

LAPORAN KERJA PRAKTEK
PT. PERKEBUNAN NUSANTARA IV REGIONAL I
PKS RAMBUTAN TEBING TINGGI
SUMATERA UTARA

DI SUSUN OLEH :

Agung Sutyoso
228150089



PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MEDAN AREA
MEDAN
2025

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

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

Document Accepted 10/6/25

Access From (repository.uma.ac.id)10/6/25

(A) 90
Winegg
27/03/2025

LAPORAN KERJA PRAKTEK
PT. PERKEBUNAN NUSANTARA IV REGIONAL I
PKS RAMBUTAN TEBING TINGGI
SUMATERA UTARA

DI SUSUN OLEH :

Agung Sutyoso
228150089



PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MEDAN AREA
MEDAN
2025

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

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

Document Accepted 10/6/25

Access From (repository.uma.ac.id)10/6/25

LEMBAR PENGESAHAN
LAPORAN KERJA PRAKTEK DI PT.PERKEBUNAN NUSANTARA IV
REGIONAL 1 UNIT PKS RAMBUTAN TEBING TINGGI
SUMATERA UTARA

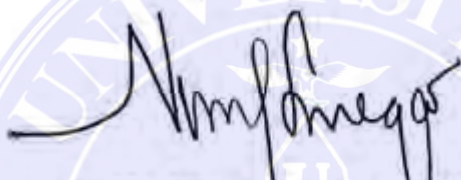
Oleh

Agung Sutiyoso

228150089

Disetujui Oleh

Dosen Pembimbing



Ir. Hj. Ninny Siregar, M.Si

NIDN : 0127046201

Mengetahui

Koordinator Kerja Praktek



Nurke Andri Silviana, S.T., M.T

NIDN : 0127038802

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MEDAN AREA

2025

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

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

Document Accepted 10/6/25

Access From (repository.uma.ac.id)10/6/25

LEMBAR PENGESAHAN PERUSAHAAN

LAPORAN KERJA PRAKTEK

**PENINGKATAN PRODUKTIVITAS *KERNEL RECOVERY*
PLANT (KRP) MENGGUNAKAN METODE *LEARN*
MANUFACTURING DI PT. PERKEBUNAN NUSANTARA IV
(REGIONAL I) UNIT PKS RAMBUTAN**

Disusun Oleh :

AGUNG SUTIYOSO

228150089

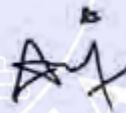
Telah diperiksa dan disetujui Oleh:

Masinis Kepala

Pembimbing Lapangan



Johannes Sabam Siregar, S.T., M.Si



M. Aldi Septiawan, S.T

Mengetahui

Manager PKS Rambutan



Isnandar, B.Sc., S.Kom., M.M

KATA PENGANTAR

Segala puji dan syukur penulis panjatkan kehadiran Tuhan Yang Maha Esa berkat limpahan rahmat dan kasih sayang-Nya penulis dapat menyelesaikan laporan kerja praktek di PT. Perkebunan Nusantara IV Regional 1 Unit PKS Rambutan dengan baik. Penulisan laporan kerja praktek ini adalah salah satu syarat untuk mahasiswa dalam menyelesaikan studinya di Fakultas Teknik Program Studi Teknik Industri Universitas Medan Area. Dalam penyusunan laporan kerja praktek ini, penulis telah banyak memperoleh bantuan dan bimbingan dari berbagai pihak, Maka pada kesempatan ini penulis ingin menyampaikan ucapan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. Bapak Dr. Eng. Supriyatno, ST,MT, selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
2. Ibu Nukhe Andri Silviana, ST, MT, selaku Ketua Program Studi Teknik Industri Universitas Medan Area.
3. Ibu Ir. Ninny Siregar, M.Si , selaku Dosen Pembimbing Kerja Praktek.
4. Bapak Isnandar,B.Sc,S.Kom,M.M , selaku Manager PT. Perkebunan Nusantara IV Regional 1 Unit PKS Rambutan yang telah memberikan kesempatan melaksanakan Kerja Praktek.
5. Bapak Johannes Sabam Siregar,S.T,M.Si, selaku masinis kepala PT. Perkebunan Nusantara IV Regional 1 Unit PKS Rambutan yang telah memberikan arahan serta kesempatan untuk melaksanakan kerja praktek.
6. Bapak M. Aldi Septiawan,S.T, selaku Asisten Pengelolaan sekaligus pembimbing laporan hasil Kerja Praktek di PT.Perkebunan Nusantara IV Regional 1 Unit PKS Rambutan.

7. Seluruh karyawan PT.Perkebunan Nusantara IV Regional 1 Unit PKS Rambutan yang telah membantu dalam mengamati dan membimbing selama Kerja Praktek berlangsung.
8. Seluruh Staf Teknik Universitas Medan Area, yang telah banyak memberikan bantuan kepada penulis.
9. Kepada Orang tua yang selalu memberikan doa,dukungan dan semangat dalam segala hal.
10. Kepada Teman sekelompok Kerja Praktek yang telah membantu dalam melaksanakan Kerja Praktek di PT.Perkebunan Nusantara IV Regional 1 Unit PKS Rambutan .

Penulis mengharapkan didalam menyusun laporan ini kritik dan saran yang sifatnya membangun demi kesempurnaan laporan ini. Akhirnya penulis berharap semoga Tuhan Yang Maha Esa dapat membalas semua kebaikan dan bantuan yang telah diberikan kepada penulis. Semoga laporan kerja praktek ini dapat berguna bagi penulis dan pembaca yang memerlukannya.

Medan, Maret 2025

Agung Sutiyo

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL.....	xi
DAFTAR GAMBAR	xii
BAB I.....	1
PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Tujuan Kerja Praktek	3
1.3 Manfaat Kerja Praktek	4
1.4 Ruang Lingkup Kerja Praktek.....	5
1.5 Metodologi Kerja Praktek.....	5
1.6 Metode Pengumpulan Data.....	7
1.7 Waktu dan Tempat Pelaksanaan.....	8
1.8 Sistematika Penulisan	8
BAB II.....	10
PROFIL PERUSAHAAN	10
2.1 Sejarah Perusahaan	10
2.2 Visi dan Misi Perusahaan.....	13
2.3 Ruang Lingkup Badan Usaha	14

2.4 Lokasi Perusahaan	15
2.5 Daerah Pemasaran.....	15
2.6 Struktur Organisasi Perusahaan	15
2.7 Pembagian Tugas dan Tanggung Jawab.....	17
2.8 Tenaga Kerja dan Jam Kerja Perusahaan	26
BAB III	28
PROSES PENGOLAHAN.....	28
3.1 Proses Pengelolaan.....	28
3.2 Stasiun Penerimaan Buah	29
3.2.1 Jembatan Timbang	29
3.2.2 Sortasi	31
3.3.1 Lori TBS	33
3.3.2 <i>Capstand</i>	34
3.4 Stasiun Perebusan (<i>Sterilizer</i>).....	34
3.5 Stasiun Penebah	37
3.5.1 <i>Hoisting Crane</i>	38
3.5.2 <i>Hopper</i>	39
3.5.3 <i>Auto Feeder</i>	40
3.5.4 Penebah	40
3.5.5 <i>Under Thresher Conveyor</i>	41
3.5.6 <i>Fruit Elevator</i>	42

3.5.7 Empty Bunch Conveyor.....	42
3.5.8 Bunch Press.....	42
3.5.9 Bunch Hopper	42
3.6 Stasiun Pengepresan.....	43
3.6.1 Distributing Conveyor.....	43
3.6.2 Digester	44
3.6.3 Screw Press	44
3.7 Stasiun Pemurnian Minyak.....	45
3.7.1 Sand Trap Tank	46
3.7.2 Vibrating Screen.....	47
3.7.3 Crude Oil Tank.....	48
3.7.4 Vertical Clarifier Tank (VCT).....	49
3.7.5 Oil Tank.....	50
3.7.6 Float Tank	51
3.7.7 Vacum Dryer	51
3.7.8 Storage Tank.....	52
3.8 Proses Pengolahan Sludge.....	52
3.8.1 Vibrating Screen.....	53
3.8.2 Sludge Tank	53
3.8.3 Sand Cyclone	54
3.8.4 Buffer Tank.....	55

3.8.5 <i>Decanter</i>	55
3.8.6 <i>Sludge Drain Tank</i>	56
3.9 <i>Fat Pit</i>	57
3.10 Stasiun Pengolahan Biji (Kernel)	58
3.10.1 <i>Cake Breaker Conveyor (CBC)</i>	58
3.10.2 <i>Depericarper</i>	58
3.10.3 Tabung Pemisah Biji (<i>Nut Polishing Drum/NPD</i>)	59
3.10.4 <i>Nut Elevator</i>	60
3.10.5 <i>Nut Silo</i>	60
3.10.6 <i>Ripple Mill</i>	60
3.10.7 LTDS (<i>Light Tenera Dry Separator</i>)	61
3.10.8 <i>Kernel Grading Drum</i>	62
3.10.9 <i>Hydrocyclone</i>	63
3.10.10 <i>Kernel Silo</i>	63
3.10.11 <i>Kernel Storage</i>	64
3.11 Stasiun Pembangkit Tenaga (<i>Power Plant Station</i>)	64
3.12 Stasiun <i>Boiler</i>	65
3.12.1 Turbin Uap	66
3.12.2 <i>Back Pressure Vessel (BPV)</i>	66
3.12.3 Genset Diesel	67
3.12.4 Lemari Pembagi Listrik (<i>Switchboard</i>)	68

3.13 Stasiun Instalasi Pengolahan Air (<i>Water Treatment Plant</i>)	68
3.13.1 <i>Clarifier Tank</i>	69
3.13.2 Bak Sedimen	69
3.13.3 <i>Sand Filter</i>	70
3.13.4 <i>Water Tower Tank</i>	71
3.13.5 Tangki Kation.....	71
3.13.6 Tangki Anion.....	72
3.13.7 <i>Feed Water Tank</i>	73
3.13.8 Deaerator.....	73
3.14 Laboratorium.....	74
3.15 Pengolahan Limbah (<i>Waste Treatment Plant</i>).....	76
3.15.1 Limbah Cair	76
3.15.3 Limbah Padat	76
BAB IV	77
TUGAS KHUSUS	77
4.1. Pendahuluan.....	77
4.1.1. Latar Belakang Masalah.....	77
4.1.3. Batasan Masalah	79
4.1.4. Asumsi.....	79
4.1.5. Tujuan Penelitian.....	80
4.1.6. Manfaat Penelitian	80

4.2 Landasan Teori.....	80
4.2.1. Pengertian Produktivitas	80
4.2.2. Lean Manufacturing.....	81
4.2.3. Kernel.....	82
4.2.4. Stasiun Pengolahan Inti (Kernel Stasiun)	84
4.3 Metodologi Penelitian.....	88
4.3.1 Lokasi Penelitian.....	88
4.3.2 Objek Penelitian.....	88
4.1.2. Rumusan Masalah	79
4.4 Hasil Dan Pembahasan	88
4.4.1 Pengolahan Data.....	88
BAB V.....	93
KESIMPULAN DAN SARAN.....	93
5.1 Kesimpulan	93
5.2 Saran	94
DAFTAR PUSTAKA	95

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Luas areal kebun pemasok TBS PKS Rambutan.....	12
Tabel 2.2 Penghargaan PKS Rambutan.....	14
Tabel 2.3 jumlah pekerja PTPN IV Regional 1 unit PKS Rambutan	26
Tabel 3. 1 Kriteria Buah.....	31
Tabel 4. 1 Data Produksi Kernel 2024.....	88
Tabel 4. 2 Data Produktivitas Kernel Periode 2024	89

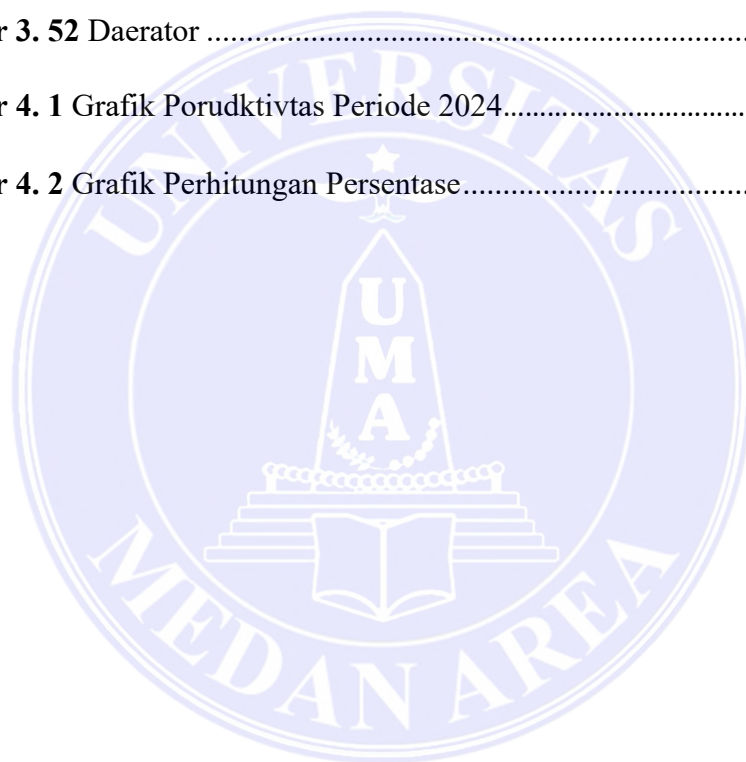


DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Profil Perusahaan	10
Gambar 2. 2 logo PTPN	12
Gambar 2. 3 Lokasi PKS Rambutan.....	15
Gambar 2. 4 Struktur Organisasi PTPN IV Regional I Unit PKS Rambutan.....	16
Gambar 3. 1 Flow Process Chart.....	28
Gambar 3. 2 Jembatan Timbangan	31
Gambar 3. 3 Stasiun Sortasi	32
Gambar 3. 4 Stasiun Loading Ramp.....	33
Gambar 3. 5 Lori	33
Gambar 3. 6 Capstand	34
Gambar 3. 7 Stasiun Sterilizer.....	35
Gambar 3. 9 Hoisting Crane	38
Gambar 3. 10 Hopper	39
Gambar 3. 11 Auto Feeder.....	40
Gambar 3. 12 Thresher	41
Gambar 3. 13 Under Thresher Conveyor	41
Gambar 3. 14 Fruit Elevator	42
Gambar 3. 15 Bunch Hopper.....	43
Gambar 3. 16 Screw Press.....	45
Gambar 3. 17 Alur Proses Klarifikasi.....	46
Gambar 3. 18 Sand Trap Tank	47
Gambar 3. 19 Vibrating Screen	48
Gambar 3. 20 Crude Oil Tank.....	49

Gambar 3. 21 Vertical Clarifier Tank	49
Gambar 3. 22 Oil Tank	50
Gambar 3. 23 Float Tank	51
Gambar 3. 24 Vacum Dryer	52
Gambar 3. 25 Storage CPO	52
Gambar 3. 26 Vibrating Screen	53
Gambar 3. 27 Sludge Tank	54
Gambar 3. 28 Sand Cyclone	54
Gambar 3. 29 Buffer Tank	55
Gambar 3. 30 Decanter	56
Gambar 3. 31 Sludge Drain Tank	56
Gambar 3. 32 Stasiun Fat-Pit.....	58
Gambar 3. 33 Depericarper	59
Gambar 3. 34 Nut Polishing Drum.....	59
Gambar 3. 35 Nut Silo.....	60
Gambar 3. 36 Ripple Mill.....	61
Gambar 3. 37 Kernel Gruding Drum.....	62
Gambar 3. 38 Hydrocyclone.....	63
Gambar 3. 39 Kernel Silo	63
Gambar 3. 40 kernel storage.....	64
Gambar 3. 41 Stasiun Boiler.....	66
Gambar 3. 42 Back Pressure Vessel	67
Gambar 3. 43 Genset Diesel	68
Gambar 3. 44 Switchboard	68

Gambar 3. 45 Clarifier Tank	69
Gambar 3. 46 Bak Sedimen	70
Gambar 3. 47 Sand Filter.....	70
Gambar 3. 48 Water Tower	71
Gambar 3. 49 Tangki Kation Yang Bagian Sebelah Kanan	72
Gambar 3. 50 Tangki Anion Yang Sebelah Kiri	72
Gambar 3. 51 Feed Water Tank	73
Gambar 3. 52 Daerator	74
Gambar 4. 1 Grafik Porudktivitas Periode 2024.....	89
Gambar 4. 2 Grafik Perhitungan Persentase.....	92



BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kegiatan KP (Kerja Praktek) merupakan suatu kegiatan yang wajib diikuti oleh setiap mahasiswa/i baik dari setiap lembaga pendidikan. Kerja Praktek merupakan mata kuliah yang harus diselesaikan mahasiswa strata satu guna memenuhi syarat untuk mengajukan tugas akhir / skripsi di Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Medan Area. Kerja praktek memiliki tujuan sebagai evaluasi secara langsung antara mahasiswa dengan pembimbing lapangan maupun pekerja lainnya dengan menuangkan apa yang telah dipelajari selama masa perkuliahan sehingga mahasiswa mampu mengetahui, memahami, menganalisis, mempelajari, dan merasakan bagaimana sebuah industri berjalan dalam menghasilkan sebuah produk. Untuk memenuhi tujuan praktek kerja lapangan tersebut, penulis melaksanakan kerja praktek di PT. Perkebunan Nusantara IV Regional I (Persero) Pabrik Kelapa Sawit Unit Rambutan.

Program studi teknik industri mempelajari banyak hal dimulai dari faktor manusia yang bekerja (sumber daya manusia) beserta faktor-faktor pendukungnya seperti mesin yang digunakan, proses pengerjaan, serta meninjaunya dari segi ekonomi, sosiologi, keergonomisan alat (fasilitas) maupun lingkungan yang ada. Program studi teknik industri juga memperhatikan segi sistem keselamatan dan kesehatan kerja yang wajib dimiliki, bagaimana pengendalian suatu sistem produksi, pengendalian (kontrol) kualitas dan sebagainya. Mahasiswa program studi teknik industri diwajibkan untuk mampu menguasai ilmu pengetahuan yang telah diajarkan kemudian mengaplikasikannya ke dalam kehidupan sehari-hari.

Mahasiswa program studi teknik industri diharapkan mampu bersaing dalam dunia kerja dengan ilmu pengetahuan yang telah dimiliki.

Tingginya tingkat persaingan dalam dunia kerja, khususnya dalam bidang industri, menuntut dunia pendidikan untuk menghasilkan sumber daya manusia yang unggul dan kompetitif dalam segala hal, sehingga mendukung segala aspek yang diperlukan untuk memberikan sumbangan pemikiran atau karya nyata dalam pembangunan nasional. Dalam hal ini dunia kerja menuntut untuk mendapatkan sumber daya manusia yang unggul dan kompetitif dalam persaingan dunia usaha, untuk itu sangat diperlukan tenaga kerja yang memiliki keahlian profesional yang baik untuk menghadapi perkembangan dan persaingan global dimasa mendatang. Program studi teknik industri Universitas Medan Area (UMA) menyadari akan keterkaitan yang besar antara dunia pendidikan dan dunia usaha yang merupakan suatu tali rantai yang saling terikat, sehingga perlu diadakannya program kerja praktek.

Pabrik Kelapa Sawit PT. Perkebunan Nusantara IV Regional I (PKS Rambutan) merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dibidang industri kelapa sawit. Perusahaan ini terletak di Desa Paya Bagas, Kecamatan Tebing Tinggi, Kabupaten Serdang Bedagai, Provinsi Sumatera Utara. Produk dari perusahaan ini meliputi Crude Palm Oil (CPO) dan inti sawit (kernel). Proses produksi di pabrik kelapa sawit berlangsung cukup panjang dan memerlukan pengendalian yang cermat, dimulai dengan mengelola bahan baku sampai menjadi produk minyak kelapa sawit (Crude Palm Oil) dan inti sawit (Kernel) yang bahan bakunya berasal dari Tandan Buah Segar (TBS) kelapa sawit.

Tanaman kelapa sawit merupakan salah satu komoditi perkebunan di Indonesia yang memiliki nilai jual yang cukup tinggi dan mampu bertahan serta bersaing di pasar internasional sehingga Indonesia menjadi salah satu negara agraris terbesar dalam memproduksi CPO di dunia. Dengan pemilihan buah kelapa sawit pada saat panen serta melakukan pengolahan akan mempengaruhi baik buruknya kualitas CPO. Pabrik kelapa sawit unit rambutan merupakan salah satu pabrik kelapa sawit terbaik di Indonesia. Pengolahan yang dilakukan secara terus – menerus berbanding lurus dengan ketersediaan buah yang ada sehingga jumlah CPO yang dihasilkan sangatlah banyak dan berkualitas.

Setiap stasiun yang dimiliki pabrik mulai dari penimbangan, pengolahan kelapa sawit, pembangkit listrik tenaga uap, hingga pengolahan limbah telah dioperasikan secara otomatis. Proses yang dilakukan dari tersedianya buah harus sesegera mungkin diolah untuk menjaga kualitas produk yang dihasilkan. Untuk itu, dapat dikatakan pabrik bisa berjalan selama 24 jam / hari dalam mengolah buah kelapa sawit. Mesin – mesin yang digunakan juga menjadi nilai utama dalam memproduksi CPO karena jalannya pengolahan buah kelapa sawit di pabrik telah memenuhi standar. Selain dengan adanya ketersediaan mesin yang telah memenuhi standar dan mampu berjalan dengan baik, tidak lupa pula dengan adanya ketersediaan para pekerja atau SDM (Sumber Daya Manusia) yang mumpuni dalam mengoperasikan mesin – mesin yang ada.

1.2 Tujuan Kerja Praktek

Pelaksanaan Kerja Praktek pada Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Medan Area, memiliki tujuan :

1. Menerapkan pengetahuan mata kuliah ke dalam pengalaman nyata.
2. Mengetahui perbedaan antara penerapan teori dan pengalaman kerja nyata yang sesungguhnya.
3. Menyelesaikan salah satu tugas pada kurikulum yang ada pada Fakultas Teknik, Program Studi Teknik Industri Universitas Medan Area.
4. Mengenal dan memahami keadaan dilapangan secara langsung, khususnya di bagian produksi.
5. Memahami dan dapat menggambarkan struktur masukan-masukan proses produksi di pabrik bersangkutan yang meliputi:
 - a. Bahan-bahan utama maupun penunjang dalam produksi.
 - b. Struktur tenaga kerja baik di tinjau dari jenis dan tingkat kemampuan.
6. Sebagai dasar bagi penyusunan laporan kerja praktek.

1.3 Manfaat Kerja Praktek

Adapun manfaat kerja praktek yaitu:

1. Bagi Mahasiswa
 - a. Agar dapat membandingkan teori-teori yang diperoleh pada perkuliahan dengan praktek lapangan.
 - b. Memperoleh kesempatan untuk melatih keterampilan dalam melakukan pekerjaan dan pengaturan dilapangan.
2. Bagi Fakultas
 - a. Mempererat kerja sama antara Universitas Medan Area dengan instansi perusahaan yang ada.
 - b. Memperluas Pengenalan Fakultas Teknik Industri.

3. Bagi Perusahaan

- a. Melihat penerapan teori-teori ilmiah yang di praktekkan oleh Mahasiswa.
- b. Sebagai bahan masukan bagi pemimpin perusahaan dalam rangka peningkatan dan pembangunan dibidang pendidikan dan peningkatan efisiensi Perusahaan.

1.4 Ruang Lingkup Kerja Praktek

Dalam pelaksanaan program kerja praktek ini mempunyai peranan penting dalam mendidik mahasiswa agar dapat melaksanakan tanggung jawab dari tugas yang diberikan dengan baik dan juga meningkatkan rasa percaya diri terhadap ruang lingkup pekerjaan yang dihadapi. Program pelaksanaan kerja praktek yang dilaksanakan oleh setiap mahasiswa tetap berorientasi pada kuliah kerja lapangan. Sebagai mahasiswa dalam melaksanakan program kerja praktek tidak hanya bertumpu pada aktivitas kerja tetapi juga menyangkut berbagai kendala dan permasalahan yang dihadapi serta solusi yang diambil.

Dari program kerja praktek tersebut diharapkan mahasiswa menyelesaikan ilmu yang didapat dibangku kuliah. Dengan kerja praktek ini juga Mahasiswa dididik untuk bertanggung jawab dan mempunyai rasa percaya diri terhadap ruang lingkup pekerjaan yang diharapkan.

1.5 Metodologi Kerja Praktek

Di Dalam menyelesaikan tugas dari kerja praktek ini, prosedur yang akan dilaksanakan adalah sebagai berikut :

1. Tahap Persiapan

Mempersiapkan hal-hal yang perlu untuk persiapan praktek dan riset perusahaan antara lain :

- a. Pemilihan perusahaan tempat kerja praktek.
- b. Pengenalan perusahaan baik melalui secara langsung ke tempat perusahaan ataupun melalui internet.
- c. Permohonan kerja praktek kepada Program Studi Teknik Industri dan perusahaan.
- d. Konsultasi dengan koordinator kerja praktek dan dosen pembimbing.
- e. Penyusunan laporan.
- f. Pengajuan laporan Ketua Program Studi Teknik Industri dan perusahaan.

2. Studi Literatur

Mempelajari buku-buku, dan karya ilmiah yang berhubungan dengan permasalahan yang dihadapi di lapangan sehingga diperoleh teori-teori yang sesuai dengan penjelasan dan penyelesaian masalah.

3. Peninjauan Lapangan

Melihat langsung cara dan metode kerja dari perusahaan sekaligus mempelajari aliran bahan, tata letak pabrik dan wawancara langsung dengan karyawan dan pimpinan perusahaan.

4. Pengumpulan Data

Pengumpulan data dilakukan untuk membantu menyelesaikan laporan kerja praktek.

5. Analisa dan Evaluasi Data

Data yang telah diperoleh akan dianalisa dan dievaluasi dengan metode yang telah diterapkan.

6. Pembuatan Draft Laporan Kerja Praktek

Membuat dan menulis draft laporan kerja praktek yang berhubungan dengan data yang diperoleh dari perusahaan.

7. Asistensi Perusahaan dan Dosen Pembimbing

Draft laporan kerja praktek diasistensi pada dosen pembimbing dan perusahaan.

8. Penulisan Laporan Kerja Praktek

Draft laporan kerja praktek yang telah diasistensi diketik rapi dan dijilid

1.6 Metode Pengumpulan Data

Untuk kelancaran kerja praktek di perusahaan, diperlukan suatu metode pengumpulan data sehingga data yang diperoleh sesuai dengan yang diinginkan dan kerja praktek dapat selesai pada waktunya. Pengumpulan data dilakukan dengan cara sebagai berikut :

1. Melakukan pengamatan langsung.
2. Wawancara.
3. Diskusi dengan pembimbing dan para karyawan.
4. Mencatat data yang ada di perusahaan / instansi dalam bentuk laporan.

1.7 Waktu dan Tempat Pelaksanaan

Adapun waktu dan tempat pelaksanaan Kerja Praktek adalah sebagai berikut:

1. Waktu pelaksanaan Pelaksanaan Kerja Peraktek (KP) dilaksanakan dari tanggal 10 Februari 2025 sampai dengan 10 Maret 2025
2. Tempat Pada PT. Perkebunan Nusantara IV Regional 1 PKS Rambutan dibagian pengolahan/produksi (Pabrik).

1.8 Sistematika Penulisan

Laporan kerja praktek ini disusun dengan sistematika penulisan sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Menguraikan latar belakang, tujuan kerja praktek, manfaat kerja praktek, batasan masalah, tahapan kerja praktek, waktu dan tempat pelaksanaan serta sistematika penulisan.

BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

Menguraikan secara singkat gambaran perusahaan secara umum meliputi sejarah perusahaan, ruang lingkup usaha, lokasi perusahaan, daerah pemasaran, organisasi dan manajemen, pembagian tugas dan tanggung jawab, jumlah tenaga kerja

BAB III PROSES PRODUKSI

Menguraikan tentang uraian proses produksi dan teknologi yang digunakan untuk proses produksi dari awal sampai akhir proses pengolahan CPO dan Kernel.

BAB IV TUGAS KHUSUS

Bab ini berisikan pembahasan tentang kondisi atau fenomena yang terjadi di perusahaan. Adapun yang menjadi fokus kajian adalah “Peningkatan Produktivitas Kernel Menggunakan Metode *Lean Manufacturing* di PT. Perkebunan Nusantara IV Regional I (PKS Rambutan)”.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Menguraikan tentang kesimpulan dari pembahasan laporan kerja praktek di PT. Perkebunan Nusantara IV Regional 1 Unit PKS Rambutan serta saran-saran bagi perusahaan.

BAB II

PROFIL PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Perusahaan



Gambar 2. 1 Profil Perusahaan

PT. Perkebunan Nusantara IV (Persero) menjadikan minyak dan inti sawit sebagai komoditi utama yang memberikan kontribusi besar bagi pendapatan perusahaan. Pada tahun 1958 terjadi pengambilalihan perusahaan perkebunan milik Belanda oleh pemerintahan RI yang dikenal dengan nasionalisasi perusahaan perkebunan asing menjadi Perseroan Perkebunan Negara (PPN). Selanjutnya pada tahun 1968 adanya restrukturisasi PPN menjadi beberapa kesatuan Perusahaan Negara Perkebunan (PNP). Setelah pembentukan badan hukum PNP, tahun 1974 terjadi perubahan menjadi PT. Perkebunan (Persero). Pabrik Kelapa Sawit (PKS) Rambutan berdiri pada tahun 1983 yang merupakan unit dari PT Perkebunan V (Persero) dibawah naungan manajemen Kebun Rambutan yang memproduksi CPO (Crude Palm Oil) dan Kernel dengan kapasitas 30 Ton TBS/jam yang bersumber dari bahan baku TBS kebun seinduk. Berdasarkan PP No. 8 tahun 1996 tanggal 14 Februari 1996, PTP III, PTP IV, dan PTP V digabung menjadi PT Perkebunan Nusantara III (Persero) yang berkantor pusat di Jalan Sei Batang Hari Medan. Pada

tanggal 11 Maret 1996 berdiri PTPN III yang menjadikan Kebun Rambutan dan PKS Rambutan menjadi salah satu unit dari kebunnya. Dalam perkembangannya tahun 1999 Kebun Rambutan dan PKS masing-masing Manajemen Rambutan memutuskan untuk memiliki pengelolaannya. Selanjutnya pada tanggal 07 Oktober 2015 terjadi peleburan Asset PKS Rambutan menjadi Kebun Rambutan berdasarkan SKPTS No. 3.08/SKPTS/55/2015. Selanjutnya TMT November 2020 terjadi pemisahan kembali Kebun Rambutan dengan PKS Rambutan (SKPTS Nomor: DSDM/SKPTS/154/2020) tanggal 06 Juli 2020 tentang Manajemen Kebun Rambutan dengan PKS Rambutan yang dipimpin oleh Manajer PKS Rambutan. PKS Rambutan memiliki kesesuaian dokumen kepada konsumen dengan konsisten mengimplementasikan ISPO, RSPO, K3, ISO 9001, ISO 14000, ISCC, SNI, SJH dengan slogan Amanah, Kompeten, Hannonis, Loyal, Adaptif, Kolaboratif. Hal tersebut bertujuan untuk menghasilkan produk-produk bermutu tinggi serta ramah lingkungan.

PKS Rambutan secara resmi menjadi bagian dari PTPN IV pada tanggal 1 Desember 2023. Penggabungan ini merupakan hasil dari rekonstruksi yang dilakukan oleh PT Perkebunan Nusantara III (Persero), di mana PTPN IV dibentuk melalui penggabungan beberapa perusahaan perkebunan, termasuk PTPN V, VI, dan XIII ke dalam PTPN IV sebagai entitas bertahan. Dimana penggabungan ini mempunyai tujuan untuk meningkatkan efisiensi operasional dan daya saing dalam industri kelapa sawit, serta untuk membentuk subholding yang lebih terintegrasi dalam pengelolaan komoditas perkebunan. Dengan bergabungnya PKS Rambutan ke dalam PTPN IV, diharapkan akan ada peningkatan dalam melakukan pengelolaan, produktivitas, dan operasional pabrik kelapa sawit tersebut.

**Gambar 2. 2** logo PTPN

PKS Rambutan didirikan pada tahun 1983 dengan kapasitas 30 ton/jam, di mana sumber bahan baku (Tandan Buah Segar/TBS) berasal dari kebun sendiri yang terletak di daerah Deli Serdang (wilayah DSER II dan DSER I). Sumber bahan baku yang masuk ke PKS Rambutan berasal dari kebun-kebun pemasok TBS, dan luas area masing-masing kebun dapat dilihat pada Tabel 2.1 berikut ini.

Tabel 2.1 Luas areal kebun pemasok TBS PKS Rambutan

N0	Kebun	Luas Area (ha)
1	Rambutan (KRBTN)	2.491,36
2	Tanah Raja (KTARA)	2.050,47
3	Sei Putih (KSPTH)	306,10
4	Sarang Ginting (KSGGI)	430,05
5	Silaudunia (KSD.IN)	1.632,23
6	Gunung Monako (KGMNO)	1.975,62
7	Gunung Pamela (KGPMMA)	970,57
8	Gunung Para (KGPAR)	379,45
Total Luas Areal		10.2225,79

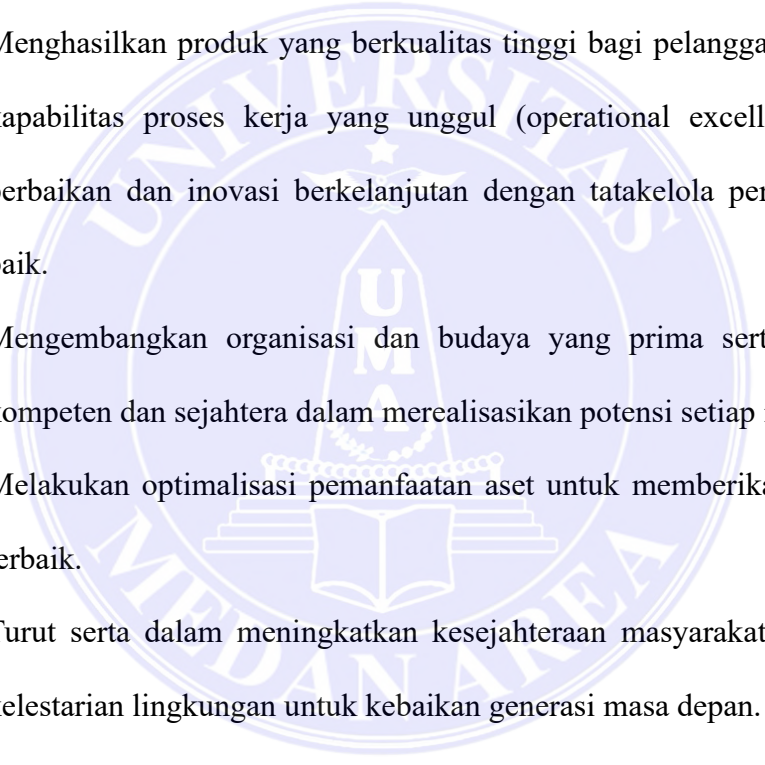
2.2 Visi dan Misi Perusahaan

PT. Perkebunan Nusantara IV unit PKS Rambutan memiliki visi misi dalam menjalankan perusahaannya.

VISI PKS Rambutan:

"Menjadi perusahaan agribisnis nasional yang unggul dan berdaya saing kelas. dunia serta berkontribusi secara berkesinambungan bagi kemajuan bangsa".

MISI PKS Rambutan:

- 
- a. Menghasilkan produk yang berkualitas tinggi bagi pelanggan Membentuk kapabilitas proses kerja yang unggul (operational excellence) melalui perbaikan dan inovasi berkelanjutan dengan tatakelola perusahaan yang baik.
 - b. Mengembangkan organisasi dan budaya yang prima serta SDM yang kompeten dan sejahtera dalam merealisasikan potensi setiap insani.
 - c. Melakukan optimalisasi pemanfaatan aset untuk memberikan imbal hasil terbaik.
 - d. Turut serta dalam meningkatkan kesejahteraan masyarakat dan menjaga kelestarian lingkungan untuk kebaikan generasi masa depan.

Hingga saat ini, PKS Rambutan banyak meraih penghargaan yang diberikan oleh Kementrian BUMN maupun Kementrian lainnya. Adapun penghargaan yang diraih oleh PKS Rambutan terdapat pada tabel 2.2. berikut.

Tabel 2.2 Penghargaan PKS Rambutan

No	Penghargaan	Tahun	Keterangan
1	Juara 1	2025	Lomba karya mutu dan produktivitas
2	PKS Terbaik	2022,2023	Holding Perkebunan Nusantara
3	Peringkat PROPER Biru	2022	KLHK Republik Indonesia
4	Budaya 5S/5R Kategori Hijau	2022	Kantor Direksi Operasional Medan
5	SMK 3 Bendera Emas	2022	Kemnaker RI
6	PKS Terbaik 3	2021	Holding Perkebunan Nusantara
7	Green Industri 2	2021	Kemenperin Republik Indonesia
8	Peringkat PROPER Biru 2	2021	Kementerian Lingkungan Hidup RI
9	Budaya 5S/5R Kategori Hijau 2	2021	Kantor Direksi Operasional Medan
10	Kinerja PKS Terbaik 1	2020	Holding Perkebunan Nusantara
11	Zero Accident Outstanding	2010-2013	Kab. Serdang Bedagai
12	Achievement	2008-2010	Kementerian BUMN

2.3 Ruang Lingkup Badan Usaha

PT. Perkebunan Nusantara IV Unit PKS Rambutan merupakan salah satu perusahaan yang memproduksi CPO (Crude Palm Oil) dan Kernel dengan basil produk yang mempunyai prospek cukup baik di era revolusi industri 4.0, hal tersebut terjadi karena CPO (Crude Palm Oil) dan Kernel menggunakan bahan baku berupa tandan buah segar (TBS) yang mempengaruhi pertumbuhan ekonomi Indonesia seperti produsen minyak sawit mentah di Indonesia. Selain itu, permintaan pasar dunia yang terns meningkat akan minyak sawit serta ditunjang dengan banyaknya produk olahan yang merupakan turunan dari produksi CPO (Crude Palm Oil) dan Kernel. Disamping itu perusahaan ini juga menjadikan limbah dari hasil olahan menjadi produk sampingan berupa sabut/fiber, cangkang, tandan kosong, limbah cair dan abu boiler.

2.4 Lokasi Perusahaan

Lokasi PKS Rambutan berada di Desa Paya Bagas, Kecamatan Tebing Tinggi, Kabupaten Serdang Bedagai, Sumatera Utara. Lokasi Pabrik Kelapa Sawit Rambutan dapat dilihat pada gambar 2.3 berikut ini.



Gambar 2. 3 Lokasi PKS Rambutan

2.5 Daerah Pemasaran

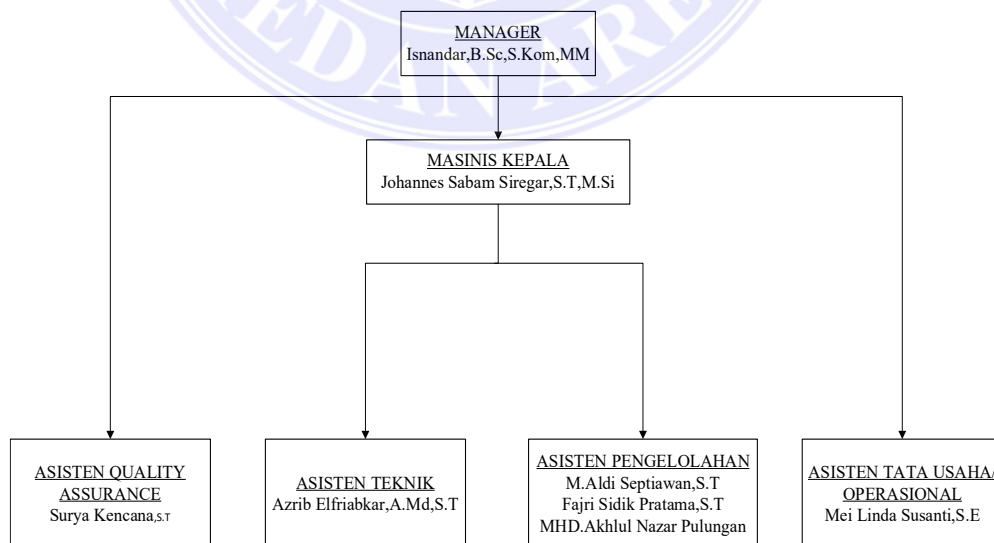
PT. Perkebunan Nusantara IV PKS Rambutan memasarkan CPO (Crude Palm Oil) dan Kernel untuk kebutuhan dalam negeri yang ada di Indonesia seperti PT. INL, PT. SAN Belawan, PT. Musim Mas, PT. Multimas Nabati Asahan, dan lain sebagainya.

2.6 Struktur Organisasi Perusahaan

Perusahaan Struktur organisasi adalah bagian yang menggambarkan hubungan kerjasama antara dua orang atau lebih untuk melaksanakan fungsi perencanaan, pengorganisasian, pengarahan, dan pengawasan agar dapat mencapai

suatu tujuan tertentu. Dengan adanya struktur organisasi dan uraian tugas yang telah ditetapkan dan dibagi-bagi, akan dapat menciptakan suasana kerja yang baik, terkontrol dan efisien dalam penggunaan pekerja serta seluruh sumber daya yang dibutuhkan karena terhindar dari tumpang tindih dalam perintah dan tanggung jawab. Organisasi adalah sekelompok orang (dua atau lebih) yang secara formal dipersatukan dalam suatu kerjasama untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan.

Struktur organisasi menunjukkan adanya pembagian kerja yang menunjukkan bagaimana fungsi fungsi atau kegiatan-kegiatan yang berbeda-beda tersebut diintegrasikan. Struktur organisasi yang diterapkan di PT Perkebunan Nusantara IV Pabrik Kelapa Sawit Rambutan (PTPN IV PKS Rambutan) adalah struktur organisasi yang berbentuk fungsional-lini, dimana untuk posisi top manajerial menggunakan fungsional, sedangkan untuk level bawah menggunakan fungsi lini. Sehingga, setiap bawahan akan menerima perintah dari seorang atasan baik secara lisan maupun tulisan. Struktur organisasi PTPN IV PKS Rambutan dapat dilihat pada gambar 2.4 berikut



Gambar 2. 4 Struktur Organisasi PTPN IV Regional I Unit PKS Rambutan

2.7 Pembagian Tugas dan Tanggung Jawab

Uraian pembagian tugas dan tanggung jawab dari masing-masing jabatan pada struktur organisasi PT Perkebunan Nusantara IV PKS Rambutan adalah sebagai berikut:

1. Manager

Fungsi jabatan dari manager adalah mengelola fungsi-fungsi manajemen dan menginisiasi terobosan-terobosan dengan memberdayakan sumber daya perusahaan yang ada di Pabrik Kelapa Sawit dan memanfaatkan informasi dari tempat lain yang memiliki usaha sejenis guna mencapai kinerja optimal dengan tata kelola yang baik. Adapun tugas dan tanggung jawab Manager, yaitu:

- a. Memastikan tersedianya rencana kerja dengan anggaran tahunan secara tepat waktu dan tepat nilai anggarannya.
- b. Mengkoordinir pelaksanaan rencana kerja dan anggaran sesuai dengan rencana kerja dan anggaran yang telah disetujui.
- c. Mengidentifikasi kebutuhan jumlah sumber daya manusia yang kompeten untuk mendukung rencana kerja Perusahaan.
- d. Menilai kinerja dan kompetensi bawahan untuk memastikan pencapaian kinerja individu dan pengembangan kompetensi bawahan.
- e. Memastikan semua sistem serta proses kerja dilakukan sesuai dengan Standard Operating Procedure (SOP) yang berlaku.
- f. Memastikan ketertiban administrasi dan pelaporan kegiatan di divisi dilakukan tepat waktu.

- g. Memastikan pekerjaan di divisi agar mematuhi prosedur mutu, keselamatan kerja dan lingkungan serta manajemen risiko yang berlaku.
- h. Memastikan terlaksananya program dan kebijakan korporasi.
- i. Melaksanakan tugas dan tanggung jawab lainnya sesuai dengan arahan atas (general manajer).
- j. Memastikan rencana operasional pabrik telah sesuai dengan ketersediaan bahan baku TBS dan rencana pemeliharaan dari bagian teknik.
- k. Mengevaluasi pengajuan permintaan peralatan dan bahan unit/pabrik.
- l. Memastikan pengelolaan lingkungan di pabrik dilakukan dengan baik serta terus memantau evaluasi penggunaan bahan kimia pengolahan tetap berjalan sesuai norma yang telah ditentukan.
- m. Mengontrol kualitas dan kuantitas bahan baku pada saat penerimaan di pabrik telah sesuai kriteria/ketentuan yang ditetapkan.
- n. Mengevaluasi kualitas serta jumlah produksi yang dikirim telah sesuai dengan data basil produksi pabrik.
- o. Memastikan stok produksi yang ada di storage inti dan storage CPO sesuai data dan standar mutu.
- p. Mengevaluasi rencana pemeliharaan peralatan/mesin dan lainnya secara rutin
- q. Memastikan tata kelola penyimpanan limbah B3 dari Pabrik.
- r. Mengevaluasi laporan investarisasi seluruh peralatan, mesin dan instalasi, bangunan sipil yang ada dikebun/unit.

2. Masinis Kepala

Fungsi jabatan dari Masinis Kepala adalah mengelola fungsi-fungsi manajemen Pabrik Kelapa Sawit di bidang produksi, alokasi biaya serta memberdayakan sumber daya yang ada di unitnya untuk mencapai kinerja optimal dengan tata kelola yang baik. Adapun tugas dan tanggung jawab Masinis Kepala, yaitu:

- a. Merekomendasikan rencana kerja dan anggaran tahunan secara tepat waktu dan tepat nilai anggaran.
- b. Mendukung pelaksanaan rencana kerja dan anggaran sesuai dengan rencana kerja dan anggaran yang telah disetujui.
- c. Merekomendasikan kebutuhan jumlah sumber daya manusia yang kompeten untuk mendukung rencana kerja Perusahaan.
- d. Menilai kinerja dan kompetensi bawahan untuk memastikan pencapaian kinerja individu dan pengembangan kompetensi bawahan.
- e. Memeriksa semua sistem serta proses kerja dilakukan sesuai dengan Standard Operating Procedure (SOP) yang berlaku.
- f. Memeriksa ketertiban administrasi dan pelaporan kegiatan dengan tepat waktu.
- g. Memeriksa pekerjaan di divisi agar mematuhi prosedur mutu, keselamatan kerja dan lingkungan serta manajemen risiko yang berlaku.
- h. Melaksanakan program atau kebijakan korporasi.
- i. Melaksanakan tugas dan tanggung jawab lainnya sesuai dengan arahan atas (manajer).

- j. Mengecek dan menganalisa rencana operasi pabrik sesuai dengan ketersediaan bahan baku TBS dan rencana pemeliharaan peralatan.
- k. Mengecek pengajuan permintaan peralatan dan bahan unit/pabrik.
- l. Menganalisa laporan sesuai dalam proses pengolahan dan final produk, serta penanganan packaging dan penyimpanannya agar sesuai dengan standar mutu yang ditentukan.
- m. Mengecek kualitas dan kuantitas bahan baku pada saat penerimaan di pabrik telah sesuai kriteria/ketentuan yang ditetapkan.
- n. Mensupervisi proses pengolahan sampai dengan produk akhir.
- o. Mengawasi stok produksi yang ada storage inti dan storage CPO sesuai data dan standar mutu.
- p. Mereview rencana pemeliharaan peralatan/mesin dan lainnya secara rutin.
- q. Mengecek laporan bulanan LTT (Laporan Teknik Teknologi) kebun/unit.
- r. Mengecek laporan investasi seluruh peralatan, mesin dan instalasi, bangunan sipil yang ada di kebun/unit.

3. Asisten Quality Assurance (QA)

Fungsi jabatan dari asisten quality assurance (QA) adalah melaksanakan fungsi-fungsi manajemen bidang laboratorium dengan memberdayakan sumberdaya di pabrik untuk mencapai kinerja optimal dan tata kelola yang baik.

Adapun tugas dan tanggungjawab asisten QA, yaitu:

- a. Melaksanakan rencana kerja dan anggaran sesuai dengan rencana kerja dan anggaran yang telah disetujui.
- b. Melaksanakan sistem serta proses kerja dilakukan sesuai dengan Standard Operating Procedure (SOP) yang berlaku.

- c. Melaksanakan ketertiban administrasi dan pelaporan dengan tepat waktu.
- d. Melaksanakan tugas dan tanggung jawab lainnya sesuai dengan arahan atasan.
- e. Melakukan pengawasan terhadap pemeriksaan dan pengujian pada penerimaan bahan baku (sortasi), proses produksi dan produk akhir telah dilaksanakan sesuai dengan kriteria dan aturan yang ditetapkan Perusahaan.
- f. Melakukan pengawasan, menganalisa serta mengendalikan mutu air limbah sesuai dengan norma yang ditetapkan sehingga tidak mencemari lingkungan serta menjaga kebersihan IPAL dan dikoordinasikan dengan Maskep.
- g. Menyusun laporan hasil pemeriksaan dan pengujian pada penerimaan bahan baku, proses produksi dan produk akhir.
- h. Menganalisa ketidaksesuaian norma-norma yang ada mulai dari bahan baku, proses produksi dan produk akhir serta dikoordinasikan dengan Maskep.
- i. Melakukan pemeriksaan laporan yang berhubungan dengan aktivitas pengujian melalui teknik statistik.
- j. Menganalisa dan melakukan pengawasan terhadap kualitas maupun kuantitas hasil produksi yang akan dikirim.
- k. Menyediakan data kepada Maskep untuk pembuatan PAO.
- l. Melakukan pengawasan pengelolaan lingkungan di pabrik maupun wilayah sekitar.
- m. Melakukan input di pelaporan program ERP-SAP dibidang laboratorium.
- n. Memastikan kebersihan di area laboratorium.

4. Asisten Pengolahan

Fungsi jabatan dari Asisten Pengolahan adalah membantu Masinis Kepala dalam mengelola fungsi-fungsi manajemen bidang pengolahan PKS dengan memberdayakan sumberdaya perusahaan yang ada di unitnya untuk mencapai kinerja optimal dengan tata kelola yang baik. Adapun tugas dan tanggung jawab Asisten Pengolahan, yaitu:

- a. Melaksanakan rencana kerja dan anggaran sesuai dengan rencana kerja dan anggaran yang telah disetujui.
- b. Melaksanakan sistem serta proses kerja dilakukan sesuai dengan Standard Operating Procedure (SOP) yang berlaku.
- c. Melaksanakan ketertiban administrasi dan pelaporan kegiatan dengan tepat waktu.
- d. Melaksanakan tugas dan tanggung jawab lainnya sesuai dengan arahan atasan.
- e. Membuat rencana operasional pabrik sesuai dengan ketersediaan bahan baku TBS.
- f. Membuat permintaan peralatan dan bahan untuk kepentingan pengolahan.
- g. Mengatur dan mengendalikan proses pengolahan sesuai spesifikasi sehingga produktivitas tercapai.
- h. Melakukan proses dan pengendalian bahan kimia dilingkungan kerja agar berjalan sesuai norma yang telah ditentukan.
- i. Melakukan adjustment sesuai data-data yang telah diberikan Asisten Quality Assurance (QA).

- j. Melakukan analisa terhadap penerimaan kualitas dan kuantitas bahan baku pada saat penerimaan di pabrik melakukan pengawasan terhadap identifikasi dan mampu telusur yang berhubungan dengan proses pengolahan sampai dengan produk akhir.
- k. Mengkompilasi PB-25 (surat penerimaan barang khusus sawit) kedalam formulir yang telah ditetapkan (PB028) serta menandatangani resi penimbangan bahan baku TBS dan pengiriman produksi.
- l. Melakukan briefing pada saat serah terima shift dan membuat laporan kegiatan harian dalam logbook.
- m. Membuat laporan kesesuaian dalam proses pengolahan dan final produk. serta penanganan packaging dan penyimpanannya agar sesuai dengan standar mutu yang telah ditetapkan.
- n. Melakukan pengaturan atas stok produksi yang ada di storage inti dan storage CPO.
- o. Melakukan input di pelaporan Program ERP-SAP dibidang pengolahan PKS.
- p. Memastikan kebersihan di area pengolahan setiap hari sesuai dengan ketentuan yang ditetapkan.

5. Asisten Teknik

Fungsi jabatan dari Asisten Teknik adalah melaksanakan fungsi-fungsi bidang teknik dengan memberdayakan sumberdaya perusahaan yang ada di unitnya untuk mencapai kinerja optimal dengan tata kelola yang baik Adapun tugas dan tanggung jawab Asisten Teknik, yaitu:

- a. Melaksanakan rencana kerja dan anggaran sesuai dengan rencana kerja dan anggaran yang telah disetujui.
- b. Melaksanakan sistem serta proses kerja dilakukan sesuai dengan Standard Operating Procedure (SOP) yang berlaku.
- c. Melaksanakan ketertiban administrasi dan pelaporan kegiatan dengan tepat waktu.
- d. Melaksanakan tugas dan tanggung jawab lainnya sesuai dengan arahan atasan.
- e. Melaksanakan pekerjaan sesuai prosedur mutu, keselamatan kerja, dan lingkungan, serta manajemen risiko yang berlaku.
- f. Membuat permintaan peralatan dan bahan untuk kepentingan pabrik/sipil.
- g. Melakukan inventarisasi seluruh peralatan, mesin dan instalasi, bangunan sipil yang ada di kebun/unit.
- h. Menyusun rencana pemeliharaan peralatan/mesin dan lainnya secara rutin.
- i. Mengkoordinasikan pemeliharaan terhadap aktiva (peralatan/mesin) yang digunakan agar aman dan baik untuk dioperasikan.
- j. Menyusun laporan bulanan LTT (Laporan Teknik Teknologi) kebun/unit.
- k. Menyusun laporan emergency maintenance.
- l. Mengidentifikasi dan melaporkan peralatan yang membutuhkan kalibrasi baik internal maupun eksternal.
- m. Memastikan kebersihan area bengkel dan lingkungan kerja setiap hari sesuai dengan ketentuan yang ditetapkan Melakukan input pelaporan Program ERP-SAP dibidang teknik PKS.
- n. Melaksanakan morning briefing dengan para kirani dan mandor.

6. Asisten Tata Usaha

Fungsi jabatan Asisten Tata Usaha adalah melaksanakan administrasi keuangan dan pergudangan dengan memberdayakan sumber daya perusahaan yang ada di unitnya untuk mencapai kinerja optimal dengan tata kelola yang baik. Adapun tugas dan tanggung jawab Asisten Tata Usaha, yaitu

- a. Melaksanakan rencana kerja dan anggaran sesuai dengan rencana kerja dan anggaran yang telah disetujui.
- b. Melaksanakan sistem serta proses kerja dilakukan sesuai dengan Standard Operating Procedure (SOP) yang berlaku.
- c. Melaksanakan ketertiban administrasi dan pelaporan kegiatan dengan tepat waktu.
- d. Melaksanakan pekerjaan sesuai prosedur mutu, keselamatan kerja, dan lingkungan, serta manajemen risiko yang berlaku.
- e. Melaksanakan tugas dan tanggung jawab lainnya sesuai dengan arahan atasan.
- f. Mengkompilasi penyusunan RKAP dan RKO.
- g. Menyusun laporan kinerja bagian tata usaha dan personalia antara lain: LM, LPMU, Jamsostek, Pensiunan, Catu Beras, BAS, dan Perubahan penduduk untuk diteruskan ke Manajer, Distrik Manajer dan Kantor Direksi untuk bahan evaluasi dan tidak lanjut.
- h. Membuat pengajuan pengadaan barang dan jasa melalui DPBB, PPAB, P4T, dan P4S yang disesuaikan dengan anggaran yang tersedia.

- i. Melaksanakan pembayaran baik pembayaran upah karyawan maupun pembayaran uang kerja kepada Pihak ke III setelah mendapat persetujuan Manajer.
- j. Melakukan pengawasan dan kontrol terhadap stok barang gudang serta menginventarisir aset perusahaan yang bergerak dan tidak bergerak.
- k. Mengoperasikan sistem komputerisasi yang terintegrasi (tanaman, pengolahan, keuangan dan SDM) berbasis ERP-SAP secara konsisten dan up to date.

2.8 Tenaga Kerja dan Jam Kerja Perusahaan

PT.Perkebunan Nusantara IV Regional 1 Unit PKS Rambutan memiliki 146 orang pekerja yang terdiri dari pekerja lapangan, pekerja administrasi dan pekerja laboratorium.

Tabel 2.3 jumlah pekerja PTPN IV Regional 1 unit PKS Rambutan

No	Keterangan	Jumlah
1	Karyawan Pimpinan	8 Orang
2	Pengelolaan (2 Shift)	56 Orang
3	Laboratorium/Sortasi	21 Orang
4	Teknik	21 Orang
5	Tata Usaha/Umum/Satpam	26 Orang
6	Krasi Produksi, timbangan dan krasi pengelolaan	4 Orang
7	PKWT	9 Orang
	Jumlah	146 Orang

Jam kerja yang diberlakukan untuk karyawan dibagian administrasi masa kerja selama 6 hari kerja dalam seminggu kecuali hari minggu, dengan jam kerja adalah sebagai berikut:

a. Senin s/d Jumat

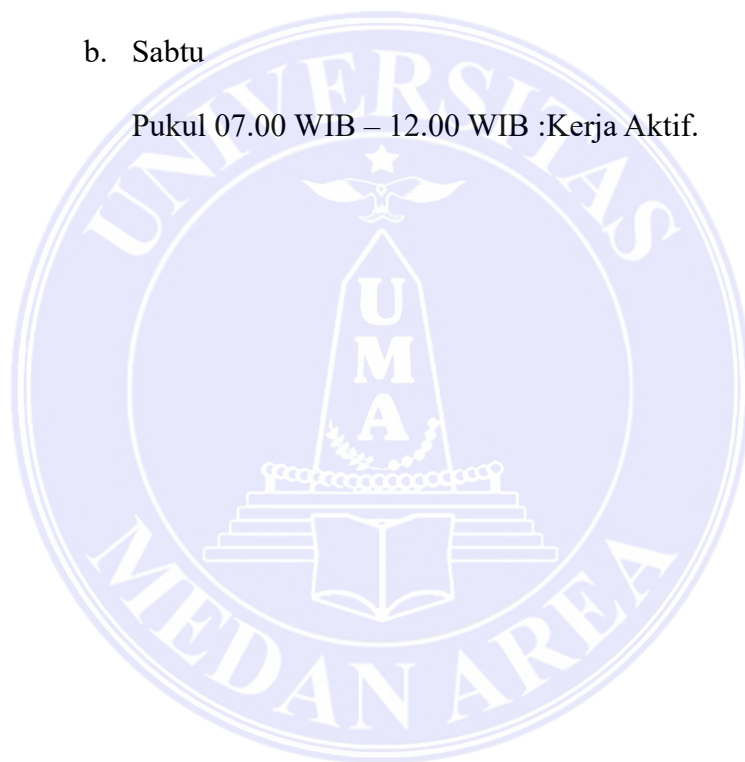
Pukul 07.00 WIB – 12.00 WIB : Kerja Aktif

Pukul 12.00 WIB – 14.00 WIB : Jam Istirahat

Pukul 14.00 WIB – 16.00 WIB : Kerja Aktif

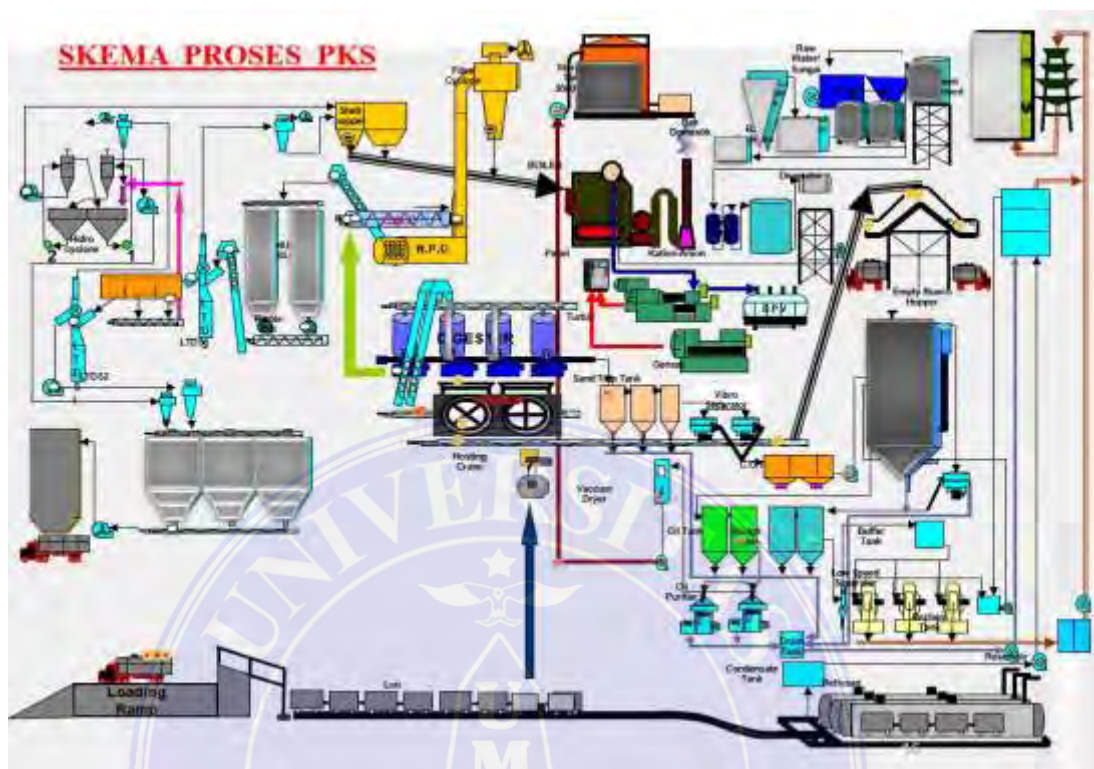
b. Sabtu

Pukul 07.00 WIB – 12.00 WIB : Kerja Aktif.



BAB III

PROSES PENGOLAHAN



Gambar 3.1 Flow Process Chart

3.1 Proses Pengelolaan

Proses pengolahan di PTPN IV Regional 1 PKS Rambutan menggunakan teknologi semi otomatis yang selalu diawasi oleh operator di setiap stasiun. Serta untuk aliran proses bahannya tidak bisa dilihat secara langsung karena diproses di dalam mesin. Proses produksi berlangsung selama 24 jam/hari dalam seminggu, sehingga perlu dilakukan maintenance mesin secara rutin agar mesin tidak rusak. Dalam proses produksinya, PTPN IV PKS Rambutan berupaya mengoptimalkan hasil rendemen serta memperbaiki mutu produk serta mengupayakan agar kehilangan minyak (*oil losses*) terjadi seminimal mungkin. Berdasarkan data *oil losses* yang terkandung dalam TBS masih terdapat kadar maksimum yang melebihi norma yang ditetapkan oleh perusahaan. Dengan terjadinya penyimpangan parameter dapat menyebabkan kadar kualitas minyak sawit rendah dan bisa

mengakibatkan minyak sawit menjadi turun pasar. Kehilangan minyak biasanya terdapat di beberapa titik stasiun - stasiun kerja yang ada di lantai produksi, sehingga di perlukannya dilakukan penelitian untuk mengetahui faktor-faktor yang mempengaruhi dan cara penanggulangnya agar mutu CPO yang di peroduksi dapat memenuhi standar yang di tetapkan.

3.2 Stasiun Penerimaan Buah

Tandan buah segar yang berasal dari kebun-kebun diangkut ke pabrik dengan truk pengangkut untuk diolah. Pengangkutan harus dilakukan secepat mungkin, agar buah yang masih segar dapat langsung diolah. Hal ini bertujuan untuk mencegah kenaikan kadar Asam Lemak Bebas (ALB) karena keterlambatan pemerosean.

Adapun cara untuk mengurangi kadar Asam Lemak Bebas (ALB) yang tinggi ada dua cara yaitu; pertama dengan melakukan pencampuran antara buah lama dengan buah baru dan yang kedua dengan mencampur Crude Palm Oil (CPO) yang memiliki kadar Asam Lemak Bebas (ALB) tinggi dengan yang rendah. Cara yang pertama kurang efektif dilakukan karena buah baru dan buah lama memiliki waktu yang berbeda saat dilakukan perebusan, sehingga ketika buah baru dan buah lama dicampur maka kematangan buah akan berbeda.

3.2.1 Jembatan Timbang

Proses pengolahan dimulai dari penimbangan buah dengan tujuan untuk mengetahui jumlah TBS yang akan diolah, untuk mengetahui rendemen minyak dan inti serta berat tandan rata-rata. Proses pada timbangan juga bertujuan untuk mengetahui berat brutto (berat kotor), tarra (berat kosong) dan hingga akhirnya berat netto (berat bersih). Jembatan timbangan ini juga merupakan tempat

penimbangan produk yang dihasilkan seperti cpo, kernel dan produk samping seperti jangkos, dan solid. Timbangan ini bertujuan untuk mengetahui berat TBS, jumlah minyak dan inti sawit yang akan dijual, dan jumlah jangjan kosong dan solid yang akan dijadikan pupuk/kompos,

Proses penimbangan pada PKS Rambutan yaitu dimulai dengan truk yang membawa TBS ditimbang tepat diatas platform yang ada di jembatan penimbangan untuk mengetahui berat brutto (berat kotor). Platform yang dimaksud merupakan wadah penimbangan truk. Kemudian setelah dilakukan penimbangan, TBS diletakkan di penimbunan buah untuk dilakukan sortasi. Truk kosong dari penimbunan buah tersebut ditimbang kembali pada jembatan penimbangan untuk didapatkan berat tarra (berat kosong). Setelah didapat berat brutto (berat kotor) dan juga berat tarra (berat kosong), maka akan didapatkan berat netto (berat bersih) TBS dilakukan dengan cara mengurangi berat kotor (*gross weight*) dengan berat tarra (berat kosong) sehingga diperoleh total berat bersih (*net weight*) yang diangkut oleh truk.

Penimbangan kelapa sawit langsung di pabrik penimbangan ini dimaksudkan untuk mengetahui jumlah kelapa sawit yang masuk ke pabrik sebagai bahan baku dalam proses perebusan minyak. Untuk mengetahui banyaknya minyak dalam setiap tandan buah kelapa sawit dan juga mengetahui kualitas keadaan buah segar yang masuk ke pabrik. Jembatan timbang PKS Rambutan PTPN IV dapat dilihat pada gambar 3.2.



Gambar 3. 2 Jembatan Timbangan

3.2.2 Sortasi

Sortasi merupakan salah satu proses mensortir TBS yang masuk dengan melihat kualitas tandan buah secara kualitatif maupun kuantitatif. Proses sortasi memerlukan beberapa alat tambahan seperti gancu, sekop, angkong, dan timbangan. Proses ini juga memiliki fungsi dalam mengetahui kualitas TBS yang berasal dari masing-masing kebun pemasok sekaligus merupakan parameter yang mempengaruhi rendemen CPO. Adapun kriteria buah yang disortasi berdasarkan jumlah brondolan yang dapat dilihat pada tabel 3.1.

Tabel 3. 1 Kriteria Buah

Kriteria Matang Panen	Jumlah Berondolan Di Pks	Komposisi Panen Ideal
Mentah	< 10(sepuluh) memberondol	Tidak boleh ada
Matang	≥ 10 sepuluh memberondol	Min 95%
Lewat Matang	75% buah terluar memberondol	Maks. 5%
Persentase Berondolan		Min. 6,00%

Sortasi Tandan Buah Segar salah satu bagian dalam alur pengolahan TBS menjadi CPO dimana kegiatan ini memiliki beberapa fungsi antara lain:

1. Untuk mengetahui kualitas dari TBS yang masuk ke pabrik dan sebagai laporan balik ke estate (kebun) akan kualitas dari TBS yang dikirim.
2. Sebagai salah satu parameter yang akan mempengaruhi rendemen/OER (*Oil Extrasion Rendemen*) di pabrik, dan kualitas minyak yang akan dihasilkan.



Gambar 3. 3 Stasiun Sortasi

3.3 Stasiun Loading Ramp

Setelah TBS yang diterima sudah sesuai klasifikasi, maka TBS akan dimasukkan ke dalam Ramp (tempat penampungan sementara) dengan bantuan alat berat *Wheel Loader* Hitachi. TBS yang akan diolah kemudian dimasukkan ke dalam lori-lori perebusan. Loading ramp adalah tempat TBS sementara disimpan, yang dimasukkan ke tiap bays atau pintu, dari loading ramp. Pengisian lori-lori ini dilakukan dengan membuka pintu bays yang dikontrol oleh operator melalui sistem pintu hidrolik. PKS Rambutan memiliki dua loading ramp, masing-masing peron memiliki 12 pintu dengan sudut kemiringan 30 derajat. Selain itu, PKS Rambutan memiliki pintu loading yang bekerja secara hidrolik dimana setiap pintu diatur untuk memindahkan TBS ke dalam lori perebusan. Adapun loading ramp dapat dilihat pada Gambar 3.4



Gambar 3. 4 *Stasiun Loading Ramp*

3.3.1 Lori TBS

Lori merupakan tempat untuk penampungan TBS (Tandan Buah segar), dan juga tempat atau wadah sebelum dimasukkan kedalam rebusan, jumlah lori yang mencukupi merupakan persyaratan yang harus dipenuhi agar kapasitas rebusan tercapai. PKS Rambutan memiliki 36 unit lori, dan lori berkapasitas 2,5 ton, lori yang mengalami masalah pada seksi-seksinya dapat mengakibatkan lori anjlok dan akan mengganggu kelancaran proses produksi, pemeliharaan terhadap roda lori secara kontinu merupakan faktor penting dalam mengantisipasi terjadinya lori anjlok, selain itu juga sambungan antar lori harus diperhatikan. Karena apabila lori tertinggal didalam rebusan maka akan mengakibatkan waktu yang dibutuhkan untuk menarik lori tersebut keluar dari rebusan akan bertambah.



Gambar 3. 5 *Lori*

3.3.2 Capstand

Alat penarik (Capstan) ini berguna sebagai alat bantu untuk menarik lori pada posisi yang diinginkan. Seperti mendekati loading ramp, memasukkan lori ke dalam rebusan, mendekatkan lori pada housting crane, dan lain sebagainya. Berikut gambar capstan di pabrik kelapa sawit rambutan PT. Perkebunan Nusantara IV.



Gambar 3. 6 Capstand

3.4 Stasiun Perebusan (*Sterilizer*)

Stasiun *Sterilizer* merupakan stasiun perebusan dimana TBS yang sudah ditampung pada masing-masing lori akan diantarkan ke *sterilizer* melalui *rail track*. *Sterilizer* adalah bejana bertekanan yang menggunakan uap (*steam*) yang berasal dari boiler, dimana uap ini digunakan untuk merebus buah kelapa sawit yang ada di dalam tandan buah segar (TBS) sawit. Pada umumnya *sterilizer* terbagi menjadi dua jenis yaitu vertikal dan horizontal. Di PKS Rambutan, *sterilizer* yang digunakan berjenis horizontal dan berjumlah 3 unit. Penggunaan *sterilizer* berjenis horizontal memiliki beberapa keunggulan dibandingkan dengan *sterilizer* berjenis vertikal, diantaranya yaitu kehilangan minyak di tandan kosong dan kondensat lebih rendah daripada *sterilizer* berjenis vertical. Stasiun *sterilizer* dapat dilihat pada gambar 3.7 sebagai berikut.



Gambar 3. 7 Stasiun Sterilizer

Adapun tujuan dari proses perebusan (*sterilizer*) yaitu sebagai berikut:

1. Melunakkan daging buah

Memudahkan pemisahan *mesocarp* dan *nut* di dalam proses digesting dan depericarping. Selain itu juga memudahkan dalam pengepresan minyak.

2. Memudahkan pelepasan buah

Jika buah dari *sterilizer* tepat matang maka akan mempermudah dalam pelepasan buah di trresher dan memperkecil losses buah USB (*Unstripped Bunch*) dan USF (*Unstripped Frutt*).

3. Inaktifasi enzim

Enzim utama yang mengakibatkan peningkatan ALB adalah enzim lipase, dimana enzim ini akan inaktif pada suhu $>45^{\circ}\text{C}$.

4. Menurunkan viskositas minyak

Viskositas (kekentalan) minyak akan berkurang apabila minyak dalam suhu panas. Penurunan viskositas dapat mempermudah dalam proses digesting dan pressing.

Sterilizer yang dimiliki PKS Rambutan menggunakan system *triple peak* atau sistem tiga puncak yang membutuhkan waktu perebusan selama 90 menit untuk sekali perebusan dengan siklus perebusan yaitu 110 menit. Sistem tiga puncak (*triple peak*) merupakan sistem dengan tiga kali pemasukan uap *steam* kering ke dalam *sterilizer* dan tiga kali pembuangan *blow down*. Adapun grafik perebusan *triple peak* dapat dilihat pada gambar 3.8 sebagai berikut.

Tahap perebusan dengan sistem tiga puncak (*triple peak*) merupakan tahap perebusan dengan mencapai puncak I, II, dan III yang dilakukan dengan tiga kali pemasukan uap dan pembuangan uap. Jumlah puncak dalam pola perebusan ditunjukkan oleh jumlah pembukaan dan penutupan dari steam masuk dan steam keluar selama perebusan berlangsung yang diatur secara manual dan otomatis.

Sebelum dimasukkan steam untuk mendapatkan puncak 1, terlebih dahulu dilakukan proses pembuangan udara (daerasi) yang dilakukan dengan durasi 5 menit. Setelah itu baru dimasukkan steam untuk mencapai puncak 1 dengan membuka pipa steam masuk selama 12-15 menit hingga dicapai tekanan sebesar $1,5 \text{ kg/cm}^2$ kemudian setelah tercapai maka pipa steam ditutup sedangkan pipa kondensat dan pipa exhaust dibuka hingga tekanan turun sampai 0 kg/cm^2 (2 - 5 menit) pipa-pipa tersebut ditutup. Puncak pertama pada perebusan bertujuan untuk penguapan air dari tandan buah.

Kemudian pipa steam masuk dibuka kembali selama 15 menit atau sampai dicapai puncak II yaitu pada tekanan $2,5 \text{ kg/cm}^2$ Setelah tercapai tekanan puncak II, pipa steam masuk ditutup, sedangkan pipa kondensat dan pipa exhaust dibuka, maka tekanan turun sampai sebesar 0 kg/cm^2 (2 - 5 menit) kemudian pipa-pipa

tersebut ditutup. Puncak kedua pada perebusan ini memiliki tujuan yaitu agar daging buah matang dan lembut.

Kemudian setelah tercapai dua puncak diawal, maka dilanjutkan dengan membuka steam masuk sampai dicapai puncak III yaitu pada tekanan 2,8 kg/cm² pada saat mencapai tekanan ini masuk ke fase masa tahan. Tekanan dipertahankan selama 45 menit hingga sebelum dilakukan pembuangan steam terakhir. Setelah penahanan tekanan steam selesai, maka steam yang masih berada didalam sterilizer dibuang. Puncak ketiga pada perebusan ini bertujuan untuk mendapatkan hasil rebusan TBS yang sempurna.

Tabel

3.5 Stasiun Penebah

Setelah melalui proses perebusan, lori-lori tandan buah ditarik keluar menggunakan capstand (4 unit) menuju stasiun penebah, kemudian buah diangkat dengan menggunakan alat pengangkat *hoisting crane*. *Hoisting crane* digunakan untuk mengangkat lori yang berisi tandan buah yang telah direbus di stasiun perebusan, kemudian menuangkan isi lori atau tandan buah ke atas mesin penebah. Daya angkat dari hosting crane adalah sebesar 5 ton.

Thresher berfungsi untuk memisahkan buah dan janjangan dengan cara membanting tandan buah hasil rebusan ke dalam drum *thresher*. *Thresher* ini berupa drum berbentuk silinder panjang yang berputar secara horizontal dengan kecepatan putaran 23 rpm. Drum dirancang dengan kisi-kisi yang berfungsi untuk meloloskan berondolan. Thresher pada PKS Rambutan sendiri memiliki kapasitas 30 ton/jam. Pada stasiun ini terdapat beberapa alat beserta fungsinya masing-masing.

3.5.1 *Hoisting Crane*

TBS yang telah direbus pada *sterillizer* kemudian dikeluarkan dari *sterilizer*. Selanjutnya lori dikeluarkan dari *sterillizer* dengan ditarik menggunakan *capstand* sampai berada tepat dibawah jalur *hoisting crane*. Lori yang berisi buah rebusan kemudian diangkut dengan menggunakan *hoisting crane* dan dituangkan kedalam *autofeeder* melalui *bunch hopper* agar buah dapat diumpankan secara kontinu dan sesuai kapasitas. Didalam *autofeeder* buah rebusan di dorong dan dijatuhkan kedalam *thresher* secara teratur agar proses berjalan dengan efisien dan menghindari terjadinya *losses* yang berlebihan. Untuk memenuhi kapasitas pabrik dan kapasitas peralatan maka pengangkutan lori TBS ke *autofeeder* harus sesuai dengan waktu yang telah diatur sesuai SOP. Berikut merupakan gambar *hoisting crane* pada pabrik kelapa sawit rambutan PT. Perkebunan Nusantara IV.



Gambar 3. 8 *Hoisting Crane*

Fungsi masing-masing bagian beserta spesifikasinya

- a. Elektromotor maju mundur dan Elektromotor penggulung tali , berfungsi memajukan serta memundurkan hoisting crane dan untuk menggulung dan mengulurkantai.
- b. Motor penggerak rantai, berfungsi untuk memutar poros yang berhubungan dengan rantai yang dikalungkan di hoisting crane

- c. Hookframe, berfungsi untuk rangka bergerak tempat komponen komponen hoisting crane seperti motor penggerak rantai.
- d. Rell hoisting crane, berfungsi untuk landasan maju dan mundur crane.
- e. Coil spring cable, berfungsi sebagai tali penarik.
- f. As, berfungsi sebagai pusat putaran rantai.
- g. Rantai, berfungsi sebagai kalung kuping lori.
- h. Wadah kabel, yaitu berfungsi sebagai tempat kabel antara electromotor penggulung tali dan electromotor untuk memutar rantai yang dilitkan hoisting crane.

3.5.2 Hopper

Hopper merupakan tempat untuk menuangkan buah yang sudah direbus untuk selanjutnya dijalankan *Auto Feeder* ke dalam *Drum Thresher*. Kapasitas *Hopper* adalah 2-3 lori buah masak. Pada pengisian buah, jangan sampai penuh agar tidak terlalu padat sehingga buah tidak tersendat saat dijalankan *Auto Feeder*.



Gambar 3. 9 Hopper

3.5.3 Auto Feeder

Auto feeder berfungsi sebagai pengumpan TBS ke thresher yang mendorong/menghantarkan buah dari bunch hopper ke stripper drum agar proses pemipilan berjalan sempurna. Kapasitas bunch hopper 30 ton TBS/jam, sedangkan daya hantar autofeeder 700 kg dengan kecepatan motor 5 rpm. Ketebalan lapisan buah pada bunch feeder sebaiknya 20-30 Cm, penumpukan buah yang terlalu besar pada autofeeder mengakibatkan losses yang besar. Berikut merupakan gambar *auto feeder* pada pabrik kelapa sawit rambutan PT. Perkebunan Nusantara IV.



Gambar 3. 10 Auto Feeder

3.5.4 Penebah

Thresher berfungsi untuk memisahkan buah dari tandannya. Alat ini berbentuk drum yang berputar dengan kecepatan 23-25 rpm. Drum ini berdiameter 2 m dan panjang 4 m. Buah yang sudah dibanting akan jatuh melalui kisi-kisi drum menuju *conveyor under thresher*, sedangkan tandan kosong akan terdorong keluar dari drum dan masuk ke empty bunch conveyor. Cara kerja thresher adalah dengan membanting tandan masuk pada tromol yang berputar (dibantu siku penahan) akibat gaya sentrifugal gaya putaran tromol sehingga pada ketinggian maksimal tandan jatuh ke as thresher akibat gaya gravitasi. Pada kecepatan berputar ydng terlalu

tinggi, tandan akan mengikut putaran tromol dan tidak jatuh ke as tromol Sehingga pemisahan brondol tidak maksimal. Sebaliknya pada putaran terlalu rendah tandan sudah jatuh sebelum ketinggian maksimal atau tandan hanya menggelinding sehingga pemisahan brondolan juga tidak maksimal. Oleh karena itu kecepatan (rpm) *thresher* harus di stell 25 rpm tergantung pada diameter rata-rata tandan. Sernakin besar diameter tandan semakin cepat putarannya



Gambar 3. 11 Thresher

3.5.5 Under Thresher Conveyor

Under thresher Conveyor berfungsi sebagai *conveyor* penampungan brondolan yang telah dipisahkan dari tandannya oleh *thresher* dan kemudian di teruskan ke *Fruit Elevator*.



Gambar 3. 12 Under Thresher Conveyor

3.5.6 *Fruit Elevator*

Fruit elevator berfungsi untuk mengangkut brondolan dari *Under Thresher Conveyor* dan kemudian dibagikan ke *distributor conveyor* atau conveyor pembagi. Berikut merupakan gambar *fruit elevator* yang berada pada pabrik kelapa sawit rambutan PT. Perkebunan Nusantara IV



Gambar 3. 13 *Fruit Elevator*

3.5.7 *Empty Bunch Conveyor*

Empty Bunch Conveyor merupakan alat yang digunakan untuk mengangkut tandan kosong keluaran dari *thresher*.

3.5.8 *Bunch Press*

Buch Press adalah alat memeras sisa minyak dan air (dimana minyak akan dikumpulkan) dan mengurangi kandungan minyak dan air yang berada di tandan kosong. Mesin ini digunakan untuk menghancurkan dan memberi tekanan pada tandan kosong, mesin ini digunakan untuk menghancurkan dan memberi tekanan pada tandan kosong. Mesin ini memiliki peranan cukup penting dalam mengurangi losses pada pabrik kelapa sawit.

3.5.9 *Bunch Hopper*

Bunch hopper berfungsi untuk menampung tandan kosong yang akan diangkut oleh truk untuk dijual maupun untuk pengolahan lanjutan. Sebelum tankos

sampai ke bunch hopper terlebih dahulu tankos melewati horizontal empty bunch, namun bukan horizontal empty bunch yang sebelumnya, pada PKS Rambutan ini mempunyai 2 horizontal empty bunch yang berada di bawah tresher dan di bunch hopper pada alat ini dibukalah bantalan rantai sehingga tankos dapat jatuh di bunch hopper.



Gambar 3. 14 *Bunch Hopper*

3.6 Stasiun Pengepresan

Stasiun ini merupakan tempat untuk proses ekstraksi minyak dari *mesocarp* (daging buah) yang dilakukan dengan melumatkan daging buah dengan cara mengempa. Pada stasiun ini terdapat dua proses utama yaitu proses pelumatan buah melalui digester dan pengempaan (ekstraksi minyak) melalui alat *screw press*.

3.6.1 Distributing Conveyor

Distributing conveyor merupakan alat yang digunakan untuk mendistribusikan buah/berondolan yang diterima dari timba buah *fruit elevator* menuju digester. Adapun tujuan dari *distributing conveyor* adalah untuk membagi talang-talang digester yang nantinya akan jatuh kedalam pengempa (*Screw Press*). Guna dalam pembagian buah jatuh kedalam digester adalah untuk membagi kerja antara mesin-mesin *screw press* yang dimana terdiri dari empat buah mesin namun hanya dua yang dioperasikan dan dua lainnya *standby*.

3.6.2 *Digester*

Digester atau ketel adukan adalah alat untuk melumatkan brondolan, sehingga daging buah terlepas dari biji. Ketel pengaduk ini terdiri dari tabung silinder yang berdiri tegak yang didalamnya dipasang pisau-pisau pengaduk (*stirring arms*). Jumlah pisau ada 6 tingkat yang terdiri dari 5 tingkat pisau pengaduk dan 1 pisau lempar atau buang yang berada pada bagian bawah. Pisau-pisau ini diikatkan pada as/poros dan digerakan oleh electromotor. Pisau aduk digunakan untuk mengaduk atau melumatkan brodolan dan pisau bagian bawah (disamping melumat atau mengaduk), juga dipakai mendorong massa keluar dari ketel adukan menuju pressan. Digester bekerja dengan cara berputar dengan kecepatan 18 rpm dan dengan suhu 90° C. Proses pelumatan dilalarkan jika digester sudah berisi sebanyak 3/4 agar waktu tinggal di dalam ketel tercapai sehingga pelumatan bekerja dengan baik. Jika jumlahnya terlalu sedikit maka brondolan tidak akan tercacah dengan baik namun jika terlalu penuh akan mengakibatkan proses pelumatan berjalan dengan lambat dan pisau tidak dapat berputar dengan baik.

3.6.3 *Screw Press*

Pengempa (Screw Press) merupakan alat yang berfungsi untuk memisahkan minyak dan daging buah yang berasal dari digester. Alat ini terdiri dari silinder (Press Cylinder) yang berlubang didalamnya dan dipasang dua buah ulir (Screw) yang berputar berlawanan arah. Tekanan kempa diatur oleh dua buah konus (cones) yang berada pada bagian ujung pengempa yang dapat digerakkan maju mundur secara hidrolik.

Adanya massa yang keluar dari digester melalui talang akan masuk ke dalam press silinder dan mengisi worm. Volume setiap space worm ini berbeda,

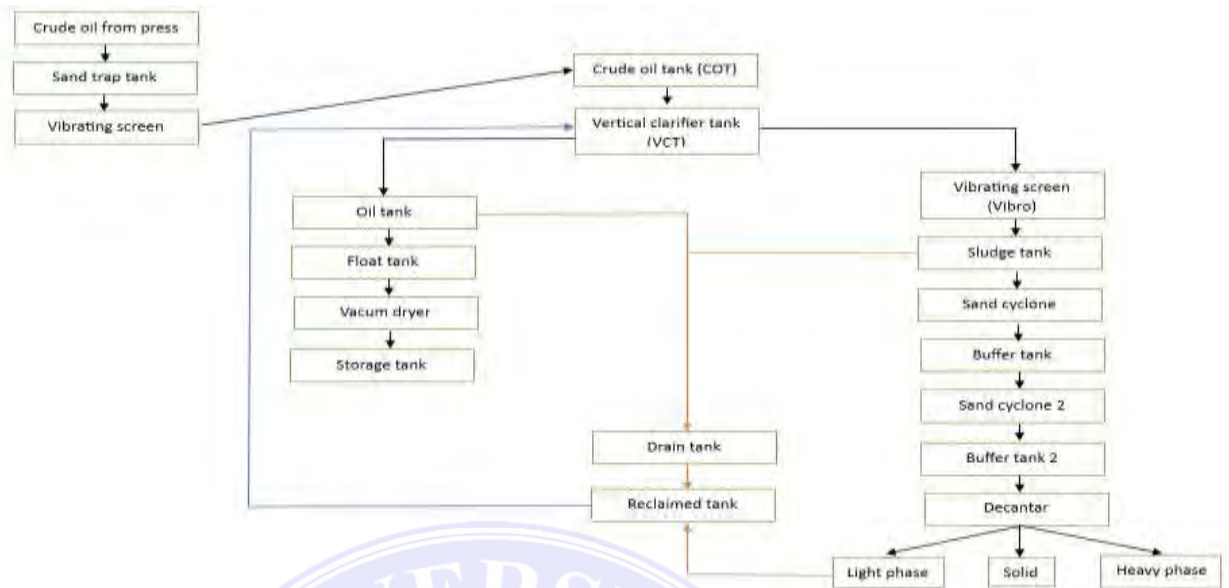
semakin mengarah ke ujung as screw volume semakin kecil sehingga buah tertekan dan minyak terperas. Minyak kasar akan terpisah melalui lubang-lubang press cylinder dan ditampung pada talang minyak (*oil gutter*) yang kemudian diteruskan ke vibrating screen masuk ke dalam *crude oil tank* sedangkan bagian dari muka atau sela-sela cone akan keluar cake dan jatuh lalu di tampung di cake breaker conveyor.



Gambar 3. 15 *Screw Press*

3.7 Stasiun Pemurnian Minyak

Pemurnian minyak adalah proses yang menggunakan sistem pengendapan untuk memisahkan minyak, air, dan kontaminan seperti pasir dan lumpur. Proses penyulingan minyak memiliki beberapa tahapan yang ditunjukkan pada Gambar 3.17.



Gambar 3. 16 Alur Proses Klarifikasi

3.7.1 Sand Trap Tank

Sand trap tank berfungsi untuk mengumpulkan pasir yang terbawa *crude oil* hasil *press* dengan dilakukan pengendapan dan memanaskan pada temperatur 90-95°C. Sebelum dialirkan ke *sand trap*, terlebih dahulu minyak kasar (*crude oil*) diantarkan menggunakan (*oil gutter*) talang hasil pressan dari *screw press* yang terlebih dahulu diencerkan dengan air delusi. *Sand trap tank* merupakan peralatan pertama yang mengeluarkan Non Oil Solid (NOS) yang berbentuk silinder dengan bagian bawahnya berbentuk kerucut yang berfungsi untuk mengurangi jumlah pasir saat minyak dialirkan menuju vibrating screen agar vibrating screen terhindar dari gesekan pasir kasar yang menyebabkan keausan pada screen. Prinsip kerja dari sand trap tank ini yaitu dengan pengendapan karena adanya gaya gravitasi yang dimana berat jenis yang lebih besar yaitu (*Non Oil Solid*) NOS akan berada pada bagian bawah dan dikeluarkan melalui pipa drain sedangkan yang memiliki berat jenis

yang lebih ringan akan naik ke atas dan dikeluarkan melalui pipa *over flow* yang akan menuju ke vibrating screen.

Sand trap tank dipengaruhi oleh beberapa hal yang dapat mempengaruhi efisiensinya, diantaranya yaitu waktu pengendapan (*retention time*) yang ditentukan dari kapasitas sand trap tank di PKS Rambutan yaitu berkapasitas 20 m³ dan operator akan melakukan drain setiap 3 jam sekali, kemudian selain *retention time* yaitu penambahan steam yang dilakukan pada alat ini yang bertujuan agar minyak sawit tidak mengental yang berakibat minyak akan terikut dengan NOS sehingga perlunya di injeksikan steam agar suhu minyak terjaga dengan suhu 90-95°C. Adapun gambar sand trap tank ditunjukkan pada gambar 3.18 sebagai berikut.



Gambar 3. 17 Sand Trap Tank

3.7.2 Vibrating Screen

Vibrating Screen digunakan untuk menyaring *crude oil* dari serat yang keluar dari stasiun press. Prinsip *Vibrating screen* adalah menyaring kotoran dengan getaran. Getaran tersebut digerakkan oleh motor listrik. Minyak teratas yang keluar dari *sand trap tank* masih mengandung serat dan sejumlah kotoran dan dilewatkan melalui *vibrating screen*. *Vibrating screen* dua tahap digunakan, saringan pertama memiliki ukuran mata *mesh* 20-40 dan bergetar pada kecepatan 1500 rpm. Sistem

pengoperasian *vibrating screen* mengharuskan semua material yang diproses dimasukkan pada kecepatan yang lambat dan konstan. Bahan dimasukkan secara vertikal ke tengah *screen* dan didistribusikan secara merata. Laju aliran harus dikurangi untuk mencegah penyumbatan saringan dan mengurangi risiko kerusakan pada *screen*. Padatan (NOS) yang tertahan di *vibrating screen* dikembalikan melalui *hopper* ke *fruit elevator* untuk diproses ulang dan minyak dipompa ke *Crude Oil Tank*. Adapun gambar *vibrating screen* yang ditunjukkan pada gambar 3.19 sebagai berikut.



Gambar 3. 18 *Vibrating Screen*

3.7.3 *Crude Oil Tank*

Crude Oil Tank berfungsi sebagai penampung sementara sekaligus untuk mengendapkan partikel-partikel yang tidak tersaring oleh *vibrating screen*. Pengendapan dilakukan dengan memanfaatkan gaya gravitasi dan lamanya waktu alir minyak didalam *tank*, sehingga partikel yang memiliki berat jenis yang lebih besar akan mengendap. *Crude oil tank* dilengkapi dengan *steam coil* untuk memanaskan campuran minyak dengan suhu 90-95°C. Dari sini minyak dipompakan ke *Vertical Clarifier Tank* (VCT). Minyak yang diperoleh dari pemisahan belum siap untuk pasaran dikarenakan masih memiliki kadar air dan kadar kotoran yang masih belum sesuai dengan spesifikasi. Minyak sawit mentah harus melalui pemurnian dan pengeringan. Di dalam COT ini memiliki norma untuk

ALB sebesar 3,50%, Air sebesar 0,20% dan untuk kotoran sebesar 0,020%. Tempat penampungan sementara COT dapat dilihat pada Gambar 3.20 sebagai berikut.



Gambar 3. 19 *Crude Oil Tank*

3.7.4 Vertical Clarifier Tank (VCT)

Vertical Clarifier Tank (VCT) berfungsi untuk memisahkan minyak, air, *sludge* dan NOS secara gravitasi atau berdasarkan perbedaan berat jenis. Suhu yang diberikan 90-95° C sehingga terjadi pemisahan larutan dimana minyak naik keatas karena berat jenis, *sludge* berada ditengah serta pasir dan kotoran lainnya berada dibawah. PKS Rambutan menggunakan 2 unit VCT dan 1 sebagai cadangan dengan kapasitas 120 ton dan 90 Ton. VCT berbentuk silinder dengan bagian bawah kerucut memiliki diameter 6,30 m dan tinggi silinder 6,17 m sedangkan tinggi total (tinggi silinder dan tinggi kerucut) VCT adalah 9,20 m. Berikut merupakan gambar VCT pada pabrik kelapa sawit rambutan PT. Perkebunan Nusantara IV.



Gambar 3. 20 *Vertical Clarifier Tank*

Sistem pemasukkan *steam* yang digunakan adalah *steam coil* dan sistem injeksi, cara pemasukkan *steam* ialah dengan menginjeksi dulu *steam* hingga suhu mencapai 95-98°C setelah suhu tercapai, maka digunakan *steam coil* untuk tetap menjaga suhu 95-98°C. Kondisi operasional pada VCT sangat baik sehingga tidak ada kendala-kendala yang terjadi, minyak hasil pemisahan secara gravitasi pada VCT dialirkan kedalam *oil tank*, sedangkan *sludge* dialirkan kedalam *sludge tank* melalui *vibro separator*, setiap 4 jam sekali di lakukan *blow down*. Temperatur yang cukup 90°C akan memudahkan proses pemisahan.

3.7.5 Oil Tank

Oil Tank berfungsi mengendapkan kotoran yang tersisa sekaligus sebagai bak penampungan sementara yang dibantu dengan pemanasan *steam coil* untuk suhu yang konstan yaitu 90-95°C. Pemanasan dilakukan dengan tujuan untuk memudahkan pengurangan kadar air pada proses selanjutnya. Minyak dari VCT menuju oil tank akan naik kepermukaan tangki dan *sludge* akan mengendap. Kemudian minyak yang ada dipermukaan tangki akan dialirkan ke float tank. Adapun gambar Oil Tank dapat dilihat pada gambar 3.22 sebagai berikut.



Gambar 3. 21 *Oil Tank*

3.7.6 *Float Tank*

Float tank berfungsi sebagai tempat sementara dari *oil tank* sebelum diolah di *vacum dryer*. *Float tank* berfungsi untuk mengatur agar *feeding* minyak yang masuk ke *vacum dryer* konstan. Pelampung yang digunakan pada *float tank* harus dalam kondisi baik/tidak bocor.



Gambar 3. 22 *Float Tank*

3.7.7 *Vacum Dryer*

Fungsi *vacum dryer* adalah untuk mengurangi atau menghilangkan seluruh kadar air dalam minyak melalui tekanan *vacum* yang diset 660-670 mmHg sebelum minyak dikirim ke *storage tank*. *Vacum dryer* dilengkapi dengan *nozzle* untuk menyemprotkan minyak yang mengandung uap air ke dalam *vacum dryer*. Adapun gambar *vacum dryer* dapat dilihat pada gambar 3.22 sebagai berikut.



Gambar 3. 23 *Vacum Dryer*

3.7.8 Storage Tank

Storage tank digunakan untuk menyimpan dan mengawetkan minyak yang diproduksi dan untuk mengukur volume produksi harian. *Storage tank* PKS Rambutan berkapasitas 2.000 ton dan dapat menyimpan dua unit CPO yang dapat dijual. *Storage tank* dilengkapi dengan *steam* pemanas uap pada suhu 50-55°C untuk menjaga kualitas minyak CPO. Standar mutu CPO dalam storage tank adalah ALB (3,50%), kadar air (0,20%), dan kadar kotoran (0,020%), yang disesuaikan dengan kebutuhan mutu pabrik. *Storage tank* terdiri dari wadah silinder dengan bukaan di bagian atas untuk pengukuran dan bukaan untuk penguapan air.



Gambar 3. 24 *Storage CPO*

3.8 Proses Pengolahan Sludge

Pada klarifikasi pada unit VCT, terdapat keluaran berupa *sludge* yang masih mengandung minyak. Sehingga diperlukan pengolahan untuk mengolah minyak yang masih terkandung dalam *sludge* untuk menghindari kerugian pabrik. Biasanya di dalam *sludge* masih banyak terkandung banyak minyak yang bisa dikutip dan dimasukkan kembali ke stasiun pemurnian.

3.8.1 *Vibrating Screen*

Vibrating Screen juga digunakan dalam pengolahan sludge VCT, dan fungsinya adalah menyaring minyak dari *sludge* yang dikeluarkan oleh VCT. Prinsip *vibrating Screen* adalah menyaring kotoran dengan getaran. Getaran tersebut digerakkan oleh motor listrik. *Sludge* dari VCT harus disaring melalui *vibrating screen* sebelum memasuki *sludge tank*. *Vibrating screen* terdiri dari dua lapisan saringan, yang menghilangkan lapisan kotoran pertama dan kedua. Kemudian dibuang ke selokan di stasiun *klarifikasi*. Adapun gambar *vibrating screen* yang terdapat pada pengolahan *sludge* ditunjukkan pada gambar 3.24 sebagai berikut.



Gambar 3. 25 *Vibrating Screen*

3.8.2 *Sludge Tank*

Sludge Tank berfungsi sebagai wadah penyimpanan sementara untuk *sludge* sebelum diproses lebih lanjut untuk menghasilkan minyak. *Sludge Tank* dipanaskan dengan injeksi uap, mencapai suhu 90-95 °C. Pemanasan ini mengurangi kepadatan minyak, menyebabkan lumpur halus yang menempel pada minyak menjadi longgar karena gravitasi dan mengendap di dasar tangki. *Sludge* mengendap secara berkala dan dialirkan melalui saluran pembuangan ke *fat-pit*.



Gambar 3. 26 *Sludge Tank*

3.8.3 *Sand Cyclone*

Sand cyclone berfungsi untuk menahan pasir yang ada di dalam *sludge* agar mempermudah proses selanjutnya. Sistem *sand cyclone* dilakukan secara otomatis setiap 6 menit dan *blowdown* selama 40 detik. *Sludge* dialirkan ke dalam *sand cyclone* dan membentuk aliran memutar di dalam *cone*. Karena gaya sentrifugal, maka fase yang padat (berat jenis lebih besar) akan terlempar ke luar sedangkan fase cair (berat jenis lebih kecil) akan terkumpul di tengah. Dan karena adanya gaya gravitasi maka padatan akan jatuh ke bawah dan *sludge* akan naik ke atas menuju *buffer tank*. Pada PKS Rambutan terdapat 2 *sand cyclone*. Adapun *sand cyclone* dapat dilihat pada gambar 3.36 sebagai berikut.



Gambar 3. 27 *Sand Cyclone*

3.8.4 Buffer Tank

Buffer tank berfungsi sebagai tempat penyimpanan sementara sebelum air didistribusikan secara gravitasi ke dalam *decanter*. Karena *buffer tank* terletak di atas *decanter*, tidak diperlukan pompa untuk mendistribusikan hasil keluaran *buffer tank*. PKS Rambutan memiliki 2 unit *buffer tank* berkapasitas 3 ton dengan sistem *blowdown* dan *steam injection* untuk menjaga suhu pada 90-95°C.



Gambar 3. 28 Buffer Tank

3.8.5 Decanter

Decanter merupakan alat yang digunakan untuk mengolah *sludge* dan mengambil minyak yang masih terkandung di dalam *sludge*. *Decanter* memiliki prinsip kerja yaitu pemisahan berdasarkan gaya sentrifugal, berat jenis dan gaya gravitasi. Cara kerja *decanter* yaitu *sludge* dimasukkan kedalam *decanter*, diputar didalam poros dengan kecepatan 3000 rpm sehingga terjadi pemecahan komponen dengan adanya perbedaan berat jenis akan masing-masing akan terpisah sendirinya dengan adanya gaya gravitasi bumi maka komponen yang memiliki berat jenis yang tinggi akan terdesak kearah dinding *decanter* yang dinamakan dengan *solid phase*, sedangkan zat yang memiliki berat jenis lebih kecil akan tertahan pada bagian poros yaitu *light phase* dan *heavy phase*. Suhu umpan di *decanter* yaitu 90-95°C dengan

dilengkapi dengan *flow meter* untuk melihat laju alir umpan masuk sebesar $20 \text{ m}^3/\text{h}$ pada *decanter*. Berikut merupakan gambar dari *decanter* yang ditunjukkan pada gambar 3.28 yang terdapat pada PKS Rambutan.



Gambar 3. 29 *Decanter*

3.8.6 *Sludge Drain Tank*

Sludge drain tank merupakan wadah sebagai tempat pengambilan minyak yang berasal dari *blow down sludge tank* dan *oil tank*. Sedangkan *Oil reclaimed tank* berfungsi untuk menyaring minyak yang dihasilkan dari *decanter* dengan penjernihan minyak serta *sludge drain tank* agar bisa dipompakan kembali ke *Vertical Clarifier Tank* (VCT). Adapun dapat dilihat pada gambar 3.39 sebagai berikut.



Gambar 3. 30 *Sludge Drain Tank*

3.9 Fat Pit

Limbah cair yang diproduksi oleh PKS akan dialirkan ke kolam fat pit dan dikumpulkan untuk dipisahkan antara NOS, air limbah dan minyak. Proses pemisahan yang terjadi di fat pit berdasarkan densitas sehingga minyak yang memiliki densitas yang rendah akan berada di atas, dan NOS yang memiliki densitas yang besar akan berada di dasar kolam fat pit. Sedangkan air akan berada diatas NOS namun masih berada dibawah minyak. Minyak yang berada diatas akan dikutip dan dipompa kembali ke *Reclaimed Tank*. Sedangkan air limbah yang masih berada di fat pit akan dialirkan ke effluent yang berjarak + 200 meter dari fat pit dengan menggunakan pipa. Effluent adalah tempat pembuangan akhir air limbah dimana air limbah akan dikumpulkan dan digunakan sebagai pupuk di kebun rambutan. Namun sebelum dialirkan ke effluent, air limbah akan dialirkan ke kolam dan ditambahkan bakteri agar air limbah diolah secara biologis sehingga air limbah tidak menghasilkan minyak. Setelah melalui proses secara biologis, air limbah akan diarahkan ke cooling tower agar suhu air limbah turun. Setelah dari cooling tower air akan dibawa dan dikumpulkan di effluent. Kemudian air limbah yang ada di effluent akan digunakan sebagai pupuk organik di kebun kelapa sawit karena air limbah kelapa sawit tidak termasuk limbah B3 dan dapat menggemburkan tanah karena mengandung bahan organik dan mineral.



Gambar 3. 31 Stasiun *Fat-Pit*

3.10 Stasiun Pengolahan Biji (Kernel)

Stasiun pengolahan biji merupakan stasiun untuk memperoleh inti sawit. Biji dari pemisahan biji dan ampas diolah di stasiun ini untuk diperam, dipecahkan, dipisahkan antara inti dan cangkang. Inti dikeringkan dalam kernel silo untuk dikirim ke pengolahan berikutnya, sedangkan cangkang digunakan sebagai bahan bakar boiler.

3.10.1 *Cake Breaker Conveyor (CBC)*

Cake Breaker Conveyor (CBC) merupakan *conveyor* yang berbentuk *ribbon blade* yang berputar pada poros yang berfungsi sebagai pemecah gumpalan-gumpalan *cake* berupa biji dan *fiber* yang berasal dari *screw press* serta membawanya ke *depericarper*.

3.10.2 *Depericarper*

Depericarper merupakan alat yang berfungsi untuk memisahkan serat dari biji sambil mengangkat biji ke *Nut Polishing Drum (NPD)* dan mengolah serat tersebut menjadi bahan bakar boiler. *Depericarper* terdiri dari *separating column* (kolom pemisah), *NPD*, dan *Fiber cyclone* yang dilengkapi dengan *fan* (blower).

Separating colum adalah alat yang digunakan untuk mengatur kecepatan udara dan tekanan *statis* yang diperlukan dalam sistem *vacum blower* untuk memisahkan *fiber* dan *nut* berdasarkan perbedaan berat jenis.



Gambar 3. 32 Depericarper

3.10.3 Tabung Pemisah Biji (*Nut Polishing Drum/NPD*)

NPD merupakan alat yang berfungsi sebagai pemisah *fiber* pada *nut* yang masih melekat pada *nut*. Pada alat NPD dilengkapi dengan plat penggerak yang dipasang miring pada dinding bagian dalam. Plat tersebut menyebabkan *nut* berputar dan saling bergesekan yang diharapkan *fiber* yang masih melekat pada *nut* terpisah. Pada ujung drum terdapat lubang-lubang penyaring sebagai tempat keluarnya *nut* dan memungkinkan pemisahan material menggumpal.



Gambar 3. 33 Nut Polishing Drum

3.10.4 *Nut Elevator*

Nut Elevator merupakan alat transportasi yang membawa *nut* hasil dari *nut polishing drum* menuju *nut silo*.

3.10.5 *Nut Silo*

Nut Silo merupakan alat yang berfungsi untuk pemeram biji dengan tujuan untuk mengurangi kadar air pada *nut*, sehingga akan mudah terlepas dari cangkangnya. Dengan demikian akan mempermudah proses pemecahan biji dan diperoleh inti yang utuh dalam jumlah yang maksimal dan pemeraman dilakukan selama 8-9 jam.



Gambar 3. 34 *Nut Silo*

3.10.6 *Ripple Mill*

Ripple Mill merupakan alat untuk memecahkan *nut* sehingga inti terlepas dari cangkangnya. Alat ini terdiri dari dua bagian yaitu sebagai berikut.

a. *Rotating Rotor*

Terdiri dari rod (*ripple tad*) dan *high carbon steel* berjumlah 30 batang dimana 15 batang pada bagian luar dan 15 batang lagi pada bagian dalam.

b. *Stationary Plate (Ripple Pad)*

Merupakan plat bergerigi tajam dari *high carbon steel*. Alat ini dapat memecah biji tanpa melalui pemeraman dalam *nut silo* asalkan proses perebusan berlangsung dengan baik. *Efisiensi* pemecahan berkisar minimal $\geq 95\%$



Gambar 3. 35 Ripple Mill

3.10.7 LTDS (*Light Tenera Dry Separator*)

LTDS berfungsi untuk memisahkan cangkang, kernel utuh dan kernel pecah serta membawa cangkang untuk bahan bakar *boiler*. Alat ini terdiri dari beberapa bagian diantaranya sebagai berikut.

1. *Fan*, merupakan *blower* atau penghisap udara sepanjang ducting mulai dari bawah *separating column* sampai *exhaust ducting* karena hisapan paling besar berasal dari *fan*.
2. Klep hisap, berfungsi untuk mengatur kecepatan udara tingkat 1 (UTDS 1) dan tingkat 2 (LTDS II). LTDS I merupakan proses hisapan pertama yang merupakan upaya untuk menghilangkan debu dan partikel halus seperti pecahan cangkang, kernel, dan serat. LTDS II merupakan proses hisapan kedua yang bertujuan untuk memisahkan cangkang dari kernel. *Losses* LTDS maksimal 2%,
3. *Cyclone* dan *Air Lock*, alat ini menjadi kesatuan di LTDS yang berfungsi mengumpulkan cangkang dan *fiber* halus agar tidak terbawa dan terbang ke udara

melalui *discharge ducting* dan memastikan tidak ada udara yang masuk melalui lubang *outlet*. Tugas *air lock* sebagai pengunci udara saat dilakukan pengeluaran material cangkang dan *fiber* halus dari dalam *cyclone*.

4. *Separating colum*, alat ini berfungsi sebagai saluran keluar cangkang yang telah terpisah dari kernel dan yang harus diperhatikan pada alat ini yaitu penyetingan kecepatan udara dari *separating colum*.

5. *Vertical ducting*, bagian ini terletak diatas *separating colum* yang berfungsi untuk melaminerkan udara yang dihisap dari *separating colum* sehingga material yang dibawa bisa lebih maksimal dan tidak terjadi *deposit horizontal ducting*.

6. *Horizontal ducting*, berfungsi sebagai pembawa udara dan juga pembawa material yang dihisap dari *inlet* menuju *cyclone*.

3.10.8 Kernel Grading Drum

Kernel Grading Drum merupakan alat untuk menyaring atau memisahkan kernel dari *nut* yang gagal dipisahkan untuk diolah kembali. Jumlah *kernel grading drum* yang dimiliki PKS Rambutan hanya satu unit dan dipasang setelah LTDS 1



Gambar 3. 36 *Kernel Gruding Drum*

3.10.9 *Hydrocyclone*

Hydrocyclone berfungsi untuk memisahkan cangkang dan inti sawit yang pecah yang beratnya hampir sama, proses pemisahan dilakukan berdasarkan berat jenis dengan menggunakan gaya sentrifugal. Pemisahan dilakukan untuk mengurangi *losses* inti pada cangkang dan kotoran. *Losses* maksimal di *Hydrocyclone* adalah 4%.



Gambar 3. 37 *Hydrocyclone*

3.10.10 *Kernel Silo*

Kernel Silo adalah untuk mengurangi kadar air pada *nut*. Pada *kernel silo* memiliki tiga tingkat suhu, bagian atas berada pada suhu 80°C, bagian tengah berada pada suhu 70°C dan bagian bawah berada pada suhu 60°C yang dipanaskan oleh uap panas dari sistem uap. *Fan Kernel Silo* dijalankan 5 menit setelah stasiun persiapan kernel dijalankan. Standar mutu kernel dalam kernel silo adalah ALB (1,00%), kadar air (7,00%), dan kadar kotoran (6,00%)



Gambar 3. 38 *Kernel Silo*

3.10.11 *Kernel Storage*

Kernel Storage adalah tangki besar dengan kapasitas 450 ton yang berfungsi sebagai wadah untuk tangki penyimpanan inti. *Kernel Storage* sawit merupakan tahap akhir dalam proses produksi inti sawit sebelum inti sawit dikirim.



Gambar 3. 39 *kernel storage*

3.11 Stasiun Pembangkit Tenaga (*Power Plant Station*)

Pembangkit listrik adalah stasiun yang menyalurkan listrik dan uap ke berbagai stasiun di PKS yang membutuhkan uap. Untuk menghasilkan energi listrik, uap dari *boiler* digunakan untuk menggerakkan turbin. Ini mengubah energi kinetik turbin menjadi energi listrik. Energi listrik yang dihasilkan didistribusikan ke semua peralatan pemrosesan di pabrik dan didistribusikan dari ruang mesin (*Engine room*). Pabrik Kelapa Sawit (PKS) lebih banyak menggunakan listrik tenaga uap karena:

1. Bahan bakar boiler berasal dari buangan ampas kelapa sawit berupa *fiber* dan cangkang.
2. Semua stasiun memerlukan uap sebagai sumber panas.

3.12 Stasiun *Boiler*

Boiler adalah sistem pembangkit uap yang memanaskan air dan mengubahnya menjadi uap. Air dari tangki degassing dikirim ke *boiler* yang kemudian diubah menjadi uap. PKS Rambutan PTPN IV (Persero) memiliki dua unit *boiler* dengan kapasitas 20 ton/jam. Jenis *boiler* yang digunakan adalah *boiler* tabung air (*water tube boiler*). Serat dan cangkang yang tersisa dari pengolahan minyak kelapa sawit digunakan sebagai bahan bakar. Pembakaran dalam *boiler* dimulai dengan menggali bagian dalam *boiler* secara manual dan menciptakan sumber api di dalam ruang bakar. Alat yang ada di dalam boiler yaitu IDF (*induced draft*) dan TAF (*total air Fan*) yang berfungsi untuk menyalurkan oksigen ke saluran api di ruang bakar. Perpindahan panas pada *boiler* terjadi dalam bentuk radiasi api, dimana panas yang diserap pada permukaan pipa dipindahkan ke seluruh bagian pipa. Perpindahan panas yang dihasilkan menghasilkan uap basah, yang memasuki drum atas.

Uap basah dipanaskan menjadi uap kering pada tekanan 18-20 bar dan suhu 1500°C. Suhu uap dalam boiler adalah 250°C. Tekanan harus dipertahankan pada 20 bar selama proses berlangsung. Jika pengukur tekanan menunjukkan tekanan di bawah 20 bar, bahan bakar perlu diisi ulang dan drum atas harus selalu berisi 60-65% air. Ketinggian air dapat diperiksa melalui kaca penglihatan. Jika tekanan melebihi 20 bar, kelebihan uap dibuang melalui cerobong *ekspansi* dan *ekspansi* secara otomatis diatur oleh *safety valve*. Selama pembakaran dalam boiler, dua jenis abu dihasilkan: abu kuarsa dan abu presipitator. Abu kuarsa dinamakan demikian karena memiliki kandungan *silikon dioksida* yang tinggi, struktur keras dan kasar, dan dihilangkan dari dapur dengan pengikisan manual. Pada *dust collector* terjadi

pemisahan abu ringan yang ada pada asap yang dihisap oleh IDF (*induced draft fan*) menuju *dust collector*, setelah terjadi pemisahan secara sentrifugal asap yang telah bersih dari abu dibuang ke udara melalui cerobong Asap (*chimney*)



Gambar 3. 40 Stasiun Boiler

3.12.1 Turbin Uap

Turbin uap adalah suatu alat yang mengubah energi mekanik (rotasi) menjadi energi listrik. Turbin uap digerakkan oleh uap kering dari *boiler* dengan suhu uap kering 250°C. Uap kering menggerakkan suhu turbin. Uap tersebut menggerakkan roda gigi dengan kecepatan 5000 rpm. Gerakan ini menggerakkan turbin generator dengan kecepatan 1500 rpm. Rotasi menghasilkan energi listrik yang disalurkan ke panel kontrol. PKS Rambutan memiliki dua turbin uap, satu di antaranya beroperasi menghasilkan listrik sebesar 800 kW.

3.12.2 Back Pressure Vessel (BPV)

Back Pressure Vessel (BPV) merupakan alat untuk menampung uap dari turbin dengan tekanan maksimal 3 bar. Uap yang terkumpul didistribusikan ke stasiun yang membutuhkan. Suhu uap yang masuk ke unit BPV berada di antara 150 dan 165 °C. Steam vessel memiliki dua inlet pipe, dari turbin 1 dan turbin 2. Steam vessel pada alat back pressure vessel memiliki manometer yang digunakan

untuk mengatur tekanan BPV dan alat safety valve yang digunakan untuk mengeluarkan uap yang berlebihan pada BPV. BPV memiliki outlet terdiri dari:

- a. Stasiun clarification
- b. Stasiun press & kernel

C Safety valve

d. Deaerator

e. CPO storage tank

f. Unit sterilizer



Gambar 3. 41 *Back Pressure Vessel*

3.12.3 Genset Diesel

Genset (*generator set*) merupakan pembangkit yang memanfaatkan tenaga solar, yang berperan pada proses awal (*fire up boiler*) dan dipakai di pabrik saat turbin tidak bekerja. Generator tersebut menggunakan bahan bakar diesel. Untuk genset, faktor-faktor seperti bahan bakar, pembersihan tangki solar secara berkala, tekanan oli, suhu mesin, dan getaran mesin selama pengoperasian harus dipertimbangkan. PKS Rambutan memiliki dua generator yang menghasilkan energi listrik sebesar 400kW.



Gambar 3. 42 Genset Diesel

3.12.4 Lemari Pembagi Listrik (*Switchboard*)

Lemari pembagi listrik (*switchboard*) berfungsi untuk membagi aliran listrik ke semua bagian pabrik serta keseluruhan alat pabrik yang menggunakan listrik. Lemari pembagi listrik dilengkapi oleh saklar-saklar otomatis (*automatic circuit breaker*), *capacitor bank*, *synchronizer*, dan alat ukur listrik.



Gambar 3. 43 *Switchboard*

3.13 Stasiun Instalasi Pengelolaan Air (*Water Treatment Plant*)

Di Pabrik Kelapa Sawit (PKS) Rambutan, salah satu divisi PT. Perkebunan Nusantara IV (Persero) menggunakan air dari Sungai Padang yang berjarak 5 km dari lokasi PKS Rambutan. Air merupakan salah satu bahan terpenting yang dibutuhkan oleh pabrik kelapa sawit. Ini karena air sangat dibutuhkan untuk menghasilkan uap. Uap digunakan dalam banyak proses dan peralatan dalam PKS

dan operasi pabrik. Air yang digunakan untuk pengolahan dan pengoperasian PKS harus memenuhi standar yang ditentukan.

3.13.1 Clarifier Tank

Pada *water treatment plant*, proses pertama yang terjadi adalah proses klarifikasi. Setelah air diambil dari sungai Padang yang berjarak ± 5 Km dari pabrik, air diinjeksikan dengan tawas flogulan. Fungsi dari tawas itu sendiri untuk menggumpalkan kotoran yang ada di air. Setelah diinjeksikan dengan tawas, air dibawa ke clarifier tank untuk memisahkan air dengan lumpur yang masih ada di air. Pada clarifier tank, air dan lumpur akan terpisah dengan lumpur berada di bagian bawah clarifier tank dan air berada di bagian atas. Setelah terpisah, air akan dialirkan ke kolam pengendapan.



Gambar 3. 44 Clarifier Tank

3.13.2 Bak Sedimen

Dari tangki penjernih, air dialirkan ke tangki pengendapan. Di tangki pengendapan, air dibiarkan di cekungan sedalam empat meter di mana air mengendap secara alami, memisahkan air dari kontaminan apa pun yang tersisa di sana. Saat kotoran mengendap, kotoran yang tersisa di air akan tenggelam ke dasar kolam. Air kemudian mengalir ke saringan pasir untuk pembersihan lebih lanjut.



Gambar 3. 45 *Bak Sedimen*

3.13.3 *Sand Filter*

Air dari kolam pengendapan kemudian dialirkan ke *sand filter* untuk melalui proses penyaringan. Di *sand filter*, air disaring kembali agar kotoran yang masih berada di air dapat tersaring secara optimal dan sesuai standar yang telah ditentukan. Air yang telah masuk *sand filter* akan disaring dari bawah *sand filter* melalui alat semacam saringan dengan lubang-lubang kecil dan menggunakan pasir kuarsa yang ada di dalam *sand filter* agar kotoran yang masih ada di air dapat tertinggal di saringan. Setelah disaring di bagian bawah *sand filter*, air akan dipompa ke atas *sand filter* dan dialirkan ke *water tower*. Dari *water tower*, air akan dialirkan untuk keperluan pabrik dan ke perumahan komplek.



Gambar 3. 46 *Sand Filter*

3.13.4 *Water Tower Tank*

Water Tower Tank digunakan untuk menyimpan air bersih dari proses *sand filter* dan mengatur distribusi air untuk memenuhi kebutuhan rumah tangga dan industri. Kapasitas *Water Tower Tank* ini adalah 90 ton.



Gambar 3. 47 *Water Tower*

3.13.5 Tangki Kation

Saat memasok air ke boiler, air yang dikumpulkan dari *water tower* tidak dapat dialirkan langsung ke boiler. Hal ini karena tidak memenuhi standar air umpan boiler. Oleh karena itu, sebelum dapat digunakan sebagai air umpan boiler, air tersebut harus melalui beberapa proses untuk memenuhi standar tertentu. Proses pertama adalah tangki kation. Tangki kationik adalah tangki yang mengurangi tingkat asam dan alkali serta jumlah padatan terlarut dalam air. Di dalam tangki kation terjadi proses pertukaran kation dalam air dengan kation dalam resin tangki kation. Resin dalam tangki kation merupakan komponen yang berperan penting dalam proses penyaringan air. Resin pada tangki kation berbentuk manik-manik kecil yang fungsinya untuk menukar kation dalam air, sehingga kandungan kation dalam air berkurang atau hilang. Selain itu, resin dalam tangki kation harus terus

dipantau sehingga jika sudah jenuh, dapat dilakukan regenerasi dengan menyuntikkan asam sulfat sesuai analisis laboratorium.



Gambar 3. 48 Tangki Kation Yang Bagian Sebelah Kanan

3.13.6 Tangki Anion

Air mengalami pertukaran kation dalam tangki kation, dan kemudian pertukaran anion dalam tangki anion. Tangki anion tidak hanya menukar anion, tetapi juga menyerap asam dan menghilangkan sebagian besar garam yang ada dalam air. Seperti tangki kation, tangki anion juga berisi resin yang menukar anion dengan air, menyebabkan sebagian besar garam menghilang ke dalam air dan menyerap asam yang terkandung dalam air. Resin dalam tangki anion juga perlu dipantau terus-menerus agar NaOH dapat disuntikkan untuk meregenerasi resin dalam tangki anion.



Gambar 3. 49 Tangki Anion Yang Sebelah Kiri

3.13.7 Feed Water Tank

Setelah melalui tangki kation dan anion, air dialirkan ke feed water tank. Pada feed water tank, air akan dikumpulkan dan dipanaskan dengan menggunakan steam agar suhu air naik hingga mencapai 65-75°C. Tujuan dari pemanasan oleh steam agar pada saat air melalui proses deaerator, air dapat dengan mudah melepas gas yang berada di dalam air.



Gambar 3. 50 Feed Water Tank

3.13.8 Deaerator

Deaerator adalah proses menghilangkan gas dari air. Hal ini karena gas yang terkandung dalam air dapat menimbulkan korosi dan endapan pada pipa boiler. Hal ini tentu saja dapat mengurangi efisiensi kerja boiler. Gas CO₂ dan O₂ yang terlarut dalam air dihilangkan dalam deaerator. Gas-gas dikeluarkan dalam deaerator dengan memanaskan air menggunakan uap yang disuntikkan secara berlawanan arah ke dalam air. Suhu air di deaerator adalah 80-90 °C, dan suhu di dalam deaerator harus dijaga konstan. Setelah keluar dari deaerator, bahan kimia ditambahkan ke dalam air untuk menurunkan pH dan mencegah korosi dan pembentukan kerak di boiler. Air kemudian disuplai ke saluran masuk boiler.



Gambar 3. 51 *Daerator*

3.14 Laboratorium

Pada PKS Rambutan PT. Perkebunan Nusantara IV (Persero), terdapat laboratorium yang digunakan untuk meneliti dan memeriksa hal-hal yang dipakai dan dihasilkan oleh pabrik, terdiri dari:

- a. Mutu air.
- b. Mutu buah.
- c. Kerugian (losses) selama pengolahan di pabrik.
- d. Mutu produksi.

Laboratorium PKS Rambutan menganalisa air baku, air pengolahan, dan air pemanas. Mutu yang dianalisa oleh laboratorium adalah:

- a. pH.
- b. Kesadahan.
- c. TDS (Total Dissolved Solids).
- d. Kadar silika.
- e. Alkalinitas.

Untuk menganalisa mutu kelapa sawit, Laboratorium menganalisa dengan cara menyortir selama proses produksi dan pengolahan. Analisa yang dilakukan laboratorium PKS Rambutan terdiri dari:

- a. Analisa losses (kerugian) minyak kelapa sawit.

Sampel-sampel diambil dari:

- a. Air rebusan.
 - b. Tandan kosong.
 - c. Ampas press.
 - d. Nut Silo.
 - e. Sludge separator
 - f. Fat pit.
- b. Analisa losses (kerugian) pada kernel (inti sawit)

Sampel diambil dari:

- a. Fiber cyclone.
- b. LTDS 1.
- c. LTDS IL
- d. Hidrocyclone
- e. Inti pada tandan kosong (Unstripped bunch).

Produk akhir dari proses pengolahan pabrik berupa CPO (Crude Palm Oil).

Hal-hal yang dianalisa oleh CPO (Crude Palm Oil) hasil produksi pabrik berupa:

- a. ALB (Asam Lemak Bebas).
- b. Kadar kotoran.

c. Kadar air.

3.15 Pengolahan Limbah (Waste Treatment Plant)

Pada PT. Perkebunan Nusantara IV (Persero) unit PKS Rambutan terdapat 2 jenis limbah yang tersisa dari hasil pengolahan kelapa sawit yaitu limbah cair dan limbah padat. Limbah yang terdapat di PKS Rambutan adalah limbah yang merupakan produk samping dari hasil pengoperasian di PKS.

3.15.1 Limbah Cair

Limbah cair yang terdapat di PKS Rambutan adalah limbah cair yang berasal dari hasil pengoperasian di PKS. Limbah cair yang diperoleh dan sudah diolah tidak boleh dibuang ke sungai dan setelah diolah akan dialirkan ke effluent dengan pipa. Lalu limbah cair yang telah dikumpulkan di effluent akan digunakan sebagai pupuk di kebun kelapa sawit.

3.15.3 Limbah Padat

Limbah padat merupakan hasil buangan dari proses pengolahan TBS. Limbah padat yang dihasilkan dari proses pengolahan 100% kelapa sawit terdiri dari 24,75% tandan kosong, 9,33% cangkang, dan 11,38% fiber. Limbah padat tidak berbahaya bagi lingkungan dikarenakan dapat terurai di tanah oleh mikroorganisme, tetapi dikarenakan jumlah limbah padat yang dihasilkan dari proses pengolahan TBS terlalu banyak maka limbah tersebut dapat menimbulkan bau yang tidak sedap bahkan tanah tidak mampu lagi mengurai limbah tersebut sehingga terjadi pencemaran lingkungan. Oleh karena itu diperlukan suatu penanganan yang ramah lingkungan dan dapat dilakukan secara terus menerus, salah satunya dengan memanfaatkan limbah padat sebagai pembangkit tenaga listrik.

BAB IV

TUGAS KHUSUS

4.1. Pendahuluan

Tugas khusus ini merupakan bagian dari laporan kerja praktek yang menjelaskan tentang gambaran dasar mengenai tugas akhir yang akan disusun oleh mahasiswa nantinya dengan berjudul **“Peningkatan Produktivitas Kernel Menggunakan Metode Lean Manufacturing di PT. Perkebunan Nusantara IV Regional I (PKS Rambutan)”**.

4.1.1. Latar Belakang Masalah

Dalam memasuki era perdagangan bebas dan kondisi persaingan yang semakin ketat, setiap perusahaan berusaha untuk: selalu merencanakan dan mengembangkan strategi guna memperbaiki kinerjanya dan mempertahankan eksistensinya. Dalam hal ini perusahaan dituntut untuk harus melakukan perbaikan-perbaikan di berbagai sektor agar perusahaan dapat menghasilkan keuntungan yang akan membuat perusahaan berkembang dan bukan hanya bertahan hidup saja. Produktivitas sangat penting bagi perusahaan dalam rangka persaingan bisnis yang sangat kompetitif. Pertumbuhan perusahaan bergantung pada kinerja, efektifitas dan efisiensi sumberdaya yang dilibatkan dalam usaha, yang disebut tingkat produktivitas.

Produktivitas merupakan salah satu alternatif untuk mengevaluasi kinerja yang telah dilakukan bahkan merupakan salah satu cara yang sangat efektif didalam menilai efisiensi pemakaian sejumlah input dalam menghasilkan output tertentu. Suatu perusahaan juga perlu mengetahui pada tingkat produktivitas nama

perusahaan tersebut beroperasi, agar dapat membandingkannya dengan produktivitas yang telah ditetapkan oleh manajemen. Produktivitas dapat menjadi suatu indikator keberhasilan perusahaan dalam pemanfaatan sumber daya dalam perusahaan untuk menghasilkan suatu produk yang diinginkan. Untuk dapat mengetahui produktivitas khususnya bagian produksi, maka perlu dilakukan pengukuran produktivitas dengan deskriptif sehingga gambaran tingkat produktivitas dapat diketahui dan dapat dijadikan dasar dalam penyusunan rencana peningkatan produktivitas dimasa mendatang. Supaya target yang ingin dicapai tidak mengalami penyimpangan dengan produktivitas aktual maka dicoba penerapan analisis produktivitas dengan metode Lean Manufacturing. Sehingga banyak perusahaan berusaha untuk memperbaiki dan meningkatkan produktivitasnya.

Pabrik Kelapa Sawit (PKS) PT. Perkebunan Nusantara IV Regional I Kebun Rambutan merupakan suatu industri yang mengolah Tandan Buah Segar (TBS) menjadi Crude Palm Oil (CPO) dan Kernel. Salah satu tantangan utama yang dihadapi oleh pengembang kernel adalah menciptakan keseimbangan antara stabilitas, kecepatan, dan keamanan. Pada saat yang sama, kernel harus mampu mengakomodasi berbagai perangkat keras yang berbeda, memastikan pengelolaan proses yang efisien, serta meminimalkan overhead yang ditimbulkan oleh operasionalnya. Oleh karena itu, penelitian dan pengembangan dalam bidang peningkatan produktivitas kernel sangat penting untuk menciptakan sistem operasi yang tidak hanya cepat, tetapi juga efisien, aman, dan dapat diandalkan.

Ditengah meningkatnya penggunaan teknologi cloud, virtualisasi, dan komputasi berbasis container, kebutuhan akan kernel yang dapat mengelola sumber daya dengan lebih baik dan lebih efisien semakin besar. Oleh karena itu, peningkatan

produktivitas kernel menjadi hal yang krusial untuk memastikan bahwa teknologi ini dapat digunakan secara optimal. Dengan demikian, penelitian tentang peningkatan produktivitas kernel menjadi sangat relevan untuk menciptakan sistem operasi yang lebih baik dan lebih efisien, yang pada akhirnya dapat mendukung kemajuan dalam berbagai sektor, mulai dari industri perangkat keras, pengembangan perangkat lunak, hingga dunia komputasi awan dan internet of things (IoT). Untuk dapat mengetahui produktivitas khususnya bagian produksi, maka perlu dilakukan pengukuran produktivitas dengan deskriptif sehingga gambaran tingkat produktivitas dapat diketahui dan dapat dijadikan dasar dalam penyusunan rencana peningkatan produktivitas dimasa mendatang. Supaya target yang ingin dicapai tidak mengalami penyimpangan dengan produktivitas aktual maka dicoba penerapan faktor-faktor yang mempengaruhi produktivitas dengan metode Lean Manufacturing.

4.1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah di atas, maka identifikasi masalah dalam penelitian ini adalah bagaimana hasil peningkatan produktivitas kernel untuk masa yang akan datang dengan menggunakan metode *Lean Manufacturing*.

4.1.3. Batasan Masalah

Adapun batasan masalah dalam laporan ini adalah

1. Penelitian dilakukan di PT. Perkebunan Nusantara IV Regional 1

4.1.4. Asumsi

Data yang dikumpulkan dari penelitian ini adalah data dari Pabrik Kelapa Sawit PTPN IV Regional 1 Rambutan

4.1.5. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian adalah:

1. Untuk meningkatkan produktivitas kernel untuk masa yang akan datang.

4.1.6. Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan untuk dapat diperoleh dari penelitian adalah:

1. Mempererat hubungan dan kerjasama antara pihak universitas dengan perusahaan.
2. Membantu mahasiswa mengembangkan keterampilan analisis dan kemampuan menulis secara sistematis dan jelas.

4.2 Landasan Teori

4.2.1. Pengertian Produktivitas

Secara umum, produktivitas diartikan sebagai hubungan antara hasil nyata maupun fisik dengan masukan yang sebenarnya (ILO, 1979). Greenberg yang dikutip oleh Sinungan (1985) mengartikan produktivitas sebagai perbandingan antara totalitas pengeluaran pada waktu tertentu dibagi totalitas masukan selama periode tersebut.

Vincen Gasverz menyatakan hubungan antara profitabilitas dan produktivitas. "jika perusahaan memiliki tingkat profitabilitas yang tinggi sedangkan tingkat produktivitasnya rendah, maka yang akan terjadi ialah tingkat profitabilitas tidak akan berlanjut dalam jangka panjang, dalam jangka panjang produktivitas yang rendah akan menggerogoti keuntungan perusahaan".

Profitabilitas merupakan konsep finansial yang diperoleh dengan mengurangi nilai penjualan dengan nilai biaya. Karena dinyatakan dalam nilai (rupiah) maka nilai profitabilitas sangat dipengaruhi oleh variabel harga. Pada umumnya faktor yang menentukan tingkat harga berada diluar kontrol perusahaan. Misalnya, kalau dalam pasar barang terjadi perubahan permintaan terhadap barang tertentu maka perusahaan yang membuat barang tersebut cenderung mengalami laba, kenaikan laba tadi disebabkan faktor eksternal perusahaan yang tidak dapat dikuasai oleh perusahaan sedangkan konsep produktivitas memfokuskan pada hubungan output dan input yang dipakai.

Produktivitas merupakan suatu istilah yang seringkali disama artikan dengan kata produksi. Antara produktivitas dan produksi mempunyai arti yang berbeda karena pada saat produksi tinggi, belum tentu produktivitasnya juga tinggi, bisa jadi produktivitasnya malah semakin rendah. Tinggi rendahnya suatu produktivitas berkaitan dengan efisiensi dari sumber-sumber daya (input) dalam menghasilkan suatu produk atau jasa (output). Dengan demikian dapat dikatakan bahwa produktivitas berkaitan dengan efisiensi penggunaan input dalam memproduksi output (barang/jasa).

4.2.2. Lean Manufacturing

Lean merupakan suatu upaya terus-menerus (continuous improvement efforts) untuk menghilangkan pemborosan (waste) guna meningkatkan nilai tambah (value added) produk, baik barang ataupun jasa kepada pelanggan (Gaspersz, Vincent dan Avanti Fontana;, 2011).

Lean Manufacturing adalah filosofi yang dimulai di manufaktur Jepang, untuk menghilangkan semua limbah dari prosesnya sambil mengejar peningkatan kualitas dalam menghasilkan produk jadi. Inti dari penerapan sistem lean manufacturing adalah dimana sistem ini berfokus pada kegiatan mengidentifikasi dan menghilangkan segala bentuk pemborosan sehingga membentuk sebuah sistem manufaktur yang ramping dan efisien (Satao, S. M. et al., 2012).

Lean dapat didefinisikan sebagai suatu upaya terus menerus untuk mengidentifikasi dan menghilangkan pemborosan serta meningkatkan nilai tambah produk. Lean berfokus pada identifikasi dan eliminasi aktivitas-aktivitas tidak bernilai tambah dalam desain, produksi (untuk bidang manufaktur) atau operasi (untuk bidang jasa), dan supply chain management yang berkaitan langsung dengan pelanggan (Hidayat, Y. & Sari, D. K., 2016).

Lean merupakan suatu metodologi yang diperkenalkan oleh sistem produksi Toyota, yang didasarkan pada konsep penghapusan limbah dalam proses, yang bertujuan untuk meningkatkan produktivitas. Lean menjelaskan bahwa dalam mengurangi pemborosan dapat menggunakan teknik dan lean tools, seperti Kanban, 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke), Kaizen, Cellular Manufacturing, Single Minute Exchange of Dies (SMED), Value Stream Mapping (VSM), Levelled Production, Standard Work, Jidoka, serta Seven Quality Tools.

4.2.3. Kernel

Inti terdapat didalam biji kelapa sawit yang telah dilapisi tempurung. Dalam satu buah terdapat satu biji yang mengandung inti. Bentuk inti sawit bulat padat atau agak gepeng berwarna coklat hitam. Inti sawit mengandung lemak, protein,

serat dan air. Terdapat variasi komposisi inti sawit dalam hal padatan non minyak dan nonprotein. Bagian yang disebut Extractable non protein yang mengandung sukrosa, gula pereduksi dan pati.

Inti kelapa sawit atau kernel palm merupakan buah tanaman kelapa sawit yang telah dipisahkan dari daging buah dan tempurungnya serta selanjutnya dikeringkan. Kernel merupakan bagian terpenting kedua setelah mesokarp karena dari inti inilah akan dihasilkan KPO sebagai produk unggulan kedua setelah CPO. Inti ini mengandung minyak yang warnanya jernih, dan kualitas minyak inti lebih baik jika dibandingkan dengan kualitas minyak daging buah (mesocarp). Hanya saja kandungan minyaknya lebih sedikit dibanding dengan kandungan minyak daging buah. Kandungan minyak yang terkandung di dalam inti kering sekitar 44 - 53 %. Minyak inti sawit atau KPO (Kernel Palm Oil) banyak digunakan sebagai bahan baku pada berbagai industri pangan dan non pangan. Minyak inti sawit sangat baik digunakan dalam industri, misalnya industri pembuatan minyak margarine.

Pada pemakaiannya, lemak yang terkandung di dalam inti sawit (disebut minyak inti sawit) di ekstraksi dan sisanya atau bungkilnya yang kaya protein dipakai sebagai bahan makanan ternak. Bungkil inti sawit di inginkan berwarna relatif terang dan nilai gizi serta kandungan asam aminonya tidak berubah. Pada suhu tinggi inti sawit dapat mengalami perubahan warna. Minyaknya akan lebih gelap dan sulit dipucatkan. Suhu tertinggi pada pengolahan minyak sawit adalah pada perebusan, yaitu sekitar 90°C. Suhu kerja maksimum dibatasi setinggi itu untuk menghindarkan terlalu banyak inti yang berubah.

4.2.4. Stasiun Pengolahan Inti (Kernel Stasion)

Pada proses pengolahan biji kelapa sawit, inti sawit dipisahkan dari bijinya dengan cara pemecahan, pembersihan dan mengeringkan inti sehingga dapat disimpan dalam waktu yang lama. Adapun prosesnya untuk pengolahan inti sawit adalah:

a) *Cake Breaker Conveyor*

Cake Breaker Conveyor (CBC) merupakan conveyor yang berbentuk ribbon blade yang berputar pada poros yang berfungsi sebagai pemecah gumpalan-gumpalan coke berupa biji dan fiber yang berasal dari screw press serta membawanya ke *depericarper*.

b) *Depericarper*

Depericarper merupakan alat yang berfungsi untuk memisahkan serat dari biji sambil mengangkat biji ke Nut Polishing Drum (NPD) dan mengolah serat tersebut menjadi bahan bakar boiler. Depericarper terdiri dari separating colum (kolom pemisah), NPD, dan Fiber cyclone yang dilengkapi dengan fan (blower). Separating colum adalah alat yang digunakan untuk mengatur kecepatan udara dan tekanan statis yang diperlukan dalam sistem vacum blower untuk memisahkan fiber dan nut berdasarkan perbedaan berat jenis.

c) *Tabung Pemisah Biji (Nut Polishing Drum)*

Nut polishing drum merupakan alat yang berfungsi sebagai pemisah fiber pada nut yang masih melekat pada nut. Pada alat NPD dilengkapi dengan plat penggerak yang dipasang miring pada dinding bagian dalam. Plat tersebut menyebabkan nut

berputar dan saling bergesekan yang diharapkan fiber yang masih melekat pada nut terpisah. Pada ujung drum terdapat lubang-lubang penyaring sebagai tempat keluarnya nut dan memungkinkan pemisahan material menggumpal.

d) Nut Elevator

Nut Elevator merupakan alat transportasi yang membawa nut hasil dari nut polishing drum menuju nut silo.

e) Nut Silo

Nut Silo merupakan alat yang berfungsi untuk memeram biji dengan tujuan untuk mengurangi kadar air pada nut, sehingga akan mudah terlepas dari cangkangnya. Dengan demikian akan mempermudah proses pemecahan biji dan diperoleh inti yang utuh dalam jumlah yang maksimal dan pemeraman dilakukan selama 8-9 jam.

f) Ripple Mill

Ripple Mill merupakan alat untuk memecahkan nut sehingga inti terlepas dari cangkangnya. Alat ini terdiri dari dua bagian yaitu sebagai berikut.

a. Rotating Rotor

Terdiri dari rod (ripple tad) dan high carbon steel berjumlah 30 batang dimana 15 batang pada bagian luar dan 15 batang lagi pada bagian dalam.

b. Stationary Plate (Ripple Pad)

Merupakan plat bergerigi tajam dari high carbon steel. Alat ini dapat memecah biji tanpa melalui pemeraman dalam nut silo asalkan proses perebusan berlangsung dengan baik. Efisiensi pemecahan berkisar minimal $\geq 95\%$

g) LTDS (Light Tenera Dry Seperator)

LTDS berfungsi untuk memisahkan cangkang, kernel utuh dan kernel pecah serta membawa cangkang untuk bahan bakar boiler. Alat ini terdiri dari beberapa bagian diantaranya sebagai berikut.

1. Fan, merupakan blower atau penghisap udara sepanjang ducting mulai dari bawah separating column sampai exhaust ducting karena hisapan paling besar berasal dari fan.
2. Klep hisap, berfungsi untuk mengatur kecepatan udara tingkat 1 (LTDS I) dan tingkat 2 (LTDS II). LTDS I merupakan proses hisapan pertama yang merupakan upaya untuk menghilangkan debu dan partikel halus seperti pecahan cangkang, kernel, dan serat. LTDS II merupakan proses hisapan kedua yang bertujuan untuk memisahkan cangkang dari kernel. Losses LTDS maksimal 2%,
3. Cyclone dan Air Lock, alat ini menjadi kesatuan di LTDS yang berfungsi mengumpulkan cangkang dan fiber halus agar tidak terbawa dan terbuang ke udara melalui discharge ducting dan memastikan tidak ada udara yang masuk melalui lubang outlet. Tugas air lock sebagai pengunci udara saat dilakukan pengeluaran material cangkang dan fiber halus dari dalam cyclone.

4. Separating colum, alat ini berfungsi sebagai saluran keluar cangkang yang telah terpisah dari kernel dan yang harus diperhatikan pada alat ini yaitu penyetingan kecepatan udara dari separating colum.

5. Vertical ducting, bagian ini terletak diatas separating colum yang berfungsi untuk melaminerkan udara yang dihisap dari separating colum sehingga material yang dibawa bisa lebih maksimal dan tidak terjadi deposite horizontal ducting.

6. Horizontal ducting, berfungsi sebagai pembawa udara dan juga pembawa material yang dihisap dari inlet menuju cyclone.

h) Kernel Grading Drum

Kernel Grading Drum merupakan alat untuk menyaring atau memisahkan kernel dari nut yang gagal dipisahkan untuk diolah kembali. Jumlah kernel grading drum yang dimiliki PKS Rambutan hanya satu unit dan dipasang setelah LTDS 1.

i) Hydrocyclone

Hydrocyclone berfungsi untuk memisahkan cangkang dan inti sawit yang pecah yang beratnya hampir sama, proses pemisahan dilakukan berdasarkan berat jenis dengan menggunakan gaya sentrifugal. Pemisahan dilakukan untuk mengurangi losses inti pada cangkang dan kotoran. Losses maksimal di Hydrocyclone adalah 4%.

j) Kernel Silo

Kernel Silo adalah untuk mengurangi kadar air pada nut. Pada kernel silo memiliki tiga tingkat suhu, bagian atas berada pada suhu 80°C, bagian tengah berada pada suhu 70°C dan bagian bawah berada pada suhu 60°C yang dipanaskan

oleh uap panas dari sistem uap. Fan Kernel Silo dijalankan 5 menit setelah stasiun persiapan kernel dijalankan.

k) Kernel Storage

Kernel Storage adalah tangki besar dengan kapasitas 450ton yang berfungsi sebagai wadah untuk tangki penyimpanan inti. Kernel Storage sawit merupakan tahap akhir dalam proses produksi inti sawit sebelum inti sawit dikirim.

4.3 Metodologi Penelitian

4.3.1 Lokasi Penelitian

Lokasi penelitian di PT. Perkebunan Nusantara IV Regional 1 PKS Rambutan

4.3.2 Objek Penelitian

Objek penelitian yang diamati adalah hasil produksi kernel pada tahun 2024

4.4 Hasil Dan Pembahasan

4.4.1 Pengelolaan Data

A. Berikut Data Produksi Pks Rambutan Periode Januari – Desember 2024

Tabel 4. 1 Data Produksi Kernel 2024

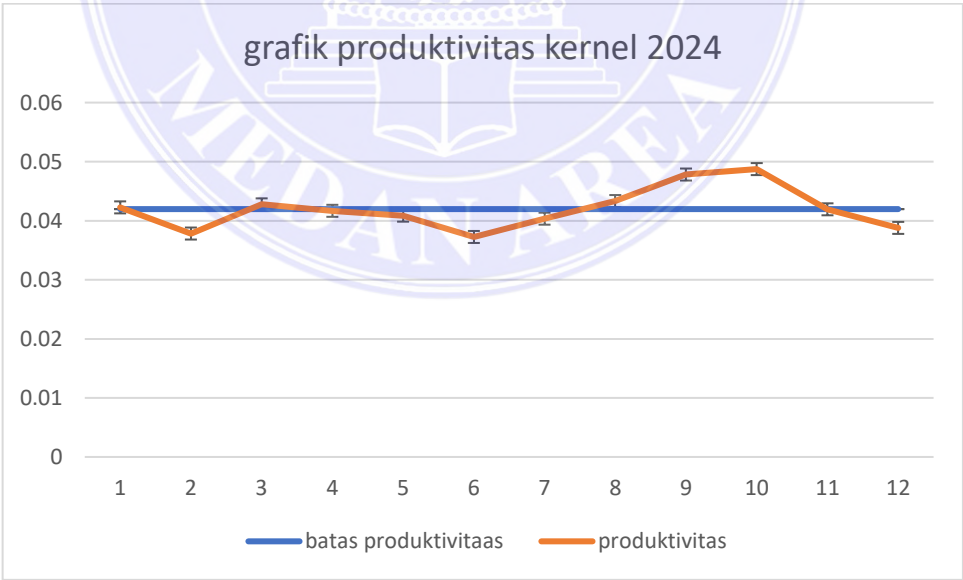
Periode	Tbs Olah	Hasil Kernel
Januari	17.310.000	731483
Februari	18.157.500	686864
Maret	20.842.500	891397
April	17.737.500	739203
Mei	17.577.500	718214
Juni	16.902.500	629616
Juli	22.757.500	918145
Agustus	22.785.000	987284
September	19.050.000	910925
Ktober	17.755.000	865390
November	19.295.000	809065
Desember	18.833.430	730446

Rumus produktivitas = $\frac{output}{input}$

Januari = $\frac{731.483}{17.310.000} = 0,04225$

Tabel 4. 2 Data Produktivitas Kernel Periode 2024

Periode	Produktivitas
Januari	0.042258
Februari	0.037828
Maret	0.042768
April	0.041675
Mei	0.04086
Juni	0.03725
Juli	0.040345
Agustus	0.04333
September	0.047818
Oktober	0.048741
November	0.041931
Desember	0.038785



Gambar 4. 1 Grafik Porudktivitas Periode 2024

Dari hasil grifik diatas didapatkan nilai diatas rata-rata produktivitas di periode januari – desember 2024. Pada bulan januari sebesar (0,042258), maret

(0,042768), april (0,041675), dan pada bulan agustus (0,04333), september (0,047818), oktober (0,048741), november (0,041931).

B. Proses *Activity Mapping*

Fungsi dari Process Activity Mapping adalah untuk mengidentifikasi nilai tambah dan yang tidak memberikan nilai tambah dari setiap aktivitas dalam proses produksi dan untuk mengevaluasi setiap aktivitas agar dapat berjalan dengan efektif dan efisien. Dalam pembuatan process activity mapping dibutuhkan data-data aktivitas yang dapat diambil dari data perusahaan, pengukuran waktu proses dengan melakukan pengamatan secara langsung

pada area produksi dengan menggunakan alat bantu pengukur waktu seperti stopwatch, setelah data-data aktivitas dan waktu proses didapatkan langkah selanjutnya adalah menentukan kriteria aktivitas seperti aktivitas-aktivitas yang bernilai tambah (Value Added), aktifitas yang tidak bernilai tambah (Non-Value Added), dan aktifitas yang tidak bernilai tambah tetapi masih dibutuhkan (Necessary but Non-Value Added).

Proses Activity Mapping akan memberikan gambaran aliran fisik dan informasi, waktu yang diperlukan untuk setiap aktivitas, jarak yang ditempuh dan tingkat persediaan produk dalam setiap produksi. kemudahan identifikasi aktivitas terjadi karena adanya penggolongan aktivitas menjadi 5 jenis yaitu:

1. Operation
2. Transportation
3. Inspection

4. Storage

5. Delay

Operasi (operation) dan inspeksi (inspection) adalah aktivitas yang bernilai tambah (value added). Sedangkan transportasi dan penyimpanan berjenis penting tapi tidak bernilai tambah. Adapun delay adalah aktivitas yang dihindari untuk terjadi sehingga merupakan aktivitas berjenis tidak bernilai tambah (non value added)

Jenis Aktivitas	Operation	Transport	Inspection	Storage	Delay
Jumlah Aktivitas	7	7	-	1	-
Persentase Aktivitas	47%	47%	0%	6%	0%

Perhitungan persentase aktivitas

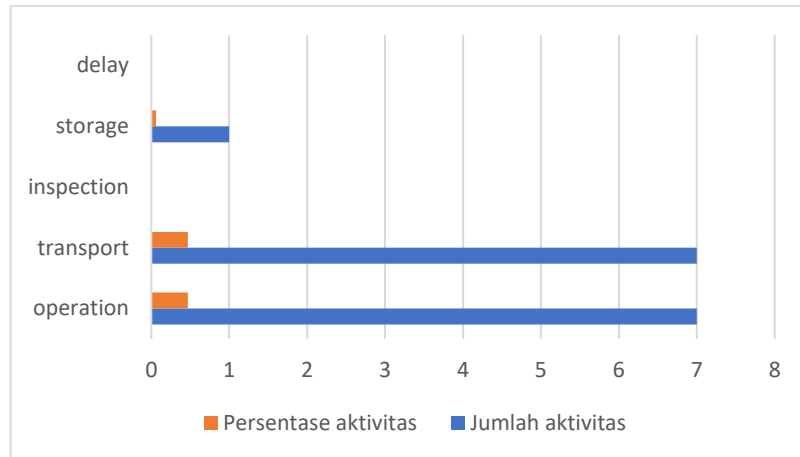
$$\text{Operation} = \frac{7}{15} \times 100\% = 47\%$$

$$\text{Transport} = \frac{7}{15} \times 100\% = 47\%$$

$$\text{Inspection} = \frac{0}{15} \times 100\% = 0\%$$

$$\text{Storage} = \frac{1}{15} \times 100\% = 6\%$$

$$\text{Delay} = \frac{0}{15} \times 100\% = 0\%$$



Gambar 4. 2 Grafik Perhitungan Persentase

Berdasarkan grafik, terdapat 7 aktivitas value added, 7 necessary but non value added, dan 1 non value added. Waktu untuk aktifitas value added dapat di efisiensikan lagi agar waktu proses produksi lebih efektif, sedangkan necessary but non value added harus diminimalisir karena tidak memberikan nilai tambah bagi proses produksi. Waktu pada aktifitas ini dikerigkan memakan waktu yang cukup lama di bandingkan dengan proses yang lain. Hal ini dikarenakan butuh waktu untuk mengeringkan semua kernel yang berada di kernel silo. Dengan demikian diperlukan adanya peningkatan suhu untuk meminimasi waste. Penambahan suhu pada kernel silo bertujuan untuk mengurangi waste pada waktu.

Berdasarkan data perhitungan waktu yang didapatkan, proses produksi yang memiliki waktu terlama ada pada proses pengeringan ini yaitu 10.800 detik. Hal tersebut menyebabkan memberikan pengaruh terhadap proses-proses selanjutnya sehingga menimbulkan waste waktu pada proses produksi selanjutnya. Berdasarkan peneliti permasalahan tersebut maka memberi usulan perbaikan adalah untuk meningkatkan suhu. Dengan adanya penambahan suhu maka output yang di hasilkan pada bagian pengeringan ini akan bertambah. Sehingga waste waktu pun akan mengalami penurunan sehingga output yang di hasilkan akan meningkat.

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

1. Untuk memperoleh atau memproduksi cpo dan kernel dibutuhkan rangkaian proses, berikut proses produksi pada PKS Rambutan:

- a. Stasiun Timbangan
- b. Stasiun Sortasi
- c. Stasiun *Loading Ramp*
- d. Stasiun Perebusan
- e. Stasiun Penebah
- f. Stasiun Pengepresan
- g. Stasiun *Klarifikasi*
- h. Stasiun Kernel
- i. Stasiun *Water Treatment*
- j. Stasiun *Fat-Fit*
- k. Stasiun Boiler
- l. Stasiun *Power Plant Station*

2. PT. Perkebunan Nusantara IV (Regional I) Rambutan saat ini bidang usaha yang dijalankan adalah bidang industri dan pengolahan hasil penelitian /perkebunan, yang sebagian besar produksinya adalah CPO (Crude Palm Oil). Dengan menggunakan metode lean manufacturing yang artinya *lean* merupakan suatu upaya untuk menghilangkan pemborosan (waste) guna

meningkatkan nilai tambah produk baik barang ataupun jasa (Gasperz, Vincent dan Avanti Fontana:, 2011).

3. Berdasarkan hasil penelitian didapatkan nilai diatas rata-rata produktivitas kernel di periode januari – desember 2024. Pada bulan januari sebesar (0,042258), maret (0,042768), april (0,041675), dan pada bulan agustus (0,04333), september (0,047818), oktober (0,048741), november (0,041931).

5.2 Saran

Adapun beberapa saran yang dapat diberikan kepada perusahaan agar menjadi masukan yang berguna bagi perbaikan di masa yang akan datang, yaitu:

1. PT Perkebunan Nusantara IV Regional 1 (PKS Rambutan) sudah memiliki kualitas CPO yang baik, sehingga dapat terus mempertahankan standar tinggi dalam proses produksi.
2. Untuk seluruh mahasiswa yang melakukan kegiatan PKL pastikan menggunakan APD yang sesuai dengan lingkungan kerja untuk menghindari resiko kecelakaan kerja.
3. Menghargai waktu kerja dengan baik dengan tidak sering terlambat atau tinggalkan lokasi sebelum waktu yang ditentukan tanpa izin.

DAFTAR PUSTAKA

- Intifada, G. S. & Wityantyo. (2017). Minimasi Waste Menggunakan Value Stream Analysis Tool untuk Meningkatkan Efisiensi Waktu Produksi. Jurnal Teknik Pomits, Volume Vol. 1, No. 1, pp. 1-6.
- Prayogo, T. & Octavia, T. (2018). . Identifikasi Waste dengan Menggunakan Value Stream Mapping di Gudang PT. XYZ. Jurnal Titra, Volume 1, No. 2, P. 119–126.
- Majori, A. R. (2017). Upaya Meminimasi Waste Pada Lini Produksi Body Saxophone As23 Dengan Menggunakan Pendekatan Lean Production.
- Amstrong, Michael. 1995. A Hand Book of Human Resource Management. Jakarta: Gramedia.
- Andung Jati Nugroho, 2021. Tinjauan produktivitas dari sudut pandang ergonomi. ISBN: 978-623-97711-1-9.
- Sumiharni Batubara, 2016. Penerapan Lean Manufacturing Untuk Meningkatkan apasitas Produksi Dengan Cara Mengurangi Manufacturing Lead Time.
- Suryo Hartono, 2019. Lean Manufacturing Goes To School Menajamkan Work Skills Siswa Smk ISBN: 978-602-5650-53-6.

LAMPIRAN





UNIVERSITAS MEDAN AREA

FAKULTAS TEKNIK

Kampus I : Jalan Kolam Nomor 1 Medan Estate/Jalan PBSI Nomor 1 ☎ (061) 7366878, 7360168, 7364348, 7366781, Fax. (061) 7366998 Medan 20223
Kampus II : Jalan Setiabudi Nomor 79 / Jalan Sei Serayu Nomor 70 A, ☎ (061) 8225602, Fax. (061) 8226331 Medan 20122
Website: www.teknik.uma.ac.id E-mail: univ_medanarea@uma.ac.id

Nomor : 446/FT.5/01.10/XII/2024

11 Desember 2024

Lamp : -

Hal : Pembimbing Kerja Praktek

Yth. Pembimbing Kerja Praktek

Ir. Hj. Ninny Siregar, Msi

Di

Tempat

Dengan hormat,

Sehubungan telah dipenuhinya persyaratan untuk memperoleh Kerja Praktek dari mahasiswa :

NO	NAMA MAHASISWA	NPM	PROGRAM STUDI
1	Agung Sutiyoso	228150089	Teknik Industri

Maka dengan hormat kami mengharapkan kesediaan saudara :

Ir. Hj. Ninny Siregar, Msi

(Sebagai Pembimbing I)

Dimana Kerja Praktek tersebut dengan judul :

“Peningkatan Produktivitas Kernel Recovery Plant (KRP) Menggunakan Metode Lean Manufacturing Di PT. Perkebunan Nusantara IV Regional I (PKS Rambutan)”

Demikian kami sampaikan, atas kesediaan saudara diucapkan terima kasih.

Dekan,

Dr. Eng. Supriatno, ST, MT



Nomor : ISKH/eX-217/III/2025

Medan, 20 Maret 2025

Lampiran : -

Hal : Selesai Kerja Praktek

Kepada Yth:

Dekan Fakultas Teknik Universitas Medan Area

Jl. Kolam no.1 medan estate

di -

Medan

Menghunjuk Surat Bagian Sekretariat & Hukum Nomor: ISKH/eX-125/II/2025 Tanggal 03 Februari 2025 perihal Izin Kerja Praktek, dengan ini kami sampaikan bahwa:

No	Nama	NPM	Program Studi
1	Anggina Aditia	228150021	Teknik Industri
2	Ade Irma Tampubolon	228150037	
3	Josua Frandi	228150045	
4	Agung Sutiyo	228150089	
5	Ido Pangidoan	228150103	

telah selesai melaksanakan Kerja Praktek di Pabrik Kelapa Sawit Rambutan (IPRB) terhitung mulai tanggal 10 Februari s/d 10 Maret 2025

Demikian disampaikan agar maklum.

PTPN IV REGIONAL I

Bagian Sekretariat dan Hukum

Dokumen ini ditandatangani secara elektronik oleh:

Dedi Arlandi, SP

NIK : 3000110

Jabatan : Kepala Bagian Sekretariat dan Hukum

Email : dediarlandi@ptpn3.com

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

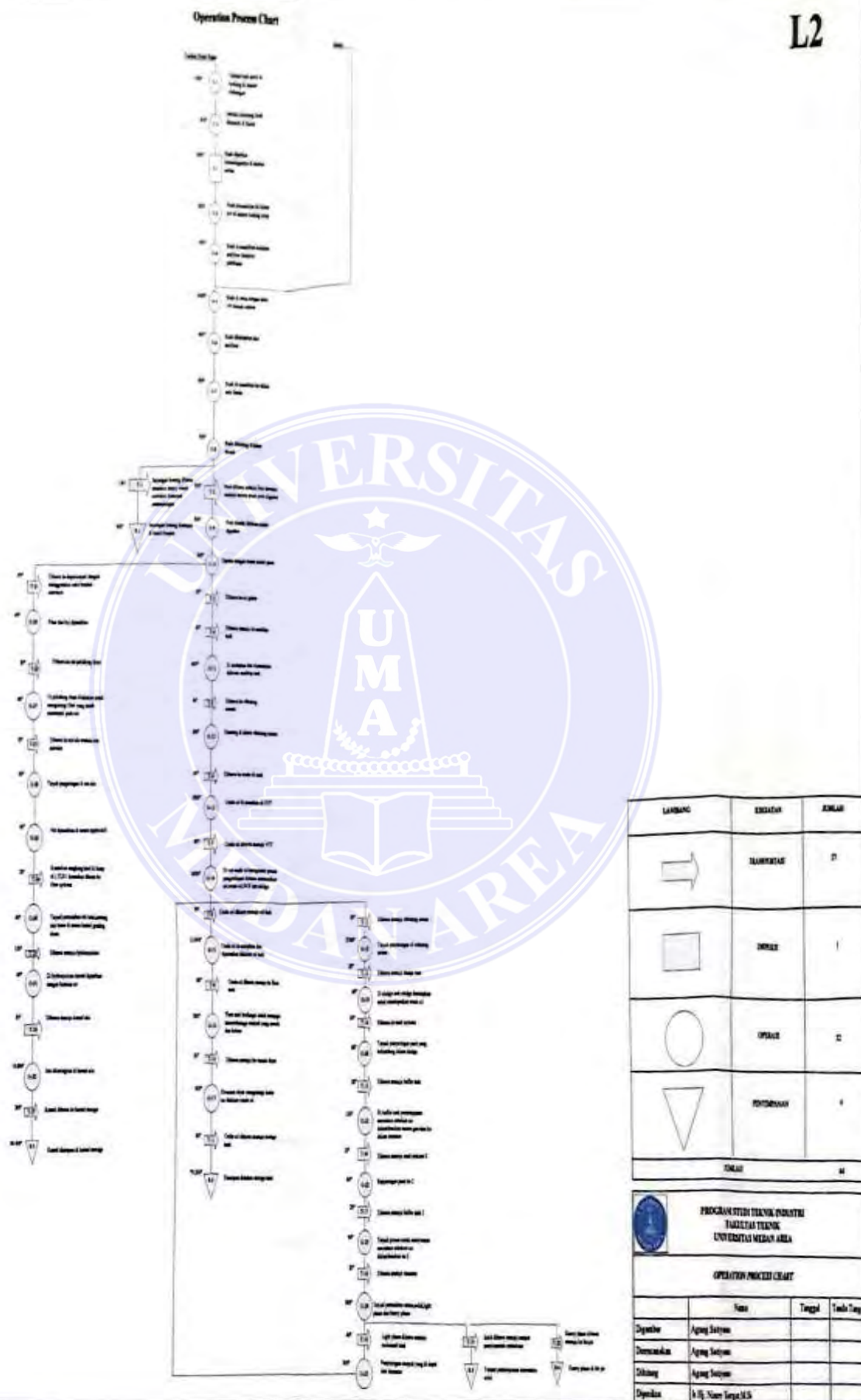
1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah
3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area



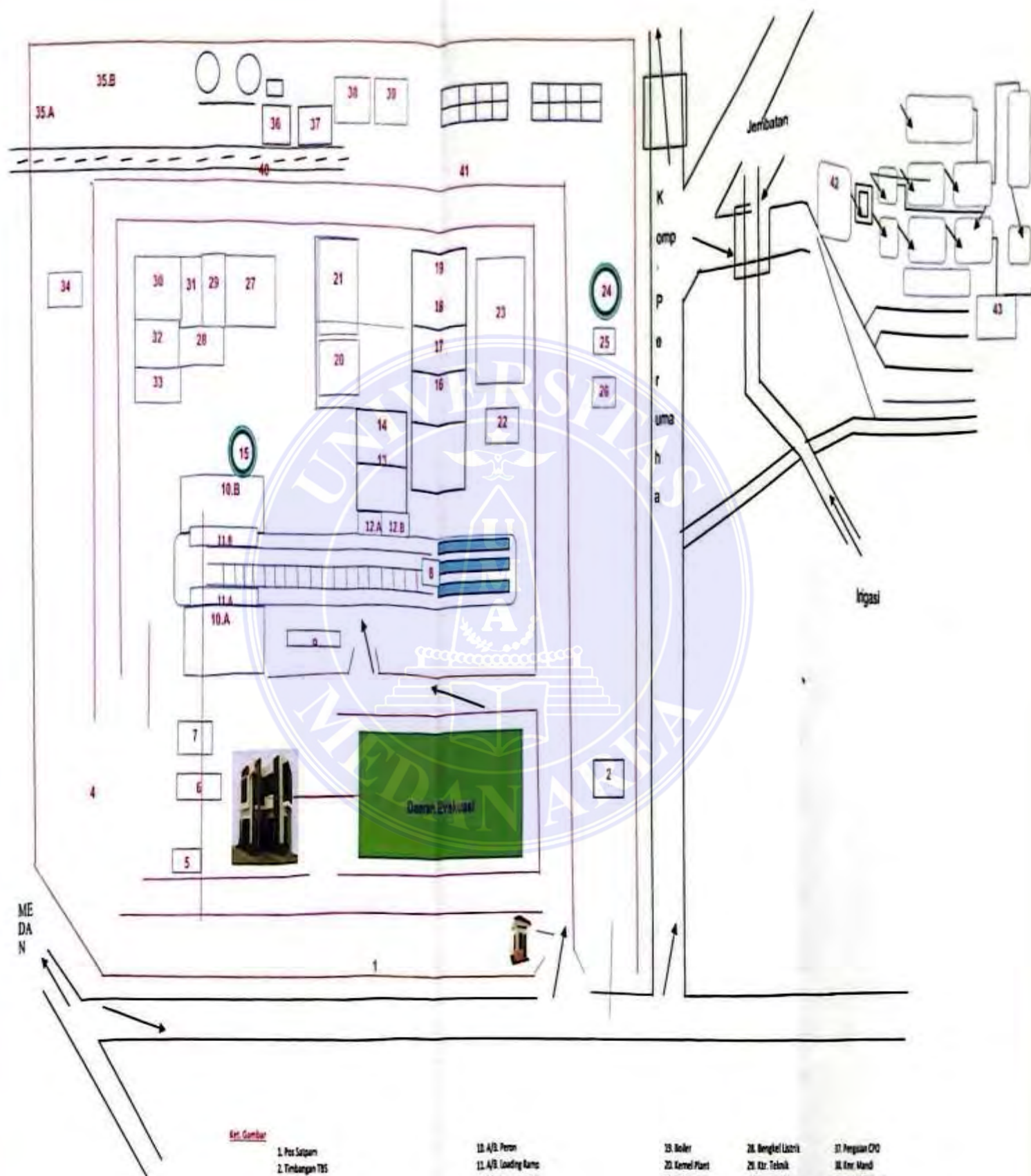
Document Accepted 10/6/25

Access From (repository.uma.ac.id)10/6/25

L2



LAY OUT PABRIK KELAPA SAWIT RAMBUTAN



Ket. Gambar

1. Pos Smpam
2. Timbangan TBS
3. Lapangan Upacara

4. Kantor & Laboratorium
5. Mushollah
6. Parkir
7. Klr Sortasi
8. Silo Sterilisasi
9. Klr Pengalihan

10. A/B. Peron
11. A/B. Loading Ramp
12. A/B. Hoisting Crane

13. Threshing
14. Pressing
15. Bulk Silo
16. Klartifikasi
17. Klr. Aliran
18. Dapur Pemasak

19. Boiler
20. Kernel Plant
21. Gudang Inti
22. Empty Bunch Hopper
23. P/TBS
24. Cooling Tower
25. Ganda P/M
26. Reservoir
27. Bengkel Umum

28. Bengkel Listrik
29. Klr. Teknik
30. Klr. Gudang
31. Gdg. Material
32. Gdg. Bhn. Kimia
33. Gdg. Barang Bekas
34. TMS Imbuah Biji
35. A/B. Storage CPO
36. Timbangan CPO

37. Peggasan CPO
38. Klr. Mandi
39. Water Treatment
40. Kat. Fit Plat
41. Kat. Fit Beton
42. Effluent Treatment
43. Land Aplikasi Pump

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

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

Document Accepted 10/6/25

			TANGGAL																												
Nama	NIM	Asal Universitas	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29
Sulitoso	220150089	UMA																													
aditia	220150021	UMA																													
Wina Tambunan	220150037	UMA																													
ANGIDAN	220150103	UMA																													
frandi	220150005	UMA																													
Paraf Asisten																															

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber

2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah

3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas M

Keterangan:

1. Sakit & Kabur

2. Sakit & R. Sakit

3. Kecelakaan

4. Izin

5. Pemisahan

S1

S1

S2

H1

P1

6. Mengur

M

Diketahui Oleh:

Melinda Susanti, S.E

Melinda Susanti, S.E



UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

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

SERTIFIKAT

Penghargaan

Dengan Bangga Diberikan Kepada :

AGUNG SUTIYOSO

atas terlaksananya kerja praktek di PT.Perkebuna Nusantara IV
Regional 1 Unit PKS Rambutan yang dilaksanakan dari tanggal 10

Februari - 10 Maret 2025

A
A



Isnandar

M.Aldi Septiawan,S.T
Pembimbing lapangan

Johannes Sabam Siregar,S.T,M.Si
Masinis Kepala

Isnandar ,B.Sc,S.Kom,M.M
Manager

Document Accepted 10/6/25

Foto dengan pembimbing lapangan PTPN IV Regional 1 (PKS Rambutan)



UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 10/6/25

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

Access From (repository.uma.ac.id)10/6/25

Wawancara dengan karyawan PTPN IV Regional 1(PKS Rambutan)



UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 10/6/25

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

Foto bersama tim kelompok kerja praktek



UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 10/6/25

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