

DAFTAR PUSTAKA

- Abdullah, P. M. (2015). Living in the world that is fit for habitation : CCI's ecumenical and religious relationships. In *Aswaja Pressindo*.
- Akhir, T., & Ribawa, D. W. (2020). *Pengaruh Tekanan Terhadap Oil Losses Pada Ampas Screw Press Di Pt . Wahana Karya*.
- Atta Jaeba, K., Tridiah Lestari, E., & Adelino, M. I. (2021). Oil Losses Pada Fibre From Press Cake Di Pt. Amp Plantation Unit Pom. *Jurnal Teknologi Dan Sistem Informasi Bisnis*, 3(1), 234–239.
<https://doi.org/10.47233/jteksis.v3i1.220>
- Darmadi, H., N, R. O., Kurnia, D., Manik, S., & Ratlalan, M. (2023). *Analisa Hasil Gaya Tekan untuk Memecahkan Nut Pada Dinding Pemecah di Stasiun Ripple Mill*. 8(1), 9–15.
- Halim, A. R. Bin. (2015). Nut Cracking Efficiency in Palm Oil Mill. *Academia*, 05(03), 1–55.
- Hikmawan, O., Naufa, M., & Indriani, B. M. (2021). Pengaruh Jarak Rotor Terhadap Efisiensi Pemecahan Biji Pada Stasiun Ripple Mill Di Pabrik Kelapa Sawit. *Jurnal Teknik Dan Teknologi, ripple mill*, 14–21.
- Irfan, M., Ali, S., & Ansar, K. (2022). Analisa Kinerja Mesin *Ripple Mill* Dengan Beban 30 Ton/Jam. Studi Kasus DI PT. UND. *Jurnal Mahasiswa Mesin UTU (JMMUTU)*, 1(1), 34–39.
- No, V., Fahlai, S., & Supardi, J. (2023). *ANALISA KERUSAKAN ROTOR BAR PADA MESIN RIPPLE MILL DENGAN METODE PERHITUNGAN BIJI SAWIT UTUH / LOLOS PADA PROSES PEMECAHAN BIJI KELAPA SAWIT (STUDI KASUS : PT BEURATA SUBUR PERSADA)*. 2(1), 26–32.
- Nurrahman, A., Permana, E., & Musdalifah, A. (2021). Analisa Kehilangan Minyak (Oil Losses) Pada Proses Produksi Di Pt X. *Jurnal Daur Lingkungan*, 4(2), 59. <https://doi.org/10.33087/daurling.v4i2.89>
- Pirnanda, H., Murhaban, M., & Supardi, J. (2022). Analisa Kinerja Mesin Ripple Mill dengan Beban 9Ton/Jam dengan Menggunakan Mesin Penggerak Motor Listrik 15 Hp Di PT Agro Sinergi Nusantara. *Jurnal Mahasiswa Mesin UTU*

- (*JMMUTU*), 1(1), 90–95. <http://jurnal.utu.ac.id/JMM/article/view/5790>
- Putra, R. N. (2020). Analisa Hasil Kinerja Mesin Ripple Mill Di Stasiun Pengolahan Biji Pabrik Kelapa Sawit. *Academia*, 1–63.
- Sari, D. K. (2019). Pengurangan Waktu Perebusan Untuk Menurunkan Kadar Oil Losses Pada Cpo (Crude Palm Oil) Dengan Metode Pdca. *Skripsi*.
- Tamba, V. S., Teknologi, P., Industri, K., Teknologi, P., & Industri, K. (2023). *JURNAL REKAYASA , TEKNOLOGI PROSES DAN SAINS KIMIA PTKI MEDAN STEAM CALCULATIONS REQUIRED IN THE PROCESS OF PLUSTERING PALM OIL FRUIT IN THE DIGESTER UNIT*. 9211(06).
- Topo, A. (2020). Analisis Pengendalian Kualitas Kernel dengan Metode Peta Kontrol – R Pada PT. Inti Indosawit Subur. *Jurnal Inovator*, 3(2), 25–31. <https://doi.org/10.37338/ji.v3i2.135>
- Vera, D., & Marwiji. (2014). Analisis Kehilangan Minyak Pada Crude Palm Oil (CPO) dengan Menggunakan Metode Statistical Process Control. *Jurnal Ilmiah Teknik Industri*, 13(1), 28–42.
- WICAKSONO, E. (2022). *Terhambatnya Proses Pemuatan Crude Palm Oil (Cpo) Di Pelabuhan Teluk Bagus, Pt. Ski Dan Sski Rengat, Riau*. http://repository.pip-semarang.ac.id/4290/%0Ahttp://repository.pip-semarang.ac.id/4290/2/551811337010K_SKRIPSI_OPEN_ACCESS.pdf

LAMPIRAN

Lampiran 1 data Harian Pengujian

No.	Analisis	Press Cage		
		Press 1	Press 2	Press 3
1.	Nut Utuh (%)	40,11	39,98	38,69
2.	Nut Pecah (%)	6,23	7,1	6,75
3.	Kernel Utuh (%)	0,82	0,82	0,82
4.	Kernel Pecah (%)	0,75	0,71	0,65
5.	Cangkang (%)	0,42	0,56	0,42
6.	Rasio Fiber (%)	51,67	50,83	52,17
7.	Rasio Nut (%)	48,33	49,17	47,83
8.	Broken Nut, O/S (%)	8,22	9,19	9,14
9.	Broken Nut, O/N (%)	17,01	18,69	19,11
10.	Moist	33,05	33,33	33,68

Lampiran 2 data hasil pengujian rata – rata Press cake

No	Analisa	Rata - rata Pengujian Press cake unit 1 dan 2 (%)														Rata-rata
		1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.	12.	13.	14	
1.	Nut Utuh (%)	39,6	39,2	39,34	36,03	36,08	37,01	35,7	36,5	36,4	35,9	39,16	39,0 2	38,8 3	40,0 4	37,77
2.	Nut Pecah (%)	6,95	6,81	6,8	8,04	8,11	7,58	7,38	7,99	8,19	8,87	6,4	6,63	6,81	6,66	7,37
3.	Kernel Utuh (%)	0,88	0,87	0,87	0,7	0,73	0,71	0,65	0,73	0,68	0,79	0,9	0,9	0,87	0,82	0,79
4.	Kernel Pecah (%)	0,81	0,77	0,77	0,83	0,85	0,85	0,83	0,89	0,86	0,93	0,8	0,75	0,77	0,73	0,81
5.	Cangkang (%)	0,48	0,48	0,47	0,57	0,57	0,57	0,53	0,6	0,58	0,63	0,51	0,48	0,47	0,49	0,53
6.	Rasio Fiber (%)	51,3	51,9	51,75	53,81	53,66	53,27	53,9	53,3	53,3	53,2	52,21	52,2 8	52,2 4	51,2 5	52,66
7.	Rasio Nut (%)	48,7	48,1	48,46	46,18	46,34	46,73	46,1	46,7	46,7	49,8	47,78	47,7 1	47,7 6	48,7 5	47,56
8.	Moisture (%)	33,2	33,5	33,64	31,08	62,29	33,27	33,6	33	34,6	33,3	33,18	33,1	33,1	33,1 9	35,29

Lampiran 3 data hasil analisa pengujian Ripple Mill hari 1

No.	Analisis	Ripple Mill		Standar (%)
		No 1	No 2	
1.	Nut Utuh (%)	0,77	0,88	
2.	Nut Pecah (%)	2,38	2,52	
3.	Kernel Utuh (%)	24,25	24,06	
4.	Kernel Pecah (%)	13,65	14,21	<15%
5.	Cangkang (%)	58,95	58,34	
6.	Total Cangkang (%)	59,27	58,68	
7.	Efisiensi (%)	96,85	96,6	96%

Lampiran 3 data hasil rata – rata pengujian Ripple Mill

No.	Analisa	Rata - rata Pengujian Ripple Mill unit 1 dan 2 (%)														Rata-rata
		1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.	12.	13.	14.	
1.	Nut Utuh	0,82	0,83	0,86	0,82	0,86	0,84	0,84	0,82	0,91	1,13	1,13	0,9	1,31	0,83	0,92
2.	Nut Pecah	2,45	2,42	2,45	2,59	2,58	2,56	2,56	2,57	2,72	3,38	3,66	2,81	3,76	2,55	2,79
3.	Kernel Utuh	24,15	23,85	24,78	24,40	24,23	24,43	24,43	24,29	24,38	23,85	23,83	24,17	23,62	24,06	24,17
4.	Kernel Pecah	13,93	14,06	13,8	13,91	13,79	13,98	13,98	14,09	13,86	13,62	13,4	13,86	12,43	13,97	13,76
5.	Cangkang	58,64	32,19	58,59	58,28	58,56	58,18	43,18	58,26	58,12	58,01	57,96	58,48	58,86	58,58	55,41
7.	Total Cangkang	58,97	59,02	58,92	58,48	58,89	58,53	58,53	58,58	58,48	58,46	58,44	58,85	59,37	58,91	58,79
8.	Efisiensi	96,72	96,74	96,68	96,59	96,56	77,59	77,6	96,61	96,37	95,48	95,2	96,27	94,92	96,62	93,56

