra

Minggu ke: 12(Dua belas) Tanggal: 21 – 26 Oktober 2024

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Briefing	07.30	08.00
	Perbaikan di fibre cyclone	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Perbaikan di senerator	13.00	15.00
SELASA	Briefing	07.00	07.30
	Pengecekan pada rebusan	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membersihkan workshop	13.00	15.00
RABU	Briefing	07.00	07.30
	Pengecekan pada clacbeth	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Lanjut perbaikan pada clacbeth	13.00	15.00
KAMIS	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan pada pintu incenerator	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Lanjut pemotongan dan pengelasan pada pintu incenerator	13.00	15.00
JUM'AT	Briefing	07.00	07.30
	Penggantian pipa inlet vsd	07.30	12.00
	Istirahat	11.30	13.00
	Lanjutan penggantian pipa inlet vsd	13.00	15.00
SABTU	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan pada clacbeth dan pemotongan plat	07.30	12.00

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

Bakam, 26 Oktober 2024

Pembimbing,

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

MUTIA RAHMA

agribio

SEKOLAH

Eko Purwanto



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Nurul Syukori Putra

Minggu ke: 13(Tiga belas) Tanggal: 28 Oktober – 2 November 2024

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Briefing	07.30	08.00
	Perbaikan bearing asa augar abu double demper	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pengelasan pada ripple mill	13.00	15.00
SELASA	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan pada screw press	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Lanjutan perbaikan pada screw press	13.00	15.00
RABU	Briefing	07.00	07.30
	Pengelasan pada bawah ripple mill	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Perbaikan pada screw press	13.00	15.00
KAMIS	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan pada screw press	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Lanjut perbaikan pada screw press	13.00	15.00
JUM'AT	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan pada screw press	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Perbaikan pada valve pompa raw water	13.00	15.00
SABTU	Briefing	07.00	07.30
	Lanjutan perbaikan pada valve pompa raw water	07.30	12.00

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

Bakam, 2 November 2024

Pembimbing,

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

MUTIARA

agro

Eko Purwanto

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Nurul Syukori Putra

Minggu ke: 14(Empat belas) Tanggal: 4 – 9 November 2024

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Briefing	07.30	08.00
	Pemasangan kabel fingerprint dan perbaikan toa mushola	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pengecekan alat penimbangan	13.00	15.00
SELASA	Briefing	07.00	07.30
	Pengecekan panel clarification dan valve	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membersihkan workshop	13.00	15.00
RABU	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan pada senerator	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Perbaikan pada feed water pump	13.00	15.00
KAMIS	Briefing	07.00	07.30
	Preventive maintenance	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Perbaikan transmisi inclined ffb	13.00	15.00
JUM'AT	Briefing	07.00	07.30
	Pengelasan pada hanger	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Pengecatan logo pt pada pagar pintu masuk	13.00	15.00
SABTU	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan pada transmisi inclined ffb	07.30	12.00

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

Bakam, 9 November 2024

Catatan Pembimbing :

Pembimbing,

Pembimbing,
MUTIARA
[Signature]
SEJANTARA
Eko Purwanto



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Nurul Syukori Putra			
Minggu ke: 15(Lima belas) Tanggal: 11 – 16 November 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Perbaikan daun wet kernel conveyor	22.00	23.30
SELASA	Penyetelan ripple mill	18.30	19.30
	Belajar pengelasan	20.00	21.00
RABU	Perbaikan outlet pompa condensat rebusan	19.00	21.00
KAMIS	Pengeboran plat scraper	19.30	22.00
JUMAT	Pengisian oli padaa bunch press	18.30	19.00
	Pengeboran plat scraper	19.30	20.30
	Pemotongan bucket loader	20.30	21.00
	Perbaikan pada senerator	22.00	00.00
SABTU	Pengecekan rebusan no 2	18.30	19.00
	Perbaikan pipa safety valve rebusan	19.00	00.30

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

Bakam, 16 November 2024

Catatan Pembimbing :

Pembimbing,

MUTIARA

ag

RIANTERA

Eko Purwanto



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Nurul Syukori Putra

Minggu ke: 16(Enam belas) Tanggal: 18 – 23 November 2024

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Briefing	07.30	08.00
	Preventive maintenance	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Perbaikan nut polishing drum	13.00	15.00
SELASA	Briefing	07.00	07.30
	Peletakan titik kordinat boiler dan perbaikan nut polishing drum	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membersihkan workshop	13.00	15.00
RABU	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan pada pipa rebusan	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pengelasan pipa pengambilan sample lab	13.00	15.00
KAMIS	Briefing	07.00	07.30
	Penutupan lubang kecil pada pipa menggunakan karet	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pengelasan pada pompa fat pit	13.00	15.00
JUM'AT	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan pada daun screw crack mix conveyor	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Lanjut pengelasan pada daun screw crack mix conveyor	13.00	15.00
SABTU	Briefing	07.00	07.30
	Pembersihan pada titik sample crack mix conveyor	07.30	12.00

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

Bakam, 23 November 2024

Pembimbing,

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

MUTIARA



EKO PURWANTO



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Nurul Syukori Putra

Minggu ke: 17(Tujuh Belas) Tanggal: 25 – 30 November 2024

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Briefing	07.30	08.00
	Pengecekan pada loading ramp	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pengisian oli pada powerpack hidrolik press	13.00	15.00
SELASA	Briefing	07.00	07.30
	Penggerindaan plat scraper	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Lanjut penggerindaan plat scraper	13.00	15.00
RABU	Libur Pemilu		
KAMIS	Briefing	07.00	07.30
	Grease lubrication pada sludge centrifuge, ripple mill, dan pengisian oli pada powerpack hidrolik press	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Penggantian paking pada pipa storage minyak cpo	13.00	15.00
JUM'AT	Briefing	07.00	07.30
	Pemasangan lampu pada rebusan	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Pengeboran plat scraper dan penggerindaan	13.00	15.00
SABTU	Briefing	07.00	07.30
	Grease lubrication pada polisindrum dan perbaikan polisindrum	07.30	12.00

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

Bakam, 30 November 2024

Catatan Pembimbing :

Pembimbing,

MUTIAHA
agro
Eko Purkanto
SEJATI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Nurul Syakori Putra

Minggu ke: 18(delapan belas) Tanggal: 2 – 5 Desember 2024

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Briefing	07.30	08.00
	Pengelasan pada cut fibre cyclone	08.00	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Pembobokan lantai untuk jalur kabel	13.00	15.00
SELASA	Briefing	07.00	07.30
	Perbaikan pada pressure gauge rebusan	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Membersihkan workshop	13.00	15.00
RABU	Briefing	07.00	07.30
	Perakitan panel press no 4	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Lanjut perakitan panel press no 4	13.00	15.00
KAMIS	Briefing	07.00	07.30
	Perakitan panel press no 4	07.30	12.00
	Istirahat	12.00	13.00
	Lanjut perakitan panel press no 4	13.00	15.00
JUM'AT			
SABTU			

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

Bakam, 5 Desember 2024

Pembimbing,

MUTIARA


 SEJAHTERA
 Eko Purwanto

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke : 1 Hari : Senin – Sabtu Tanggal : 5-10 Agustus Tahun : 2024

NO	NAMA PEKERJAAN / TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1	Grease lubrication	Pengegrease-an pada sludge centrifuge		selesai
2	Pengelasan sludge tank	Pengelasan pada bagian atas sludge tank yang karat dan rapuh		selesai
3	V-belt	Penggantian v belt pada destoner yang telah rusak		selesai
4	Elbow	Perbaikan pada elbow buangan cangkang yang bocor		selesai
5	Cut fibre cyclone	Pengelasan pada cut fibre cyclone yang bocor		selesai
6	Pintu pagar	Pengelasan dan pemasangan pintu pagar		selesai

Minggu ke : 2 Hari : Senin – Jumat Tanggal : 12-16 Agustus Tahun : 2024

NO	NAMA PEKERJAAN / TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
7	Claebath	-Perbaikan pada claebath dengan memotong sisa plat yang menggantal		selesai
	Tiang kabel	-Pemasangan tiang kabel di limbah		
8	Elbow	Perbaikan pada elbow buangan cangkang yang bocor		selesai
9	Bunch press	Pengelasan pada rantai bawah bunch press yang rapuh		selesai
	Pagar	Pengelasan pada pipa untuk pagar		
10	Loader	Penggantian ban loader yang sudah ruak		selesai
11	Motor listrik	Penggantian motor listrik di limbah yang telah rusak		selesai
	Seal pompa	Penggantian seal pompa yang bocor		

Minggu ke : 3 Hari : Senin – Sabtu Tanggal: 19 Agustus -24 Agustus Tahun : 2024

NO	NAMA PEKERJAAN / TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
12	Pompa	Perbaikan pada pompa limbah yang tersumbat		selesai
13	Pengelasan pipa Pemotongan	Pengelasan pada pipa untuk membuat pagar Pemotongan plat strip menggunakan blender	 	selesai
14	Pengelasan Pengelasan	Pengelasan pada pipa fat pit yang bocor Pengelasan pada pipa untuk pagar	 	selesai
15	Penggerindaan	Menghilangkan kerak sisa las		selesai
16	Pengecatan	Pengecatan pada pagar		selesai
17	Cbc	Pengecekan pada cbc 1		selesai

Minggu ke : 4 Hari : Senin – Sabtu Tanggal : 26-31 Agustus Tahun : 2024

NO	NAMA PEKERJAAN / TUGAS	URAIANPEKERJAAN	GAMBAR	KET
18	Penggerindaan	Membersihkan sisa pemotongan plat		Selesai
19	Pagar	Pemasangan pintu pagar dan pengecatan kembali	 	Selesai
20	Senerator	Perbaikan pada senerator dan penggantian connecting link chain		Selesai
21	V belt	Penggantian v belt pompa hydrocyclone		Selesai
22	Boiler	Pengecekan boiler yang mengalami kebocoran		Selesai
23	Pengelasan	Pengelasan pada transfer shell fan		Selesai
	Pengeboran	Pengeboran pada plat		

Minggu ke : 5 Hari : Senin – Sabtu Tanggal : 2-7 September Tahun : 2024

NO	NAMA PEKERJAAN / TUGAS	URAIANPEKERJAAN	GAMBAR	KET
1	Senerator	Pengecekan pada senerator		selesai
2	Pressing	Perbaikan pada press		selesai
3	Chamber blowdown Hand draill	Pengecekan pada chamber blowdown Pemasangan hand draill	 	selesai
4	Pengelasan	Pengelasan pada hand draill Lanjut pengelasan pada hand draill	 	Selesai
5	Penggerindaan	Menghilangkan kerak las pada hand draill		Selesai
6	Pressing	Perbaikan pada press no2		Selesai

Minggu ke :6 Hari : Senin – Sabtu Tanggal : 9-14 September Tahun : 2024

NO	NAMA PEKERJAAN / TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
7	Bearing	Penggantian bearing pada rebusan no2		selesai
	Bunch press	Perbaikan pada pipa bunch press		
8	Elbow	Perbaikan elbow buangan cangkang yang bocor		selesai
	Hydro cyclone	Perbaikan pada hydro cyclone		
9	Valve bpv	Check valve bpv		selesai
	Claybath	Perbaikan pada claybath		
10	Cbc1	Jaga panel cbc1 dikarenakan sedang dalam perbaikan		Selesai
	Siku	Pemotongan siku		
11	Kisi-kisi ffb	Pembuatan kisi-kisi inclined ffb		Selesai
12	Senerator	Perbaikan pada senator dan penggantian connecting link chain		Selesai

Minggu ke :7 Hari : Senin – Sabtu Tanggal : 16-21 September Tahun : 2024

NO	NAMA PEKERJAAN / TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
36	Pengelasan	Pengelasan pada cut fibre cyclone		Selesai
37	Pressing	Perbaikan pada prees no2	 	Selesai
38	Pressing	Lanjut perbaikan pada press no2	 	Selesai
39	Pressing	Lanjut perbaikan press no2	 	Selesai
40	Fat pit	Pengelasan pada pipa fat pit yang bocor		Selesai
41	Fat pit	Pengelasan pada pipa fat pit yang bocor		Selesai

Minggu ke :8 Hari : Senin – Sabtu Tanggal : 23-28 September Tahun : 2024

NO	NAMA PEKERJAAN / TUGAS	URAIANPEKERJAAN	GAMBAR	KET
42	Fat pit	Pengelasan pada pipa fat pit yang bocor		Selesai
43	Sludge centrifuge	Pengelasan pada pipa sludge centrifuge yang bocor		Selesai
44	Fat pit	Pengelasan pada pipa pompa fat pit		Selesai
45	Inclined ebc Pengelasan	Pengencangan connecting link chain Pengelasan pada behel untuk pembuatan tutup lemari galon		Selesai
46	Pompa celup	Peletakkan pompa celup pada limbah		Selesai
47	Hydrocyclone	Penggantian baut penutup tabung hydrocyclone		Selesai

Minggu ke :9 Hari : Senin – Sabtu Tanggal : 30 September- 5 Oktober Tahun 2024

NO	NAMA PEKERJAAN / TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
1	Reduser	Merubah diameter pipa 4 inch menjadi 3 inch		Selesai
2	Blender	Pelubangan plat menggunakan blender		Selesai
3	Inclined bahan bakar	Perbaikan pada inclined bahan bakar		Selesai
4	Pipa air	Pemasangan pipa air pada waduk		Selesai
5	Feed water pump	Perbaikan pada feed water pump		Selesai
6	Feed water pump	Lanjut perbaikan pada feed water pump		Selesai

Minggu ke :10 Hari : Senin – Sabtu Tanggal : 7-12 Oktober Tahun : 2024

NO	NAMA PEKERJAAN / TUGAS	URAIANPEKERJAAN	GAMBAR	KET
7	Feed water pump	Perbaikan pada feed water pump		Selesai
	Sludge tank	Pengelasan pada pipa inlet pompa sludge tank yang bocor		
8	Pipa	Pemotongan pada pipa untuk outlet sand cyclone		Selesai
	Valve vdd (vibrating double deck)0	Perbaikan pada valve vdd		
9	Fabrikasi	Fabrikasi pipa dan plat untuk pijakan	 	Selesai
10	Thresher	Perbaikan pada thresher		Selesai
	Cut fibre cyclone	Pengelasan pada cut fibre cyclone yang bocor		
11	Cut fibre cyclone	Lanjut pengelasan cut fibre cyclone		Selesai

Minggu ke :11 Hari : Senin – Sabtu Tanggal : 14-19 Oktober Tahun : 2024

NO	NAMA PEKERJAAN / TUGAS	URAIANPEKERJAAN	GAMBAR	KET
12	Panel Penyemenan Cleaning tools Inclined ebc	Pengecekan kapasitor bank Menutup jalur kabel menggunakan semen Membersihkan peralatan bengkel Perbaikan Inclined ebc yang putus	   	Selesai
13	Hydrocyclone Grease lubrication	Pengecekan pada hydrocyclone Pengegrisan pada feed water pump	 	Selesai

14	Sludge centrifuge Fabrikasi	Pengecekan pada sludge centrifuge Pembuatan tutup parit Pemasangan tutup parit	  	Selesai
15	Feed water pump Motor listrik	Pengecekan pada feed water pump Pengecekan motor listrik pada poros	 	Selesai
16	Feed water pump	Pengecekan pada feed water pump		Selesai
17	Sludge centrifuge	Pengencangan baut pada sludge centrifuge		Selesai

Minggu ke :12 Hari : Senin – Sabtu Tanggal :21 -26 Oktober Tahun : 2024

NO	NAMA PEKERJAAN / TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
18	Transfer shell fan Senerator	Perbaikan pada transfer shell fan yang bocor Perbaikan pada senerator		Selesai
19	Pressing Claybath	Pengecekan pressing no2 Penggantian bearing pada claybath		Selesai
20	Pintu incenerator	Perbaikan pintu incenerator		Selesai
21	Pipa Pipa inlet vsd (vibrating single deck)	Pemotongan pipa menggunakan blender Penggantian pipa inlet vsd (vibrating single deck)		Selesai



22	Pipa inlet vsd (vibrating single deck)	Pemasangan penyangga pipa		Selesai
23	Claybath	Perbaikan dan penggantian saringan claybath Pemotongan siku menggunakan blender	 	Selesai



Minggu ke :13 Hari : Senin – Sabtu Tanggal :28 Oktober - 2 November Tahun 2024

NO	NAMA PEKERJAAN / TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
24	Bearing	Penggantian bearing asa augar abu double demper		selesai
25	Pemotongan	Pemotongan plat strip untuk scraper		Selesai
26	Pressing	Perbaikan pada press		Selesai
1	Pressing	Pemotongan screw press		Selesai
2	Ripple mill	Pengelasan pada rippel mill		Selesai
3	Pengelasan	Pengelasan pada rantai ripple mill		Selesai

Minggu ke :14 Hari : Senin – Sabtu Tanggal :4-9 November Tahun : 2024

NO	NAMA PEKERJAAN / TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
4	Kabel finger print	Pemasangan kembali kabel finger print		selesai
5	Panel clarification	Pengecekan panel clarification		selesai
6	Senerator	Perbaikan pada senerator dan penggantian connecting link		Selesai
7	Feed water pump	Pengencangan baut pada feed water pump		Selesai
8	Inclined bahan bakar	Perbaikan pada inclined bahan bakar		Selesai
9	Transmisi	Penggantian rantai transmisi yang putus		Selesai



Minggu ke :15 Hari : Senin – Sabtu Tanggal :11-16 November Tahun : 2024

NO	NAMA PEKERJAAN / TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
10	Wet kernel conveyor	Perbaikan daun wet kernel conveyor		selesai
11	Ripple mill	Penyetelan pada ripple mill		selesai
12	Pompa condensat	Perbaikan outlet pompa condensate rebusan		Selesai
13	Plat scraper	Pengeboran plat scraper		Selesai
5	Senerator	Perbaikan pada senerator dan penggantian connecting link chain		Selesai
14	Safety valve	Perbaikan pada pipa safety valve rebusan		Selesai

Minggu ke :16 Hari : Senin – Sabtu Tanggal:18-23 November Tahun : 2024

NO	NAMA PEKERJAAN / TUGAS	URAIANPEKERJAAN	GAMBAR	KET
15	Transfer shell fan	Pengelasan pada transfer shell fan yang bocor		Selesai
16	Titik koordinat	Peletakkan titik koordinat boiler		Selesai
17	Pipa rebusan	Pengelasan pada pipa rebusan yang bocor		Selesai
18	Fat pit	Pengelasan pada pipa fat pit yang bocor		Selesai
19	Crack mix conveyor	Pengelasan daun screw crack mix conveyor		Selesai
20	Titik sample	Pembersihan titik sample crack mix conveyor		Selesai

Minggu ke :17 Hari : Senin – Sabtu Tanggal: 25-30 November Tahun : 2024

NO	NAMA PEKERJAAN / TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
21	Lubrication	Pengisian oli pada powerpack hidrolik press		Selesai
22	Plat scraper	Penggerindaan plat scraper		Selesai
23	Pipa storage	Penggantian packing pipa storage minyak cpo		Selesai
24	Sludge centrifuge	Pengegrisan pada sludge centrifuge		Selesai
25	Lampu	Pemasangan lampu pada rebusan		Selesai
26	Plat scraper	Pengeboran plat scraper		Selesai
		Penggerindaan plat scraper		



Minggu ke :18 Hari : Senin – Sabtu Tanggal: 2-5 Desember Tahun : 2024

NO	NAMA PEKERJAAN / TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KET
27	Cut fibre cyclone Pembobokan	Pengelasan cut fibre cyclone yang bocor pelubangan pada lantai untuk jalur kabel		Selesai
28	Pressure gauge	Perbaikan pada pipa pressure gauge		Selesai
29	Panel press	Perakitan panel press no4		Selesai
30	Panel press	Perakitan panel press no4		Selesai
1	Panel press	Perakitan panel press no4		Selesai
2	Panel press	Perakitan panel press no4		Selesai

Lampiran 1

DAFTAR HADIR MAHASISWA PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)
TAHUN AJARAN 2024/2025

Nama/NIM : NURUL SYUKORI PUTRA
Perusahaan : PT. MUTIARA AGRO SEJAHTERA
Divisi : Workshop Mekanik

Minggu Ke	Tanggal	Hari Kerja												Keterangan
		Senin		Selasa		Rabu		Kamis		Jum'at		Sabtu		
1	5-10 Agt 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	L : Libur
2	12-17 Agt 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	L	L	I : Izin
3	19-24 Agt 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	S : Sakit
4	26-31 Agt 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	— : Tanpa Ket
5	2-7 Sept 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
6	9-14 Sept 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
7	16-21 Sept 2024	L	L	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
8	23-28 Sept 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
9	30 Sept - 5 Okt 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
10	7-12 Okt 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
11	14-19 Okt 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
12	21-26 Okt 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
13	28 Okt – 2 Nov 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
14	4-9 Nov 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
15	11-16 Nov 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
16	18-23 Nov 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
17	25-30 Nov 2024	✓	✓	✓	✓	L	L	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
18	2-5 Des 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	

Kapuk, 5 Desember 2024

Pembimbing
MUTIARA
Eko Purwanto



FORM PENILAIAN INDUSTRI

PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)

Nama : NURUL SYUKORI PUTRA

NIM : 0012251

Lokasi PKL : PT. MUTIARA AGRO SEJAHTERA

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 (70) BC = Cukup Baik (69) C = Cukup (65) D = Kurang Baik (50) E = Sangat Tidak Baik (40)							

Catatan :

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

Bangka, 5 Desember 2024


 EKO PURWANTO