

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
PT.GUNUNG MARAS LESTARI-POMP**



Disusun Oleh :

Nama : Steven Rendika Hanvelyn

NPM : 0012258

POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI

BANGKA BELITUNG

TAHUN 2024 / 2025



HALAMAN PENGESAHAN

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT.GUNUNG MARAS LESTARI (PT.GML)

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

Disusun Oleh :

Nama : Steven Rendika Hanvelyn

NIM : 0012258

Kelas : 3 PPM B

Prodi : DIII Perawatan dan Perbaikan
Mesin

Tempat PKL : PT.Gunung Maras Lestari
(PT.GML)

**POLITEKNIK MANUFAKTUR
NEGERI BANGKA BELITUNG
2024/2025**



**LEMBAR
PERSETUJUAN**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT. GUNUNG MARAS LESTARI-POM**

Laporan ini telah
Disetujui

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

Menyetujui

Dosen Wali



Tupariono, S.S.T., M.T.
NIDN : 0225037201

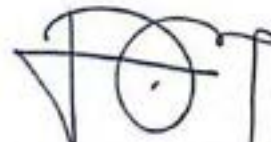
Pembimbing perusahaan

PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL

Adianto

Ka.Prodi DIII

Perawatan dan Perbaikan Mesin



Angga Saterla, S.S.T., M.T.
NIDN : 0022058808

Komisi Magang



Nama : Zanu Saputra, M.Tr.T
NIDN : 0203118301

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur saya panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa karena atas berkat dan karunia nya ,Penulis dapat menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan di PT.GUNUNG MARAS LESTARI-POM (GML-POM) ini dengan baik dan tepat pada waktu yang telah ditentukan.

Laporan ini disusun guna memenuhi persyaratan dalam melaksanakan program Praktik Kerja Lapangan pada semester V (Lima) di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung tahun ajaran 2024/2025. Penyusunan laporan ini sesuai dengan intruksi dan arahan dari Institut Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung yang mencakup segala aktivitas pekerjaan yang telah dilakukan oleh penulis selama mengikuti program Praktik Kerja Lapangan di PT.GUNUNG MARAS LESTARI-POM.

Dalam penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan ini, tentu saja tidak lepas dari pengarahan dan bimbingan dari berbagai pihak. Maka penulis mengucapkan rasa hormat dan terimakasih kepada :

1. Tuhan Yang Maha Esa yang telah memberikan kemudahan kepada penulis selama melaksanakan magang.
2. Kedua orang tua penulis yang selalu sabar membimbing, mendoakan, dan memberikan motivasi dalam penyelesaian Praktik Kerja Lapangan (PKL).
3. Bapak I Made Andik Setiawan, M.Eng., Ph.D. selaku Direktur Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
4. Bapak Pristiansyah,S.S.T.,M.Eng. selaku Ka. Jurusan Teknik mesin.
5. Bapak Angga Sateria,S.S.T.,M.T.selaku Ka. Prodi D-III perawatan dan perbaikan mesin.
6. Bapak Nanda Pranandita,S.S.T.,M.T. selaku Sek. Jurusan Teknik



Perawatan dan perbaikan mesin.

7. Bapak Tuparjono, S.S.T., M.T. selaku wali dosen.
8. Bapak Manager PT. GUNUNG MARAS LESTARI-POM.
9. Bapak Agus B. Nani selaku pembimbing.
10. Seluruh staf dan karyawan PT. GUNUNG MARAS LESTARI-POM yang ikut membantu dalam pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan ini dan penyusunan laporan ini.
11. Staf Dosen dan Instruktur yang telah memberikan bekal wawasan dan bimbingan selama berada di Polman Negeri Bangka Belitung.
12. Teman-teman dan rekan kerja penulis yang telah banyak membantu dalam proses penyelesaian laporan ini.

Atas kerjasama dan bimbingannya, penulis sampaikan terima kasih.

Hakok, 31 Desember 2024

Penulis

Steven Rendika
Hanvelyn



DAFTAR ISI

HALAMAN PENGESAHAN.....	i
LEMBAR PERSETUJUAN.....	ii
KATA PENGANTAR.....	iii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR GAMBAR.....	vii
DAFTAR LAMPIRAN.....	ix
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Identitas dan Profil PT. Gunung Maras Lestari-POM.....	1
1.1.1 Sejarah Singkat PT. Gunung Maras Lestari-POM.....	2
1.1.2 Visi PT. Gunung Maras Lestari-POM.....	4
1.1.3 Misi PT. Gunung Maras Lestari-POM.....	4
1.1.4 Struktur Organisasi PT. Gunung Maras Lestari-POM.....	5
1.1.5 Proses Pengolahan Kelapa Sawit di PT. Gunung Maras Lestari-POM.....	6
1.1.5.1 Penerimaan dan Sortasi Tandan Buah Segar (TBS).....	7
1.1.5.2 Proses Perebusan (Sterilisasi).....	7
1.1.5.3 Proses TBS dari Katel Rebus (Sterlizer).....	7
1.1.5.4 Proses Ekstraksi atau Pengepresan.....	8
1.1.5.5 Proses Pemurnian.....	8
1.1.5.6 Proses Klarifikasi Minyak Sawit.....	8
1.1.5.7 Proses Pengolahan Inti Sawit (Karnel).....	9
1.2 Produk Yang Dihasilkan PT Gunung Maras Lestari-POM.....	10
BAB II URAIAN KEGIATAN.....	12
2.1 Penugasan Kerja.....	12
2.2 Kegiatan Yang Dilakukan Selama Magang.....	12
2.2.1 Proses dan Bagian Pengolahan Minyak Kelapa Sawit PT. GML-POM.....	13
2.2.1.1 Stasiun Penerimaan Tandan Buah Segar.....	13
2.2.1.2 Stasiun Perebusan.....	14
2.2.1.3 Stasiun Thresing.....	16
2.2.1.4 Stasiun Press.....	17



2.2.1.5 Stasiun Pemurnian Minyak	19
2.2.1.6 Stasiun Kernel.....	22
2.2.1.7 Stasiun Ketel Uap (Boiler).....	30
2.2.1.8 Stasiun Water Treatment (WTP)	31
2.2.1.9 Stasiun Tenaga	32
BAB III PENUTUP.....	35
3.1 Kompetensi Yang Diperlukan.....	35
3.2 Saran.....	36
3.2.1 Saran Untuk PT. Gunung Maras Lestari-POM.....	36
3.2.2 Saran Untuk Mahasiswa	37



DAFTAR GAMBAR

Gambar

1.1	Logo PT. Gunung Maras Lestari-POM.....	1
1.2	PT. Gunung Maras Lestari-POM	3
1.3	Visi dan Misi PT. Gunung Maras Lestari-POM	4
1.4	Struktur Organisasi PT. Gunung Maras Lestari-POM	5
1.5	Proses Aliran Pengolahan Kelapa Sawit Di PT. Gunung Maras Lestari-POM	6
1.6	Produk Turunan Kelapa Sawit PT. Gunung Maras Lestari-POM.....	11
2.1	Pintu Loading Ramp.....	13
2.2	FFB Conveyor	14
2.3	Continuous Sterilizer.....	15
2.4	Thresher.....	16
2.5	Bunch Press	17
2.6	Register	18
2.7	Mesin Press	19
2.8	Sand Trap Tank	19
2.9	Vibrating Screen.....	20
2.10	Vibrating Sludge	20
2.11	Separator.....	21
2.12	Sand Cyclone.....	22
2.13	Decanter	22



2.14	Cake Breaker Conveyor	23
2.15	Depericarper	24
2.16	Fibre Cyclone	25
2.17	Polishing Drum	26
2.18	Nut Silo	26
2.19	Ripple Mill	27
2.20	Hydro Cyclone	28
2.21	Heater Silo.....	29
2.22	Boiler	30
2.23	Softener Tank	31
2.24	Stasiun Water Treatment (WTP).....	32
2.25	Mesin Turbin	33
2.26	Mesin Genset.....	34



DAFTAR LAMPIRAN

LAMPIRAN I LAPORAN MINGGUAN

LAMPIRAN II DETAIL PEKERJAAN

LAMPIRAN III GAMBAR DETAIL PEKERJAAN

LAMPIRAN IV ABSENSI

LAMPIRAN V PENILAIAN INDUSTRI



BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Identitas dan Profil Perusahaan



Gambar 1. 1. Logo PT.GML-POM

Nama Perusahaan	: PT. Gunung Maras Lestari
Nama Grup Perusahaan	: Oriental Holdings Berhad (Malaysia)
Status Perusahaan	: Penanaman Modal Asing (PMA)
Bidang	: Perkebunan dan Industri Pengolahan Kelapa Sawit
Pendirian Perusahaan	: 15 Februari 1994
Nama Unit Pabrik Pengolahan	: PT. Gunung Maras Lestari-Palm Oil Mill (PT. GML-POM)
Pabrik mulai Beroperasi	: 1 Juli 1999
Luas lahan pabrik	: 26,43
Luas HGU (Kebun) PT. GML	: 12.800,27 ha
Lokasi Perkebunan	: Kecamatan Bakam, Puding Besar dan



	Pemali Kab. Bangka
Lokasi Pabrik	: Desa Mangka, Kec. Bakam, Kab. Bangka, Prov. Kepulauan Bangka Belitung
Kapasitas Pabrik	: Izin = 100 ton/jam, terpasang = 90 ton/jam
Sumber Bahan Baku (TBS)	: Kebun Internal, Kebun Plasma, Kebun Pihak Ketiga (Masyarakat)
Sertifikasi yang didapat	: Indonesian Sustainable Palm Oil (ISPO)
Kebijakan Perusahaan	: Kebijakan Berkelanjutan OHB

1.1.1 Sejarah Singkat PT. Gunung Maras Lestari-POM

PT. Gunung Maras Lestari-POM adalah industri yang bergerak di bidang pengolahan kelapa sawit menjadi CPO (*crude palm oil*). Lokasi kegiatan perkebunan dan pabrik pengolahan kelapa sawit PT. Gunung Maras Lestari-POM terletak di Kabupaten Bangka, Propinsi Kepulauan Bangka Belitung sesuai dengan izin lokasi dari Kepala Badan Pertanahan Kabupaten Bangka dengan Surat Keputusan No. 02/SK/I/1994 tentang Pemberian Izin Lokasi untuk Keperluan Perkebunan Kelapa Sawit, dan Perpanjangan Izin Lokasi dari Kepala Badan Pertanahan Kabupaten Bangka dengan Surat Keputusan No. 001/SK-ILP/BAN/1995 untuk Keperluan Perkebunan Kelapa Sawit.



Gambar 1. 2. PT.GML-POM

Kegiatan perkebunan kelapa sawit PT. Gunung Maras Lestari-POM beroperasi sejak tahun 1994, dimana realisasi pembangunan perkebunan sampai saat ini lebih kurang 12.800,27 Ha. Lahan yang tertanam kelapa sawit sekitar 11.813,83 Ha, sedangkan lahan yang tidak tertanam sekitar 986,44 Ha. Sebagian besar kegiatan perkebunan kelapa sawit telah memasuki tahap operasi/produksi, di mana 99,6% tanaman kelapa sawit yang dibudidayakan merupakan tanaman menghasilkan (TM) dan sisanya sekitar 0,4% tanaman belum menghasilkan (TBM). Dan pabrik pengolahan kelapa sawit (PKS) mulai beroperasi pada tahun 2000. Saat ini pabrik (PKS) mempunyai kapasitas terpasang 80 ton TBS/jam yang berdiri di atas lahan seluas 30,51 Ha.

Secara administratif lokasi kegiatan PT. Gunung Maras Lestari-POM termasuk ke dalam 3 (tiga) wilayah Kecamatan, yaitu Kecamatan Bakam, Puding Besar, dan Pemali, Kabupaten Bangka, Provinsi Kepulauan Bangka Belitung. Sebagian besar lokasi perkebunan berada di wilayah Kecamatan Bakam meliputi desa Bakam, Dalil, Mabat, Mangka, dan Bukit Layang, sedangkan perkebunan yang berada di wilayah Kecamatan Puding Besar, meliputi desa Puding Besar dan Kayu Besi. Sementara itu, perkebunan yang berada di wilayah Kecamatan Pemali, meliputi desa Sempan. Lokasi perkebunan dan pabrik pengolahan kelapa sawit PT. Gunung Maras Lestari-POM berjarak lebih kurang 30 Km dari pusat Kabupaten Bangka (Sungailiat) dan dapat

ditempuh dengan menggunakan kendaraan roda empat dan roda dua dengan jarak tempuh sekitar setengah jam perjalanan, sedangkan dari pusat kota Provinsi (Pangkalpinang) melalui desa Puding Besar berjarak lebih kurang 45 KM dan jarak tempuh sekitar 1(satu) jam perjalanan.

1.1.2 Visi Perusahaan



Gambar 1. 3. Visi dan Misi PT.GML-POMP

Visi dari PT. Gunung Maras Lestari-POM adalah Kami berkomitmen untuk memproduksi minyak sawit berkelanjutan secara ekonomis, bertanggung jawab sosial dan ramah lingkungan.

1.1.3 Misi Perusahaan

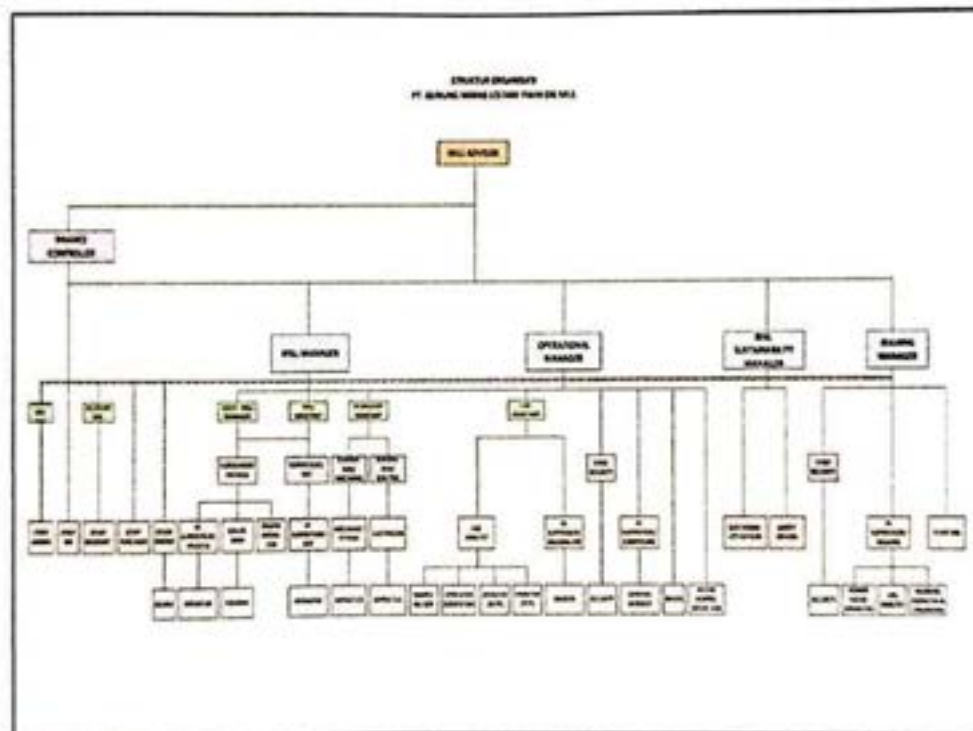
Misi yang ingin dicapai oleh PT Gunung Maras Lestari antara lain adalah sebagai berikut.

1. Menerapkan Praktek – berlaku di bisnisnya praktek terbaik dalam pengelolaan budidaya dan pengolahan hasil kelapa sawit yang.
2. Melakukan aktifitas perusahaan perkebunan dengan memperhatikan kelestarian lingkungan.
3. Menjadi tempat kerja pilihan bagi karyawannya yang aman ,sehat dan sejahtera.

4. Memberlakukan sumber daya manusia sebagai aset strategis dan mengembangkannya secara optimal.
5. Membantu mengembangkan dan memberikan nilai ekonomi kepada masyarakat sekitar.

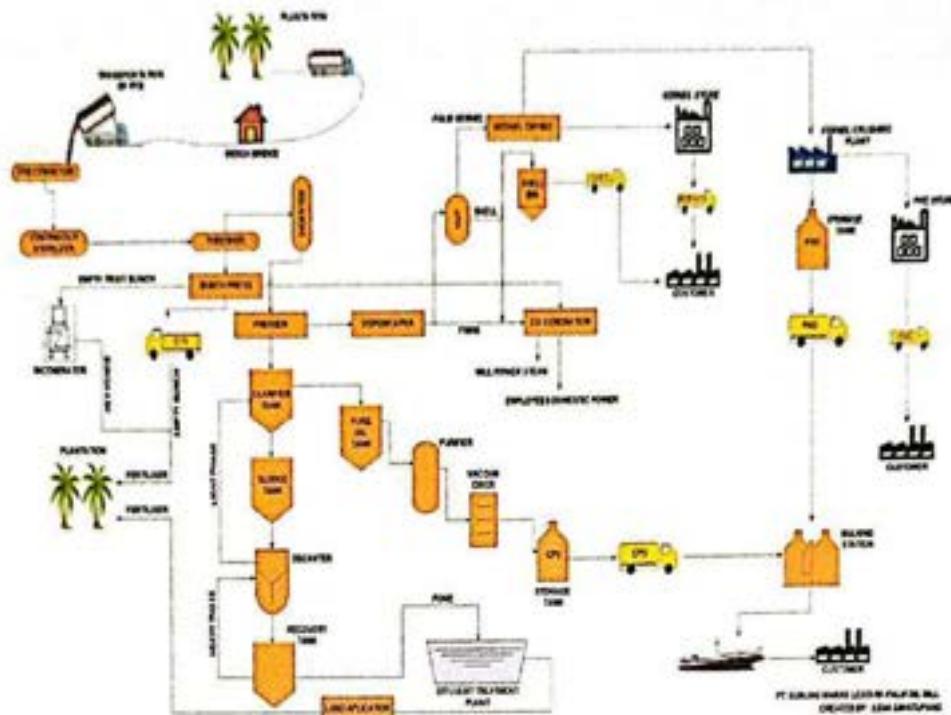
1.1.4 Struktur Organisasi Department Traksi

Saat menjalankan operasional perusahaanya, PT. Gunung Maras Lestari-POM telah merancang susunan struktur organisasi dengan diagram yang terperinci sebagai berikut.



Gambar 1. 4 Struktur Organisasi PT.Gunung Maras Lestari-POM

1.1.5 Proses Pengolahan Kelapa Sawit di PT Gunung Maras Lestari-POM



Gambar 1. 5 Proses aliran pengelolaan kelapa sawit di PT.Gunung maras lestari-POM

Proses aliran Pengelolaan Kelapa Sawit di PT. Gunung Maras Lestari-POM dimulai dengan penerimaan serta penimbunan Tandan Buah Segar (TBS). Langkah selanjutnya mencakup tahap perebusan, perontokan, pengepresan, pemurnian, dan pengeringan TBS untuk menghasilkan Crude Palm Oil (CPO). Setelah itu, dilakukan proses penjernihan minyak, pemecahan biji, dan pemecahan inti sawit. Tahapan tersebut merupakan bagian integral dalam transformasi TBS kelapa sawit menjadi minyak kelapa sawit mentah, serta pemecahan inti sawit dengan uraian sebagai berikut.

1.1.5.1 Penerimaan dan Sortasi Tandan Buah Segar (TBS)

Hasil panen tandan buah segar (TBS) langsung disortir di kebun dengan membersihkan dan memisahkan benda asing. Setelah tandan buah segar terkumpul di lokasi pengumpulan sementara, TBS diangkut menggunakan truk ke pabrik untuk ditimbang di stasiun penerimaan buah. Selanjutnya, buah diangkat menuju stasiun grading. Di stasiun grading, TBS disortir berdasarkan fraksi untuk memastikan kualitas yang memenuhi standar pabrik. Setelah itu, TBS dibongkar dan ditempatkan di stasiun loading ramp.

1.1.5.2 Proses Perebusan (Sterilisasi)

Setelah itu, TBS dipindahkan menggunakan conveyor CFB dan selanjutnya direbus dalam alat katel rebus (Continuous Sterilizer) dengan durasi perebusan sekitar 60-70 menit. Proses ini bertujuan untuk melakukan sterilisasi, yang berfungsi untuk menghentikan aktivitas enzimatis. Selain menonaktifkan enzim lipase, perebusan juga memudahkan pelepasan brondol dari tandan buah, serta proses pemerasan buah dan pemisahan minyak. Setelah proses perebusan selesai, TBS kemudian dipindahkan ke mesin perontok (thresher).

1.1.5.3 Proses Tandan Buah Segar (TBS) dari Katel Rebus (Sterilizer)

Selanjutnya, buah yang telah diproses dipindahkan melalui conveyor menuju mesin perontok buah (thresher) untuk memisahkan brondolan dari janjangan.

Janjang kosong yang dihasilkan akan menghasilkan serabut (fiber), yang digunakan sebagai bahan bakar untuk boiler dan pupuk. Brondolan yang telah terlepas kemudian mengalir ke bottom cross conveyor dan dibawa ke mesin pelumat (degister) melalui incline conveyor. Di stasiun kempa (pressing station), proses pelumatan terjadi untuk memisahkan serat dan biji, mempermudah ekstraksi minyak dari serat. Hasil dari pelumatan brondolan sawit menggunakan degister berupa bubur yang siap untuk proses ekstraksi lebih lanjut atau pengepresan.



1.1.5.4 Proses Ekstraksi atau Pengepresan

Pada tahap ini, hasil pelumatan brondolan sawit menggunakan digester akan berbentuk bubur. Bubur tersebut langsung dipindahkan ke alat pengepresan yang terletak tepat di bawah digester. Mesin screw press digunakan untuk memisahkan minyak dari daging buah, sementara bagian yang berlawanan akan tertahan oleh sliding cone.

1.1.5.5 Proses Pemurnian

Minyak sawit yang diperoleh dari proses pengepresan masih mengandung kotoran, seperti partikel tempurung dan serabut, serta mengandung 40-50% air. Oleh karena itu, minyak tersebut kemudian dipisahkan secara terus-menerus di tangki pemisah (continuous settling tank). Setelah proses pemisahan, kedua cairan tersebut dialirkan ke saluran yang berbeda. Minyak yang terpisah di permukaan dipindahkan ke tangki minyak dan kemudian dimurnikan menggunakan peralatan oil purifier dan vacuum dryer untuk menghasilkan minyak sawit mentah (CPO). Sementara itu, air kotoran atau sludge diproses lebih lanjut menggunakan decanter untuk memisahkan kembali minyak yang terkandung di dalamnya.

1.1.5.6 Proses Klarifikasi Minyak Sawit

Proses klarifikasi bertujuan untuk mengurangi kadar air dan kotoran dalam minyak, sehingga diperoleh CPO dengan kualitas terbaik. Minyak sawit mentah (CPO) yang telah melalui tahap klarifikasi kemudian dipindahkan ke tangki menggunakan mesin pres. Air dan kotoran (sludge) yang dihasilkan dari proses pemurnian biasanya diolah kembali (recovery) untuk memisahkan sisa minyak yang masih terkandung. Setelah tahap ini, minyak sawit yang sudah bersih dipindahkan ke tangka timbun (storage tank) dan siap untuk didistribusi.

1.1.5.7 Proses Pengolahan Inti Sawit (Kernel)

Nut ditampung di dalam nut hopper untuk kemudian diproses menggunakan ripple mill agar cangkang dapat terlepas dari inti. Ripple mill bekerja dengan memanfaatkan rotor yang berputar pada ripple plate yang diam. Ketika biji masuk di antara rotor dan ripple plate, terjadi benturan yang memecahkan cangkang dari inti.

Setelah proses pemecahan, pemisahan dilakukan menggunakan claybath, yang memanfaatkan perbedaan berat jenis antara inti dan cangkang dengan bantuan larutan kaolin. Proses berikutnya adalah pengeringan pada silo inti (kernel drier).

Kernel yang telah kering diangkut menggunakan conveyor dan elevator menuju Kernel Bulking Silo. Selanjutnya, kernel kering dikirim ke Kernel Crushing Plant (KCP) untuk diproses lebih lanjut menjadi minyak inti sawit (Palm Kernel Oil/PKO).

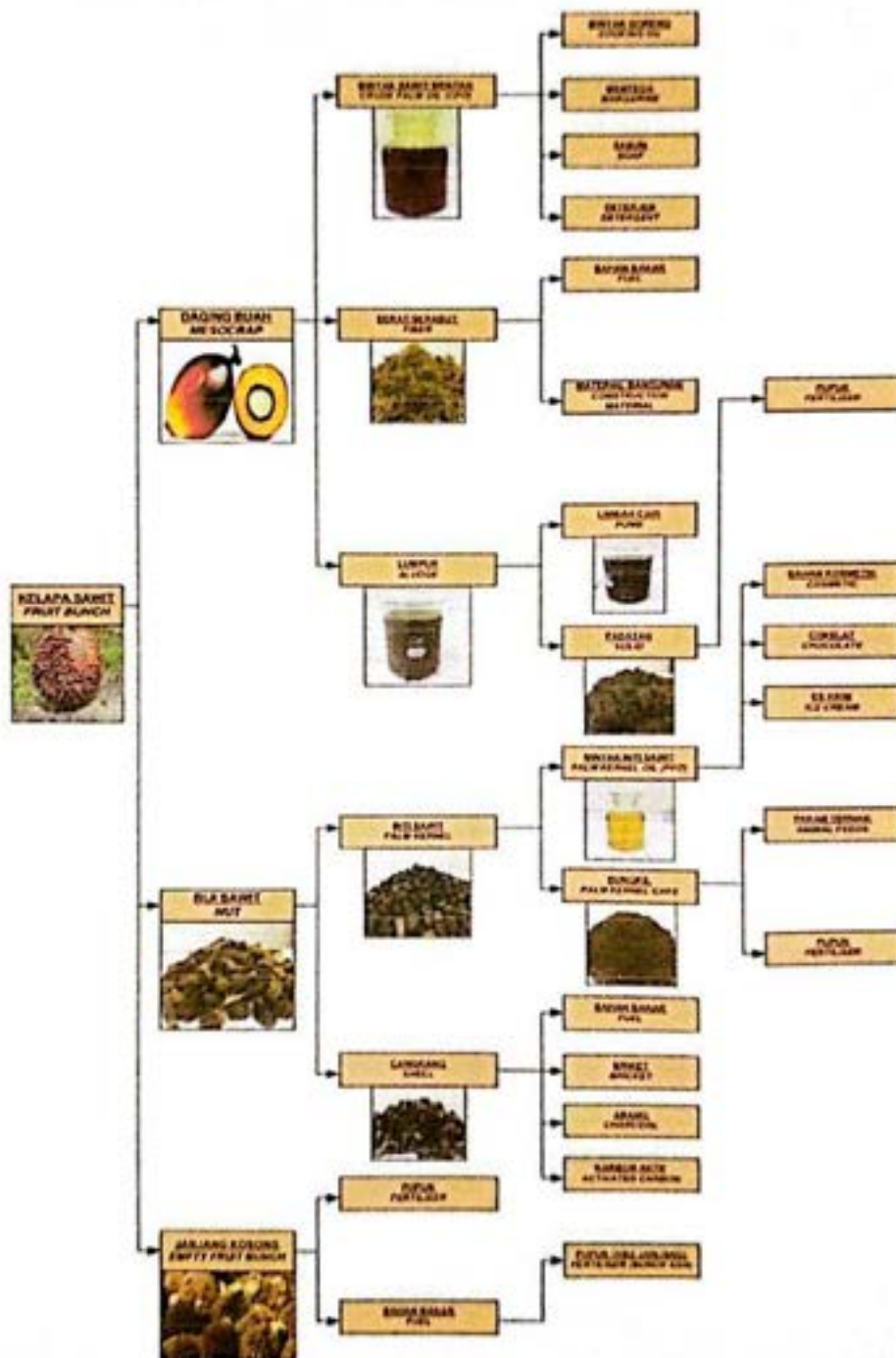


1.2 Produk Yang Dihasilkan PT Gunung Maras Lestari-POM

PT. Gunung Maras Lestari-POM menghasilkan beberapa produk utama, yaitu minyak kelapa sawit (CPO), minyak inti sawit (PKO), dan produk turunannya. CPO diperoleh dari pengolahan brondolan, sedangkan PKO dihasilkan dari pengolahan kernel. Minyak kelapa sawit memiliki berbagai manfaat penting dalam kehidupan sehari-hari.

Proses pengolahan kernel dimulai dari pemecahan biji untuk memisahkan cangkang dan inti menggunakan alat ripple mill. Pemisahan inti dan cangkang dilakukan menggunakan claybath dengan memanfaatkan perbedaan berat jenis menggunakan larutan kaolin. Setelah itu, inti yang telah dikeringkan dalam silo inti (kernel drier). Kernel kering kemudian dipindahkan menggunakan conveyor dan elevator menuju kernel bulking silo. Selanjutnya kernel kering di kirim ke Kernel Chrusing Plant (KCP) untuk di olah menjadi minyak inti sawit (PKO).

PRODUK TURUNAN KELAPA SAWIT



Gambar 1. 6 Produk Kelapa Sawit PT.Gunung Maras Lestari-POM

BAB II

URAIAN KEGIATAN

2.1 Penugasan Kerja

Kegiatan magang dilaksanakan di pabrik PT. Gunung Maras Lestari- POM yang berlokasi di desa Mabat, kecamatan Bakam, Kabupaten Bangka. Kegiatan magang ini dilaksanakan selama 4 bulan yang di mulai pada tanggal 5 Agustus 2024 sampai dengan tanggal 31 Desember 2024. Selama melaksanakan, penulis di tempatkan penulis ditempatkan pada bagian bengkel (Workshop) berfokus pada maintenance dan fabrikasi yang bertujuan menggantikan, merawat, memperbaiki, meningkatkan produktivitas pabrik dengan pembimbing bapak Agus selaku mandor.

Adapun waktu kerja di PT. Gunung Maras Lestari-POM sebagai berikut:

Senin - Jumat : Pukul 07.30 s.d. 15.30 WIB

Sabtu : Pukul 07.30 s.d. 12.30 WIB

2.2 Kegiatan Yang Dilakukan Selama Magang

Pelaksanaan kegiatan magang ini telah diikuti yang terdiri dari pengenalan lingkungan pabrik, pengenalan alat-alat keselamatan dan kesehatan kerja, pengenalan alat dan mesin pengolahan, pengenalan dengan staff dan karyawan workshop.

Setiap pagi akan ada pembagian tugas dari mandor ke masing-masing operator atau tukang, dimana tugas-tugas tersebut didapatkan dari laporan karyawan yang masuk pada shift malam. Setelah itu, mandor akan memberi instruksi ke setiap karyawan dan mahasiswa magang untuk membantu pekerjaan masing-masing operator atau tukang. Biasanya ketika tugas atau pekerjaannya terlalu berat bisa dibutuhkan 2-3 orang untuk membantu pekerjaan operator atau tukang tersebut. Beberapa kegiatan yang dilakukan penulis adalah melakukan inspeksi harian mengenai mesin, melakukan perbaikan terhadap mesin-mesin.

2.2.1 Proses dan Bagian Pengolahan Minyak Kelapa Sawit PT. Gunung Maras Lestari-POM

PT. Gunung Maras Lestari-POM adalah pabrik kelapa sawit yang mengolah tandan buah segar (TBS) menjadi minyak kelapa sawit (CPO) dan memproses kernel untuk menghasilkan minyak inti sawit (PKO). Selama kegiatan magang, fokus utama penulis adalah pada perawatan dan perbaikan mesin di pabrik dan bengkel (workshop), tanpa meninjau semua stasiun pengolahan yang ada. Berikut merupakan tahapan dan proses dalam pengolahan minyak kelapa sawit.

2.2.1.1 Stasiun Penerimaan Tandan Buah Segar

Tahapan ini adalah langkah awal dalam proses pengolahan di pabrik kelapa sawit. Unit operasi yang terlibat dalam tahap ini mencakup:

1. Loading Ramp

Loading ramp merupakan proses awal pengolahan kelapa sawit sebelum masuk ke pabrik pengolahan CPO. Tempat ini berfungsi sebagai area penampungan sementara untuk tandan buah segar (TBS) sebelum masuk ke proses selanjutnya.



Gambar 2. 1 Pintu loading ramp

2. FFB Conveyor

FFB conveyor adalah alat yang berfungsi untuk memindahkan tandan buah segar (TBS) dari loading ramp ke stasiun sterilizer. Mesin ini sering menghadapi masalah overload pada rantai (chain), yang menyebabkan terjadinya kerusakan dan memerlukan tindakan perawatan darurat (breakdown maintenance).



Gambar 2. 2 FFB Conveyor

2.2.1.2 Stasiun Perebusan

Pada stasiun ini, buah kelapa sawit menjalani proses perebusan atau sterilisasi menggunakan uap (steam). Tujuan utama perebusan adalah menonaktifkan enzim-enzim yang dapat meningkatkan kadar asam lemak bebas (FFA) serta mempermudah pemisahan daging buah dari biji. Proses ini menggunakan unit operasi continuous sterilizer, yaitu sistem perebusan yang berlangsung secara berkelanjutan dengan bantuan conveyor.

Perebusan bertujuan untuk:

1. Menonaktifkan enzim lipase, sehingga kadar FFA tidak meningkat.
2. Mempermudah pelepasan brondolan dari tandan buah.

3. Mempermudah pemerasan minyak saat tahap ekstraksi.

Setelah perebusan, tandan buah segar (TBS) dipindahkan ke alat perontok (thresher).

Prinsip Operasi Continuous Sterilizer:

a) Menggunakan injeksi uap hidup (live steam injection) dengan tekanan 14,7 psi atau setara 1 bar (sering disebut low-pressure sterilizing).

b) TBS direbus menggunakan conveyor bertingkat dua di dalam kompartemen sterilizer.

c) Proses perebusan dilakukan dengan sistem tekanan tunggal (continuous single pressure).

d) Waktu perebusan memakan waktu sekitar 60-70 menit.

Tahapan dalam Sistem Continuous Sterilizer:

1. Pre-sterilization

TBS dirusak terlebih dahulu menggunakan alat FFB Conditioner untuk memecah tandan menjadi dua bagian. Hal ini bertujuan memudahkan penetrasi uap hingga ke bagian dalam tandan, terutama karena tekanan yang digunakan adalah tekanan atmosfer.

2. Sterilization

TBS yang telah dipotong dimasukkan ke dalam kompartemen sterilizer dengan bantuan conveyor. Uap (steam) disemprotkan secara terus menerus pada tekanan atmosfer untuk perebusan. Kondensat dibuang secara teratur melalui saluran drainase pada lantai sterilizer agar buah tidak tergenang air.

3. Post-sterilization

Setelah brondolan terpisah dari tandan, buah dipanaskan lebih lanjut. Pemanasan ini bertujuan mengurangi kadar air dalam buah, mempermudah pelepasan serat (fiber), dan meningkatkan kualitas butiran minyak yang dihasilkan.



Gambar 2. 3 Continous Sterilizer

2.2.1.3 Stasiun Thresing

Pada stasiun ini, proses yang dilakukanya itu merontokkan dan memisahkan brondolan buah dari janjang dengan cara membanting TBS didalam drum akan menggunakan bantuan putaran dengan kecepatan $\pm 22-25$ rpm. Buah yang sudah terlepas dari tandan akan jatuh melalui kisi-kisi drum menuju under thresher conveyor, sedangkan tandan yang kosong akan terdorong keluar dan masuk ke empty bunch conveyor. Sehingga dapat diketahui bahwa keluaran dari proses lebih lanjut dan tandan kosong yang dikirim melalui empty bunch conveyor menuju tempat penimbunan sementara untuk diproses lebih lanjut.

1. Thresher

Thresher adalah tempat perontokan buah sawit dan janjangan kosong akan keluar keluar dan dibawa oleh incline horizontal menuju tempat penumupukan janjangan kosong dan buah sawit yng hasil perontokan di bawa melalui under thresher conveyor menuju feed degister dan akan masuk ke degister.



Gambar 2. 4 Thresher

2. Bunch Press

Bunch press berfungsi utama untuk pengepresan janjang kosong yang dari thresher. lalu proses ini melibatkan pengepresan janjang kosong untuk memisahkan dari kadar air 42% hingga 50%. setelah proses pengepresan, hasil yang dihasilkan disebut fiber. fiber akan melewati empty fruit bunch ke incenerator.



Gambar 2. 5 Bunch Press

2.2.1.4 Stasiun Press

Stasiun press adalah stasiun tempat pengolahan buah sawit yang telah direbus untuk dipress dengan tujuan mengambil minyak dari buah sawit tersebut. Pada tahap ini, brondolan buah akan dilumatkan terlebih dahulu menggunakan degister agar mempermudah pada saat proses pengepresan. Unit operasi pada tahap ini adalah sebagai berikut.

1. Degister

Degister berfungsi untuk menggiling brondol buah yang telah di rontokkan dengan proses pengadukan. Buah sawit yang sudah rontok selanjutnya masuk ke degister dan di dalam degister terdapat pisau yang akan mencacah biji buah sawit.



Gambar 2. 6 Degister

2. Mesin Press

Mesin Press digunakan untuk mengekstrak minyak sawit dari hasil proses degister yang terdiri dari double screw yang membawa massa pres keluar dan diaplikasikan tekanan berlawanan arah dari hydraulic double cone. Worm screw di mesin press adalah salah satu komponen utama pada mesin pengekstraksi CPO dan TBS.



Gambar 2. 7 Mesin Press



Gambar 2. 8 Sand Trap Tank

2.2.1.5 Stasiun Pemurnian Minyak

Pada tahap ini terjadi proses pemurnian minyak sawit yang dihasilkan pada tahap stasiun press menjadi minyak yang memenuhi standar pabrik kelapa sawit. Fungsi utamanya adalah untuk memperoleh minyak kelapa sawit dalam kondisi yang benar-benar murni. Unit operasi pada tahap ini adalah sebagai berikut.

1. Vibrating Screen

Vibrating Screen merupakan alat yang berfungsi sebagai pemisah padatan yang terkandung dalam minyak kasar, proses yang dilakukan oleh alat ini dengan cara digetar pada media saringan.



Gambar 2. 9 Vibrating Screen

2. Vibrating sludge

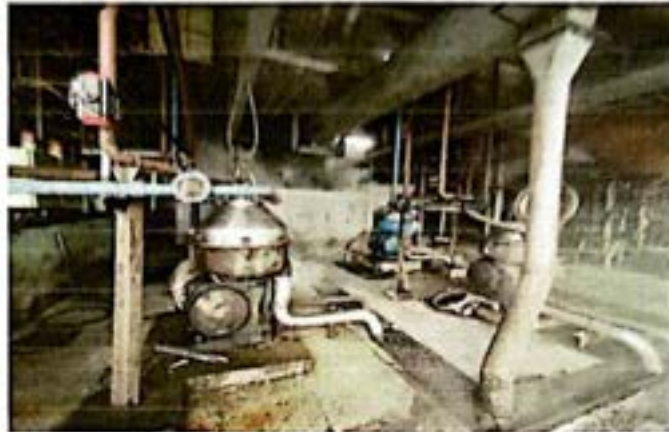
Vibrating sludge berfungsi untuk menyaring kembali minyak yang masih tercampur dengan serat, dari sisi minyak akan turun ke sludge tank dan menuju sand cyclone (pemisah pasir). Setelah itu minyak dibagi dua jalur yaitu jalur menuju decanter dan separator.



Gambar 2. 10 Vibrating Sludge

3. Separator

Separator adalah mesin pemisah minyak dari sisa-sisa sludge, limbah yang keluar dari mesin ini berupa limbah cair.



Gambar 2. 11 Separator

4. Sand Cyclone

Sand cyclone adalah memisahkan partikel-partikel kasar atau material padat berukuran besar dari aliran fluida. Ini membantu membersihkan fluida dari kontaminan atau bahan yang tidak diinginkan. Sand cyclone melibatkan pembentukan aliran pusaran di dalam tabung silinder yang membuat partikel-partikel kasar terdorong ke bagian luar siklon, sementara fluida bersih bergerak ke pusat siklon dan dikeluarkan dari bagian atas. Partikel yang terpisah kemudian dapat dikumpulkan atau dibuang.



Gambar 2. 12 Sand Cyclone

5. Decanter

Decanter berfungsi untuk memisahkan minyak sisa dari serat. Kemudian limbah yang dihasilkan berupa solid.



Gambar 2. 13 Decanter

2.2.1.6 Stasiun Kernel

Pada tahap ini akan dilakukan proses pemisahan campuran serabut (fiber) dan biji yang keluar dari mesin pres diproses untuk menghasilkan cangkang dan serabut (fiber) sebagai bahan bakar boiler serta inti sawit (karnel) sebagai hasil produksi yang siap dipasarkan dan juga dapat diolah langsung menjadi PKO.

Unit operasi pada tahap ini sebagai berikut.

1. Cake Breaker Conveyor

Cake breaker conveyor ini berbeda dengan conveyor lainnya. Conveyor ini berbentuk spiral yang piringannya bersegi-segi. Disamping untuk membawa fibre dan nut menuju depericarper juga untuk mengaduk-aduk fibre dan nut. Press cake yang keluar dari mesin press yang masih berbentuk gumpalan jatuh ke cake breaker conveyor dan gumpalan tersebut dicacah oleh putaran conveyor 87 rpm, cake breaker conveyor ini berputar dengan cepat agar terjadi penggemburan yang baik dan juga karena volume yang dihantar banyak.



Gambar 2. 14 Cake Breaker Conveyor

2. Depericarper

Depericarper adalah suatu alat yang berfungsi sebagai untuk memisahkan serabut (fibre) dengan inti (nut). Alat ini terdiri dari separating coulumn dan polishing drum. Fungsi dari alat ini yaitu untuk pembersih fibre yang melekat pada nut dan sebagai tempat terjadinya pemisahan antara serabut (fibre) dengan biji (nut). Ampas dan biji dari CBC yang masuk ke depericarper akan terpisah

karena adanya hisapan blower (fan), ampas kering yang berat jenisnya lebih rendah dari nut terhisap ke dalam fibre cyclone dan melalui air lock masuk kedalam conveyor bahan bakar boiler, sedangkan nut yang berat jenisnya lebih besar jatuh kebawah dan masuk ke dalam polishing drum untuk dilakukan proses selanjutnya.



Gambar 2. 15 Depericarper

3. Fibre Cyclone

Fibre cyclone merupakan alat yang dilengkapi dengan blower/fan untuk mengisap fibre (serabut kering) dan air lock sebagai alat untuk mengatur laju pengumpanan untuk dilakukan pengisapan.



Gambar 2.16 Fibre Cyclone

4. Polishing Drum

Polishing drum merupakan suatu alat berbentuk drum horizontal yang berputar. Alat ini dilengkapi dengan siku pengarah yang bertujuan untuk mengarahkan biji hingga keujung drum. Fungsi dari polishing drum ini adalah untuk membersihkan sisa-sisa serabut yang masuk melekat pada biji. Pada umumnya disini akan terdapat fibre dan nut yang masih menggumpal, fibre kasar, batu, dan kotoran lain yang tidak dapat dipisahkan dengan menggunakan hisapan fibre cyclone. Nut dan kotoran fibre yang masih terikut akan masuk ke dalam polishing drum yang berputar. Dengan adanya plat pembawa maka nut akan dibawa ke ujung polishing drum. Di ujung polishing drum terdapat lubang-lubang pengeluaran nut sehingga nut yang ukurannya lebih kecil akan jatuh ke under polishing drum conveyor sementara kotoran lain yang ukurannya lebih besarkan tetap berputar di ujung polishing drum terdapat lubang-lubang pengeluaran nut sehingga nut yang ukurannya lebih kecil akan jatuh ke under polishing drum conveyor sementara kotoran lain yang ukurannya lebih besar akan tetap berputar di ujung polishing drum dan dibersihkan oleh operator.



Gambar 2.17 Polishing Drum

5. Nut Silo

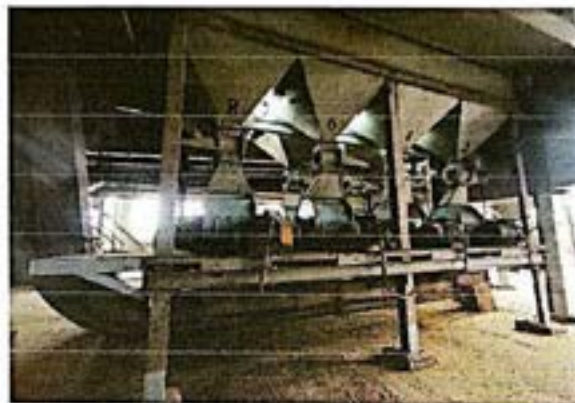
Nut silo merupakan suatu tempat penampung nut (volumenya 40-50 ton) yang telah bersih untuk dilakukan proses pemisahan cangkang dengan inti. Didalam nut silo ini terjadi pengelompokan nut ke masing-masing ripple mill. Tujuannya adalah agar nut yang jatuh ke ripple mill merata.



Gambar 2.18 Nut Silo

6. Ripple Mill

Ripple mill merupakan suatu alat untuk memecahkan pada proses selanjutnya sehingga bisa digunakan sebagai bahan bakar boiler. Nut masuk kedalam ripple mill kemudian nut akan dibawa oleh rotor bar yang berputar, lalu nut akan dihempaskan ke rotor disk (rotor plat) sebagai alat pemecah. Nut yang telah pecah akan jatuh kebawah dan dibawa oleh craked mixtur conveyer



Gambar 2.19 Ripple Mill

7. Hydro Cyclone

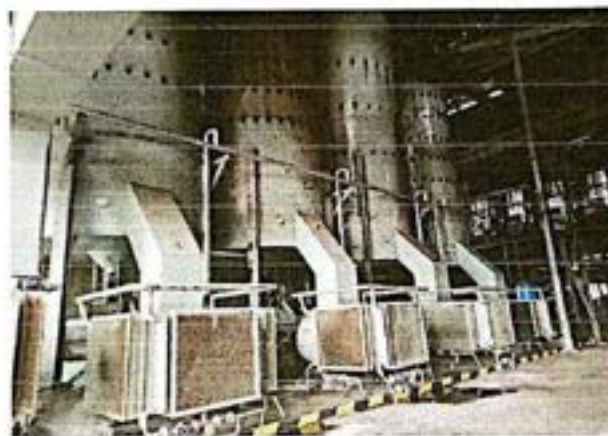
Hydro cyclone yaitu sebuah alat yang memiliki fungsi dapat memisahkan inti serta cangkang berdasarkan gravity dengan media air. Cangkang serta inti masuk pada bak hydro cyclone yang dipompakan terhadap cyclone sesuai dengan putaran air yang melewati cones dengan diameternya 24-48 mm, kemudian inti ringan naik ke atas masuk terhadap tromol, berikutnya dikirim terhadap kernel dryer. Sedang fraksi yang berat atau cangkang jatuh pada bagian bawah yang masuk terhadap hydro cyclone cangkang serta di pompakan ke cyclone cangkang sesuai dengan putaran melewati cones dengan diameter 53-55 mm untuk pemisahan lagi. Cangkang masuk terhadap hopper, sedang intinya masuk pada bak hydro cyclone inti untuk proses pemisahan lagi. Setelah pengeringan, kernel kering akan diangkat oleh conveyor dan elevator menuju Kernel Bulking Silo. Kernel kering dikirimkan pada Kernel Crushing Plant (KCP) untuk dilanjutkan proses mendapatkan minyak kernel atau Palm Kernel Oil (PKO).



Gambar 2.20 Hydro Cyclone

8. Heater Silo

Heater silo merupakan suatu alat yang berbentuk tabung horizontal untuk mengurangi kadar air yang terkandung di dalam kernel (7%) agar tumbuhnya jamur sewaktu penyimpanan di gudang kernel (kernel storage) dapat dihindari. Alat ini dilengkapi dengan blower/fan untuk mengembuskan udara panas yang dihasilkan oleh boiler.



Gambar 2.21 Heater Silo

2.2.1.7 Stasiun Ketel Uap (Boiler)

Untuk awal menjalankan proses permesinan pada pabrik ini masih menggunakan genset. Setelah pabrik mulai beroperasi FFB (fiber) akan masuk keruangan boiler untuk proses pembakaran, pada saat api sudah menyala, air dari vacuum dipompa menuju drum boiler untuk dipanaskan hingga menjadi uap dan disalurkan menuju turbin uap dan seluruh bagian pabrik yang menggunakan, jika semua sudah beroperasi maka genset akan di matikan.

1. Boiler

Boiler berfungsi untuk mengubah air (feed water) menjadi uap panas lanjut (superheated steam) yang akan digunakan untuk memutar turbin. Disini energi kimia bahan bakar diubah menjadi energi panas dari uap. Turbin berfungsi untuk mengkonversi energi panas yang dikandung oleh uap menjadi energi putar (energi mekanik).



Gambar 2.22 Boiler

2. Softener Tank

Softener tank berfungsi untuk menghilangkan hardness (calcium dan magnesium) dari air umpan boiler. Penghilangan hardness ini akan menurunkan kemungkinan pembentukan kerak pada boiler. Tangki softener mengandung resin pertukaran ion sintesis dimana jika air melalui lapisan ini, maka sodium akan digantikan dengan hardness yang ada didalam air.



Gambar 2.23 Softener Tank

2.2.1.8 Stasiun Water Treatment (WTP)

Water treatment adalah suatu cara atau bentuk pengolahan air dengan cara- cara tertentu dengan tujuan untuk mencapai hasil yang diharapkan sesuai kebutuhan. Suatu sistem desain water treatment ditentukan oleh sumber air dan kualitas air. Kualitas air yang rendah akan menghasilkan uap yang kurang baik, uap tersebut dapat membawa padatan yang terdapat dalam air ketel uap (carry over). Sumber air secara umum dibagi menjadi dua yaitu: air permukaan (surface water), dan air tanah (ground water), air permukaan didapat dari sungai, danau, dan laut. Sedangkan air tanah adalah air yang berbeda didalam perut bumi.



Gambar 2.24 Stasiun Water Treatment (WTP)

2.2.1.9 Stasiun Tenaga

Untuk awal menjalankan proses permesinan pada pabrik ini masih menggunakan genset. Setelah pabrik mulai beroperasi serabut (fiber) akan masuk keruangan boiler untuk proses pembakaran, pada saat api sudah menyala, air dari vacuum dipompa menuju drum boiler untuk dipanaskan hingga menjadi uap dan disalurkan menuju turbin uap dan seluruh bagian pabrik yang menggunakan, jika semua sudah beroperasi maka genset akan di matikan.

1. Mesin Turbin

Mesin turbin merupakan mesin memutar yang mengambil daya dari arus fluida, fluida yang beralih inilah yang akan buat baling-baling memutar dan hasilkan daya penggerak rotor. mesin penggerak yang berputar untuk mengubah daya potensi fluida menjadi daya kinetik sehingga menghasilkan daya elektrik. sehingga bisa menghasilkan sumber daya elektrik. Berlandaskan prinsip kerja turbin dalam ubah daya potensi air jadi daya mekanis, arus air harus dipancarkan ke sudip-sudip turbin oleh *nozzle*. Putaran dari sudip-sudip ini yang akan sebabkan poros turbin ikut beralih dan lalu putarannya akan diteruskan ke genset elektrik untuk diubah jadi daya elektrik.



Gambar 2.25 Mesin Turbin

2. Mesin Genset

Genset berfungsi untuk sumber tenaga listrik pada saat turbo alternator tidak beroperasi dan membantu turbo. Generator saat mengalami kekurangan power, pada industri kelapa sawit menggunakan mesin diesel sebagai pemasuk listrik *back up* yang aktif beroperasi ketika boiler sedang *start up* atau tekanan boiler sedang turun, untuk memastikan kebutuhan listrik terus terpenuhi sehingga pabrik kelapa sawit dapat tetap beroperasi.



Gambar 2.26 Mesin Genset

BAB III

PENUTUP

3.1 Kompetensi Yang Diperlukan

Berdasarkan pengalaman penulis selama magang di PT. Gunung Maras Lestari-POM ada beberapa mata kuliah teori maupun praktik yang diperlukan untuk mendukung kegiatan magang mahasiswa di antaranya.

1. Mata kuliah praktik Perkakas Tangan, yang mana praktik yang penulis tempuh pada semester 2 perkuliahan ini sangat mendukung kegiatan magang penulis di PT. Gunung Maras Lestari-POM karena terdapat tugas dan pekerjaan yang penulis lakukan selama magang tentang perkakas tangan, misalnya bongkar pasang mesin press, bongkar pasang vibrating screen, bongkar pasang gear box, dan lain-lain.
2. Mata kuliah praktik Las dan Fabrikasi Logam, yang mana praktik yang penulis tempuh pada semester 2 perkuliahan ini sangat mendukung kegiatan magang penulis di PT. Gunung Maras Lestari-POM karena terdapat tugas dan pekerjaan yang penulis lakukan selama magang tentang las dan fabrikasi logam, misalnya pengelasan pipa yang bocor, pengelasan tutup samping conveyor, pengelasan tiang bangunan yang berlubang dan lain-lain.
3. Mata kuliah praktik Pemesinan Bubut, yang mana praktik yang penulis tempuh pada semester 2 perkuliahan ini sangat mendukung kegiatan magang penulis di PT. Gunung Maras Lestari-POM karena terdapat tugas dan pekerjaan yang penulis lakukan selama magang tentang mesin bubut, misalnya bubut worm screw, flange dan lain-lain.
4. Mata kuliah praktik Pemesinan Frais, yang mana praktik yang penulis tempuh pada semester 2 perkuliahan ini sangat mendukung kegiatan magang penulis di PT. Gunung Maras Lestari-POM karena banyak tugas dan pekerjaan yang penulis

lakukan selama magang tentang pemersinan freis, misalnya scraf alur pasak pada shaft.

5. Mata kuliah teori Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan, yang mana mata kuliah yang penulis tempuh pada semester 3 perkuliahan ini sangat mendukung kegiatan magang penulis karena mata kuliah ini sangat diperlukan sebagai bekal mahasiswa untuk terjun ke dunia kerja sebagai upaya untuk menciptakan lingkungan kerja yang sehat dan aman, sehingga dapat mengurangi probabilitas kecelakaan kerja akibat kelalaian yang mengakibatkan demotivasi dan defisiensi produktivitas kerja.

3.2 Saran

Ada beberapa saran yang ingin penulis sampaikan di antaranya untuk PT. Gunung Maras Lestari-POM, Mahasiswa dan Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.

3.2.1 Saran Untuk PT. Gunung Maras Lestari-POM

Selama melakukan kegiatan magang di PT. Gunung Maras Lestari-POM, ada beberapa saran yang penulis sampaikan kepada PT. Gunung Maras LestariPOM, antara lain adalah sebagai berikut.

1. Tingkatkan komunikasi yang baik agar terciptanya kerja sama yang baik.
2. Terus tingkatkan kerja sama dan solidaritas antar karyawan yang sudah terbangun dengan baik.
3. Terus tingkatkan kedisiplinan pada karyawan terutama untuk jam kerja, agar mendapat produktivitas yang maksimal.
4. Kepada seluruh staf agar tidak perlu sungkan terhadap anak magang, usahakan berikan tugas atau pekerjaan asalkan dengan bimbingan terlebih dahulu sebelum tugas dilaksanakan, agar hasilnya menjadi efektif dan efisien.

3.2.2 Saran Untuk Mahasiswa

Dari pengalaman penulis melaksanakan kegiatan magang di PT. Gunung Maras Lestari-POM, ada beberapa saran yang penulis sampaikan kepada mahasiswa terkhusus yang akan melaksanakan kegiatan magang, antara lain adalah sebagai berikut.

1. Mahasiswa yang hendak melakukan kegiatan magang harus dengan sungguh-sungguh dan menjaga nama baik kampus selama di perusahaan agar dapat kembali menerima program magang dari Politeknik Manufaktur Bangka Belitung ditahun selanjutnya.
2. Mahasiswa diharapkan mempersiapkan dirinya untuk mengikuti kegiatan magang.
3. Mahasiswa diharapkan mengerjakan tugas yang diberikan dengan baik dan penuh rasa tanggung jawab serta menaati peraturan yang telah ditentukan.
4. Mahasiswa diharapkan bisa berkomunikasi dengan baik agar terciptanya keakraban ditempat magang.



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Steven Rendika Hanvelyn			
Minggu ke : 1			
Divisi 2024 : Workshop Mekanik		TGL : 05 Agustus – 10 Agustus 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Penggantian, penyambungan, dan pengelasan Pipa Air Compresor	07.30	09.45
	Pengelasan Pipa Dulation Stasiun Press	09.45	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengelasan Flange Diameter 3 inch	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Penggantian Truse bearing	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Penggantian Truse bearing	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Penggantian Valve Blow Don	07.30	09.30
	Penggantian Pump injeksi Stasiun chemical Boiler	09.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan rantai transmisi	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Pipa Penomatic Valve air Boiler	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengisian grease pada mesin ID Fan menggunakan alat pompa gemuk	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Pembubutan Threed / Ulir	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembubutan Threed / Ulir	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pembubutan Flange Diameter 3 inch	07.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

Hakok, 10 Agustus 2024
Pembimbing,

PT. GURUH MARAS LESTARI
PALM OIL MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Steven Rendika Hanvelyn			
Minggu ke : 2			
Divisi 2024 : Workshop Mekanik		TGL : 12 Agustus – 17 Agustus 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Rapikan Flange bekas untuk di recondit kembali	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembubutan Threed / Ullir	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Penggantian mechanical seal Sludge Fit	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Rapikan Flange bekas untuk di recondit kembali	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan workshop	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Rapikan Flange bekas untuk di recondit kembali	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Potong Baut / Bolt And Nut Roller Chain Mass Conveyor	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Potong Baut / Bolt And Nut Roller Chain Mass Conveyor	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan workshop	07.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	11.30	12.30
SABTU			
	Libur Hari Kemerdekaan Republik Indonesia		

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Hakok, 17 Agustus 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALEMBANG
AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Steven Rendika Hanvelyn			
Minggu ke : 3			
Divisi 2024 : Workshop Mekanik		TGL : 19 Agustus – 24 Agustus 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Menjaga Toolcrib	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Menjaga Toolcrib	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Brush Pipa hidroulic	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Brush Pipa hidroulic	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Brush Pipa hidroulic	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melumasi Pipa hidroulic	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Servis Kew pump sand filter Stasiun WTP	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengelasan Flange Diameter 3 inch	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Penggantian gearbox drin kernel Conveyor No.3	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengecekan Continous Sterilizer No.3A	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan selang hidroulic oli Stasiun Press	07.30	09.30
	Perbaikan corong inlet Continous Sterilizer No.2B	09.00	11.30
	Istirahat dan absen pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

Hakok, 24 Agustus 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MINDAS LESTARI
PALM OIL MILL
AGUS B. NANTI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Steven Rendika Hanvelyn			
Minggu ke : 4			
Divisi 2024 : Workshop Mekanik		TGL : 26 Agustus – 31 Agustus 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Penggantian mechanical seal Sludge Fit	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Potong plate bucket karnel elevator	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Penggantian grease Decanter No.4	07.30	10.00
	Perbaikan pompa Reclomet pump	10.00	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan corong inlet Continous Sterilizer No.4B	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Repair inclined empty bunch incinerator Conveyor No.2	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Repair inclined empty bunch incinerator Conveyor No.2	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Potong plate strip stainless untuk angker tangki Condensate tank fram	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Potong plate strip stainless untuk angker tangki Condensate tank fram	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Potong plate strip stainless untuk angker tangki Condensate tank fram	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Potong plate strip stainless untuk angker tangki Condensate tank fram	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan workshop	07.30	08.30
	Pemasangan bucket karnel elevator	08.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Hakok, 31 Agustus 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PADI TUA MILL
AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Steven Rendika Hanvelyn			
Minggu ke : 5			
Divisi 2024 : Workshop Mekanik		TGL : 02 September – 07 September 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Pemotongan angker	07.30	10.15
	Perbaikan tangki Vacuum drayer	10.15	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pemasangan penahan brondol di sleding gate Continous Sterilizer	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Penggantian grease Decanter No.4	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembuatan penahan brondol di sleding gate Continous Sterilizer	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan pintu gudang abu Incinerator	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan pintu gudang abu Incinerator	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Pemongkaran gearbox FFB Condentioner	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pemongkaran gearbox FFB Condentioner	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan workshop	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengelasan bucket karnel elevator	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan pompa chemical dosing pump Boiler No.3	07.30	09.00
	Pengecekan Continous Sterilizer No.2A	09.00	11.30
	Istirahat dan absen pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

Hakok, 07 September 2024
Pembimbing,

PT. GUNUNG MAJAS LESTARI
PALM OIL MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Steven Rendika Hanvelyn			
Minggu ke : 6			
Divisi 2024 : Workshop Mekanik		TGL : 09 September – 14 September 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN			
	SAKIT		
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Pasang tutup pompa	07.30	08.00
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembubutan Threed / Ulir	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU			
	SAKIT		
KAMIS			
	SAKIT		
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan workshop	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Membersihkan workshop	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Repair sprocket Conveyor	07.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Hakok, 14 september 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Steven Rendika Hanvelyn			
Minggu ke : 7			
Divisi 2024 : Workshop Mekanik		TGL : 16 September – 21 September 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN			
	Libur Hari Maulid Nabi Muhammad SAW		
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Repair inclined empty bunch incinerator Conveyor No.2	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Repair inclined empty bunch incinerator Conveyor No.2	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pemasangan plate liner roller cain CFB Conveyor No.1	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengelasan bucket karnel elevator	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Penggantian seal hidroulic pintu loading ramp No.5	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Penggantian seal hidroulic pintu loading ramp No.5	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUMAT	Absen pagi	07.30	07.30
	Pemasangan sleding gate Continous Sterilizer No.3A	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan roller cain CFB Conveyor No.2	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pelumasan pada angker bearing Conveyor solid	07.30	09.00
	Ganti packing flange steam orivis Boiler No.3	09.00	11.30
	Istirahat dan absen pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

Hakok, 21 september 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PULP & MILL
AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Steven Rendika Hanvelyn			
Minggu ke : 8			
Divisi 2024 : Workshop Mekanik		TGL : 23 September – 28 September 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Menjaga Toolcrib	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Menjaga Toolcrib	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengecetan sufort pipa	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengecetan sufort pipa	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengecetan sufort pipa	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengecetan sufort pipa	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengecetan sufort pipa	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengecetan sufort pipa	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengecetan sufort pipa	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengecetan sufort pipa	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengecetan sufort pipa	07.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Hakok, 28 september 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL
AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Steven Rendika Hanvelyn			
Minggu ke : 9			
Divisi 2024 : Workshop Mekanik		TGL : 30 September – 05 Oktober 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Menjaga Toolcrib	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Menjaga Toolcrib	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengelasan bucket karnel elevator	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pasang packing Man Hold Storage Tank No.2	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Menjaga Toolcrib	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Menjaga Toolcrib	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Menjaga Toolcrib	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Menjaga Toolcrib	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan workshop	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembubutan casing housing Kew pump	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan workshop	07.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

Hakok, 05 Oktober 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL
AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Steven Rendika Hanvelyn			
Minggu ke : 10			
Divisi 2024 : Workshop Mekanik		TGL : 07 Oktober – 12 Oktober 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan workshop	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembubutan Flange Diameter 3 inch	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengecekan Bunch Crusher	07.30	09.45
	Perbaikan Valve Sand cyclone	09.45	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pasang vacuum tangki air WTP	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Cat dudukan gearbox Thereser No.4	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengelasan Flange Diameter 3 inch	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Cat dudukan gearbox Thereser No.4	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengelasan Flange Diameter 3 inch	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengelasan Flange Diameter 3 inch	07.30	10.15
	Cat dudukan gearbox Thereser No.4	10.15	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembubutan Flange Diameter 3 inch	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Cat dudukan gearbox Thereser No.4	07.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Hakok, 12 Oktober 2024
Pembimbing,

PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Steven Rendika Hanvelyn			
Minggu ke : 11			
Divisi 2024 : Workshop Mekanik		TGL : 14 Oktober – 19 Oktober 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Menjaga Toolcrib	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Menjaga Toolcrib	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan workshop	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Cat dadukan thereser No.4	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Bongkar coupling gearbox	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembubutan casing housing Kew pump	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS			
	SAKIT		
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan workshop	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Recondt casing housing Cast Iron	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan workshop	07.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

Hakok, 19 Oktober 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG HARAS LESTARI
PAMA L. MILL.
AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Steven Rendika Hanvelyn			
Minggu ke : 12			
Divisi 2024 : Workshop Mekanik		TGL : 21 Oktober – 26 Oktober 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Menjaga Toolcrib	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Menjaga Toolcrib	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan workshop	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Membersihkan roll Thereser	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengelasan Flange Diameter 3 inch	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengelasan Flange Diameter 3 inch	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengelasan Flange Diameter 8 inch	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengelasan Flange Diameter 8 inch	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan workshop	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Penggantian gearbox Polyshing Drum No.1	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Ganti house Decanter No.3	07.30	09.30
	Gerinda spur gear mesin Press	09.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Hakok, 26 Oktober 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MAHAS LESTARI
PALMOL BELL /
AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Steven Rendika Hanvelyn			
Minggu ke : 13			
Divisi 2024 : Workshop Mekanik		TGL : 28 Oktober – 02 November 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Menjaga Toolcrib	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Menjaga Toolcrib	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Menjaga Toolcrib	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Menjaga Toolcrib	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan workshop	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembubutan Threed / Ulir	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan workshop	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengecetan klep pipa	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Fabrikasi Reduser Pipa Diameter 6 inch	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Fabrikasi Reduser Pipa Diameter 6 inch	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Recondt arm roll Thereser	07.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Hakok, 02 November 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG PARAS LESTARI
PALM OIL MILL
AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Steven Rendika Hanvelyn			
Minggu ke : 14			
Divisi 2024 : Workshop Mekanik		TGL : 04 November – 09 November 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Menjaga Toolcrib	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Menjaga Toolcrib	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan pipa rotor Ripple mill No.2	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan pipa rotor Ripple mill No.2	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Penggantian baut dudukan gearbox thereser No.1	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Penggantian baut dudukan gearbox thereser No.1	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Recondt casing housing Kew pump	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Recondt casing housing Kew pump	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Buka flange untuk chemical di tangki Boiler	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Recondt casing housing Kew pump	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Recondt casing housing Kew pump	07.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

Hakok, 09 November 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL
AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Steven Rendika Hanvelyn			
Minggu ke : 15			
Divisi 2024 : Workshop Mekanik		TGL : 11 November – 16 November 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Menjaga Toolcrib	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Menjaga Toolcrib	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Recondt casing housing Kew pump	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Recondt casing housing Kew pump	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Recondt casing housing Kew pump	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Recondt casing housing Kew pump	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Recondt casing housing Kew pump	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Recondt casing housing Kew pump	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Recondt casing housing Kew pump	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Recondt casing housing Kew pump	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Recondt casing housing Kew pump	07.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Hakok, 16 November 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Steven Rendika Hanvelyn			
Minggu ke : 16			
Divisi 2024 : Workshop Mekanik		TGL : 18 November – 23 November 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Menjaga Toolcrib	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Menjaga Toolcrib	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Recondt casing housing Kew pump	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Recondt casing housing Kew pump	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengelasan pipa diameter 4 inch untuk WTP	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengelasan pipa diameter 4 inch untuk WTP	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Pembuatan dan penyekrapan shaft diameter 63,5 untuk Nut elevator kernel	07.30	09.30
	Penggantian screw press	09.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengecoran Tank fram	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Pembuatan alur spi shaft diameter 63,5 untuk Nut elevator kernel	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembuatan alur spi shaft diameter 63,5 untuk Nut elevator kernel	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengecoran Tank fram	07.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

Hakok, 23 November 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PAM OIL MILL
AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Steven Rendika Hanvelyn			
Minggu ke : 17			
Divisi 2024 : Workshop Mekanik		TGL. : 25 November – 30 November 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Pembuatan bushing untuk hungker bearing Conveyor solid	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pemasangan sprocket 8 theet untuk Nut elevator kernel	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Pembuatan mangkok chemical untuk pompa	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembuatan bushing sproket 10 theet untuk Conveyor inclined bunch press	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU			
	Hari Libur Nasional		
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Pemasangan selang angin compresor Boiler	07.30	08.30
	Pembuatan hungker bearing untuk Conveyor solid	08.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembubutan sprocket gundul ukuran 63,5 untuk spear inclined horizontal	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUMAT	Absen pagi	07.30	07.30
	Pembubutan sprocket gundul ukuran 63,5 untuk spear inclined horizontal	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembubutan sprocket gundul ukuran 63,5 untuk spear inclined horizontal	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pembuatan bushing sproket 10 theet untuk Conveyor inclined Bunch Press	07.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

Hakok, 30 November 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MURAS LESTARI
PAPER MILL
AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Steven Rendika Hanvelyn			
Minggu ke : 18			
Divisi 2024 : Workshop Mekanik		TGL :02 Desember – 07 November 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Menjaga Toolcrib	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Menjaga Toolcrib	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Pembuatan alur spi shaft ukuran 63,5 untuk Nut elevator kernel	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembubutan shaft diameter 105 untuk damy sporcket	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pembubutan shaft diameter 105 untuk damy sporcket	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembubutan shaft diameter 105 untuk damy sporcket	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Pembubutan shaft diameter 105 untuk damy sporcket	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembubutan shaft diameter 105 untuk damy sporcket	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Pembuatan alur spi shaft ukuran 63,5 untuk Nut elevator kernel	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembuatan alur spi shaft ukuran 63,5 untuk Nut elevator kernel	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pembuatan alur spi shaft ukuran 63,5 untuk Nut elevator kernel	07.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

Hakok, 07 Desember 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Steven Rendika Hanvelyn			
Minggu ke : 19			
Divisi 2024 : Workshop Mekanik		TGL : 09 Desember – 14 November 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Menjaga Toolcrib	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Menjaga Toolcrib	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Pembubutan Worn screw press	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembubutan Worn screw press	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengecatan Pipa air Conveyer	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembuatan Pipa Separator	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS			
	SAKIT		
JUM'AT			
	SAKIT		
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pembubutan roll Thereser	07.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

Hakok, 14 Desember 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL
AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Steven Rendika Hanvelyn			
Minggu ke : 20			
Divisi 2024 : Workshop Mekanik		TGL : 16 Desember – 21 November 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Menjaga Toolcrib	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Menjaga Toolcrib	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Pembubutan roll thereser	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembubutan roll thereser	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pembubutan roll thereser	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembubutan roll thereser	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Pembubutan flange air lock Stasiun karnel	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembuatan alur spi shaft ukuran 63,5 untuk Nut elevator kernel	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Pembubutan roll thereser	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembubutan roll thereser	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pembubutan roll thereser	07.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Hakok, 21 Desember 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL
AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Steven Rendika Hanvelyn			
Minggu ke : 21			
Divisi 2024 : Workshop Mekanik		TGL : 23 Desember – 28 November 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Pembubutan roll thereser	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembubutan roll thereser	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Pembubutan roll thereser	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembubutan roll thereser	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU			
	Libur Hari Raya Natal		
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Pembubutan casing housing Kew pump	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembubutan casing housing Kew pump	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Pembubutan casing housing Kew pump	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembubutan casing housing Kew pump	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pembubutan sprocket diameter 90 (8 theet x 6 theet)	07.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Hakok, 28 Desember 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL

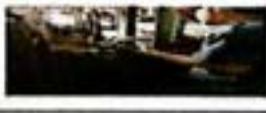
AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Steven Rendika Hanvelyn			
Minggu ke : 22			
Divisi 2024 : Workshop Mekanik		TGL : 30 Desember – 31 Desember 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Servis Press No.7	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Servis Press No.7	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Pembubutan sprocket Diameter 90 mm (8 theet x 6 theet)	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembubutan sprocket Diameter 90 mm (8 theet x 6 theet)	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
<i>isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan</i>			
<i>Catatan Pembimbing:</i>		Hakok, 31 Desember 2024 Pembimbing, PT. GUNUNG HARAS LESTARI PALM OIL MILL AGUS B. NANI	

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu : 1 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 05 Agustus – 10 Agustus Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
5	-Pengelasan	-Melakukan pengelasan pada Pipa air Compresor yang bocor.		Selesai
	-Pengelasan	-Melakukan pengelasan pada Pipa Dulation Stasiun Press yang bocor.		Selesai
	-Las/Recondt Flange	-Melakukan pengelasan pada Flange Diameter 3 inch.		Selesai
6	-Servis mesin Press	-Mengganti Truse Bearing yang pecah.		Selesai
7	-Penggantian Valve	-Melakukan penggantian pada Valve Blow Don.		Selesai
	-Penggantian Pump injeksi	-Melakukan penggantian Pump injeksi Stasiun chimical Boiler.		Selesai
	-Perbaikan rantai tramisi	-Melakukan penyetelan ulang pada rantai tranmisi yang lepas.		Selesai
8	-Perbaikan Pipa penomatic	-Melakukan perbaikan pada Pipa penomatic Valve air Boiler.		Selesai
	-Pelumasan	-Melakukan pengisian grease pada mesin ID Fan.		Selesai
9	-Bubut	-Melakukan pembubutan untuk membuat Threed/Ulir.		Selesai



10	-Bubut	-Melakukan pembubutan Flange Diameter 3 inch.		Selesai
----	--------	---	--	---------

Hakok, 10 Agustus 2024
Mahasiswa



Steven Rendika Hanvelyn



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu : 2 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 12 Agustus - 17 Agustus Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
12	-Rapikan Flange bekas	-Melakukan penggerindaan pada ring Flange untuk di recondt kembali.		Selesai
	-Bubut	-Melakukan pembubutan untuk membuat Threed/Ulir.		Selesai
13	-Servis Preclener Pump	-Melakukan penggantian mechanical seal Sludge Fit.		Selesai
	-Rapikan Flange bekas	-Melakukan penggerindaan pada ring Flange untuk di recondt kembali.		Selesai
14	-Bersih-bersih workshop	-Membersihkan dan merapikan area workshop.		Selesai
	-Rapikan Flange bekas	-Melakukan penggerindaan pada ring Flange untuk di recondt kembali.		Selesai
15	-Pemotongan Baut	-Melakukan pemotongan Baut / Bolt And Nut Roller Chain Mass Conveyor.		Selesai

16	-Bersih-bersih workshop	-Membersihkan dan merapikan area workshop.		Selesai
	-Libur Hari Kemerdekaan Republik Indonesia			

Hakok, 17 Agustus 2024
Mahasiswa



Steven Rendika Hanvelyn

FORM DETAIL PEKERJAAN

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
19	-Toolcrib	-Menjaga tempat peminjaman peralatan kunci-kunci.		Selesai
20	-Brush Pipa hidroulic	-Membersihkan Pipa hidroulic yang berkarat.		Selesai
21	-Brush Pipa hidroulic	-Membersihkan Pipa hidroulic yang berkarat.		Selesai
	-Pelumasan	-Melumasi Pipa hidroulic dengan oli.		Selesai
22	-Servis Kew pump	-Melakukan perbaikan Kew pump sand filter Stasiun WTP.		Selesai
	-Las/Recondt Flange	-Melakukan pengelasan pada Flange Diameter 3 inch.		Selesai
23	-Penggantian gearbox	-Melakukan penggantian gearbox drin karnel Conveyor No.3		Selesai
	-Servis Continous Sterilizer	-Melakukan pengecekan Continous Sterilizer No.3A		Selesai

24	-Perbaikan selang hidroulie	-Melakukan perbaikan selang hidroulie oli Stasiun Press yang bocor.		Selesai
	-Perbaikan corong inlet Continous Sterilizer	-Melakukan pengelasan / tambal corong inlet Continous Sterilizer No.2B		Selesai

Hakok, 24 Agustus 2024
Mahasiswa



Steven Rendika Hanvelyn

FORM DETAIL PEKERJAAN

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
26	-Servis Preclener pump	-Melakukan penggantian mechanical seal Sludge Fit.		Selesai
	-Fabrikasi	-Melakukan pemotongan plate untuk bucket karnel elevator.		Selesai
27	-Servis Decanter No.4	-Melakukan penggantian grease Decanter No.4		Selesai
	-Servis pompa Reclemet pump	-Membuatudukan cover Pulley dan V-Belt pompa Reclemet pump.		Selesai
	-Perbaikan corong inlet Continous Sterilizer	-Melakukan pengelasan/tambal corong inlet Continous Sterilizer No.4B		Selesai
28	-Fabrikasi	-Melakukan pengelasan pada inclined empty bunch incinerator Conveyor No.2		Selesai
29-30	- Pemotongan plate stainless	-Melakukan pemotongan plate stainless untuk angker tangki Condensate tank fram.		Selesai



31	-Bersih-bersih workshop	- Membersihkan dan merapikan area workshop.		Selesai
	-Fabrikasi	- Fabrikasi bucket karnel elevator.		Selesai

Hakok, 31 Agustus 2024
Mahasiswa



Steven Rendika Hanvelyn

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu : 5 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 02 September – 07 September Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
02	-Pemotongan Angker	-Melakukan pemotongan angker yang sudah tidak digunakan lagi.		Selesai
	-Servis tangki Vacum drayer	-Melakukan perbaikan pada pressure gauge tangki Vacum drayer yang mati.		Selesai
	-Perbaikan sleding gate Continous Sterilizer	-Pemasangan penahan brondol di sleding gate Continous Sterilizer.		Selesai
03	-Servis Decanter No.4	-Melakukan penggantian grease Decanter No.4		Selesai
	-Perbaikan sleding gate Continous Sterilizer	-Membuat penahan brondol di sleding gate Continous Sterilizer.		Selesai
04	-Perbaikan pintu gudang abu Incinerator	-Melakukan perbaikan pada gudang abu Incinerator yang rusak.		Selesai
05	-Bongkar gearbox	-Melakukan pembongkaran gearbox FFB Condentioner.		Selesai



06	-Bersih-bersih workshop	-Membersihkan dan merapikan area workshop.		Selesai
	-Fabrikasi	-Fabrikasi bucket karnel elevator.		Selesai
07	-Perbaikan pompa chimical dosing pump Boiler No.3	-Melakukan perbaikan pompa chimical dosing pump Boiler No.3 yang bocor.		Selesai
	-Servis Continous Sterilizer	-Melakukan pengecekan Continous Sterilizer No.2A		Selesai

Hakok, 07 September 2024
Mahasiswa

Steven Rendika Hanvelyn



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu : 6 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 09 September – 14 September Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
09	Sakit			
10	-Pasang Tutup Pompa	-Memasang tutup pada pompa.		Selesai
	-Bubut	-Melakukan pembubutan untuk membuat Threed/Ulir.		Selesai
11-12	Sakit			
13	- Bersih-bersih workshop	- Membersihkan dan merapikan area workshop.		Selesai
14	-Servis sprocket Conveyor	-Melakukan pembongkaran pada sprocket Conveyor.		Selesai

Hakok, 14 September 2024
Mahasiswa

Steven Rendika Hanvelyn



FORM DETAIL PEKERJAAN

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
16	Libur Hari Maulid Nabi Muhammad SAW			
17	-Fabrikasi	-Melakukan pengelasan pada inclined empty bunch incinerator Conveyor No.2		Selesai
18	-Pasang Plate Liner	-Melakukan pemasangan plate liner roller cain CFB Conveyor No.1		Selesai
	-Fabrikasi	-Fabrikasi bucket karnel elevator.		Selesai
19	-Penggantian seal hidroulic	-Melakukan penggantian seal hidroulic pintu loading ramp No.5		Selesai
20	-Perbaikan sleding gate Continous Sterilizer	- Pemasangan penahan brondol di sleding gate Continous Sterilizer No.3A		Selesai
	-Servis CFB Conveyor No.2	-Melakukan perbaikan roller cain CFB Conveyor No.2		Selesai



21	-Pelumasan	-Melakukan pelumasan pada angker bearing Conveyor solid.		Selesai
	-Servis steam orivis Boiler No.3	-Melakukan penggantian paking flange steam orivis Boiler No.3		Selesai

Hakok, 21 September 2024
Mahasiswa



Steven Rendika Hanvelyn

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
23	-Toolcrib	- Menjaga tempat peminjaman peralatan kunci-kunci.		Selesai
24-28	-Pengecetan	-Melakukan pengecetan pada sufort pipa agar tidak berkarat.		Selesai

Hakok, 28 September 2024
Mahasiswa

Steven Rendika Hanvelyn

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu : 9 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 30 September – 05 Oktober Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
30	-Toolcrib	-Menjaga tempat peminjaman peralatan kunci-kunci.		Selesai
01	-Fabrikasi	-Fabrikasi bucket karnel elevator.		Selesai
	Servis Man Hold Storage Tank No.2	-Melakukan penggantian paking man hold Storage Tank No.2 yang sudah rusak.		Selesai
02-03	-Toolcrib	-Menjaga tempat peminjaman peralatan kunci-kunci.		Selesai
04	-Bersih-bersih workshop	-Membersihkan dan merapikan area workshop.		Selesai
	-Bubut	-Melakukan pembubutan pada casing housing Kew pump.		Selesai

05	-Bersih-bersih workshop	-Membersihkan dan merapikan area workshop.		Selesai
----	-------------------------	--	--	---------

Hakok, 05 Oktober 2024
Mahasiswa



Steven Rendika Hanvelyn

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu : 10 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 07 Oktober – 12 Oktober Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
07	-Bersih-bersih workshop	-Membersihkan dan merapikan area workshop.		Selesai
	-Bubut	-Melakukan pembubutan Flange Diameter 3 inch.		Selesai
08	-Servis Bunch Crusher	-Melakukan pengecekan pada Bunch Chrusher.		Selesai
	-Servis Valve Sand cyclone	-Melakukan perbaikan pada Valve Sand cyclone yang sudah rusak.		Selesai
	-Pasang vacum tangki air WTP	-Melakukan pemasangan vacum tangki air di WTP.		Selesai
09-10	-Pengecatan	-Melakukan pengecatan padaudukan gearbox Theraser No.4		Selesai
	-Las/Recondt Flange	-Melakukan pengelasan pada Flange Diameter 3 inch.		Selesai

11	-Las/Recondt Flange	-Melakukan pengelasan pada Flange Diameter 3 inch.		Selesai
	-Pengecatan	-Melakukan pengecatan pada dudukan gearbox Thereser No.4		Selesai
	-Bubut	-Melakukan pembubutan pada Flange Diameter 3 inch.		Selesai
12	-Pengecatan	-Melakukan pengecatan pada dudukan gearbox Thereser No.4		Selesai

Hakok, 12 Oktober 2024
Mahasiswa



Steven Rendika Hanvelyn

FORM DETAIL PEKERJAAN

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
14	-Toolcrib	-Menjaga tempat penyimpanan peralatan kunci-kunci.		Selesai
15	-Bersih-bersih workshop	-Membersihkan dan merapikan area workshop.		Selesai
	-Pengecatan	-Melakukan pengecatan pada dudukan gearbox therester No.4		Selesai
16	-Bongkar coupling gearbox	-Melakukan pembongkaran pada coupling gearbox.		Selesai
	-Bubut	-Melakukan pembubutan pada casing housing Kew pump.		Selesai
17	Sakit			
18	-Bersih-bersih workshop	-Membersihkan dan merapikan area workshop.		Selesai
	-Las/Recondt	-Melakukan pengelasan pada casing housing Cast Iron.		Selesai



19	- Bersih-bersih workshop	-Membersihkan dan merapikan area workshop.		Selesai
----	--------------------------	--	--	---------

Hakok, 19 Oktober 2024
Mahasiswa

Steven Rendika Hanvelyn

FORM DETAIL PEKERJAAN

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
21	-Toolcrib	-Menjaga tempat peminjaman peralatan kunci-kunci.		Selesai
22	-Bersih-bersih workshop	-Membersihkan dan merapikan area workshop.		Selesai
	-Bersihkan roll Thereser	-Membersihkan roll Thereser yang kotor.		Selesai
23	-Las/Recondt Flange	-Melakukan pengelasan pada Flange Diameter 3 inch.		Selesai
24	- Las/Recondt Flange	-Melakukan pengelasan pada Flange Diameter 8 inch.		Selesai
25	- Bersih-bersih workshop	-Membersihkan dan merapikan area workshop.		Selesai
	-Perbaikan Polyshing Drum No 1	-Mengganti gearbox Polyshing Drum No 1.		Selesai

26	-Penggantian house Decanter No.3	-Melakukan penggantian house Decanter No.3		Selesai
	-Spur gear mesin Press	-Melakukan penggerindaan pada spur gear mesin Press.		Selesai

Hakok, 26 Oktober 2024
Mahasiswa



Steven Rendika Hanvelyn

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu : 13 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 28 Oktober – 02 November Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
28	-Toolcrib	- Menjaga tempat peminjaman peralatan kunci-kunci.		Selesai
29	-Toolcrib	-Menjaga tempat peminjaman peralatan kunci-kunci.		Selesai
30	-Bersih-bersih workshop	-Membersihkan dan merapikan area workshop.		Selesai
	-Bubut	- Melakukan pembubutan untuk membuat Threed/Ulir.		Selesai
31	- Bersih-bersih workshop	-Membersihkan dan merapikan area workshop.		Selesai
	-Pengecetan	-Melakukan pengecetan pada klep pipa.		Selesai
01	- Fabrikasi	-Fabrikasi Reduser Pipa Diameter 6 inch.		Selesai



02	-Las/Recondt Arm roll thereser	-Melakukan pengelasan/recondt pada Arm roll thereser		Selesai
----	-----------------------------------	--	--	---------

Hakok, 02 November 2024
Mahasiswa



Steven Rendika Hanvelyn



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu : 14 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 04 November – 09 November Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
04	-Toolcrib	-Menjaga tempat peminjaman peralatan kunci-kunci.		Selesai
05	-Servis Ripple mill No.2	-Melakukan perbaikan pipa rotor pada Ripple mill No.2		Selesai
06	- Servis thereser No.1	- Melakukan penggantian baut dudukan gearbox thereser No.1		Selesai
07	- Las/Recondt	-Melakukan pengelasan pada casing housing Kew pump.		Selesai
08	-Servis tangki Boiler	-Membuka flange untuk mengisi chimical di tangki Boiler.		Selesai
	- Las/Recondt	-Melakukan pengelasan pada casing housing Kew pump.		Selesai
09	-Las/Recondt	-Melakukan pengelasan pada casing housing Kew pump.		Selesai

Hakuk, 09 November 2024
Mahasiswa

Steven Rendika Hanvelyn

FORM DETAIL PEKERJAAN

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
11	-Toolcrib	-Menjaga tempat penyimpanan peralatan kunci-kunci.		Selesai
11-16	-Las/Recondt	-Melakukan pengelasan pada casing housing Kew pump.		Selesai

Hakok, 16 November 2024
Mahasiswa



Steven Rendika Hanvelyn

FORM DETAIL PEKERJAAN

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
18	-Toolcrib	-Menjaga tempat peminjaman peralatan kunci-kunci.		Selesai
19	-Las/Recondt	-Melakukan pengelasan pada casing housing Kew pump.		Selesai
20	-Fabrikasi	-Melakukan pengelasan pipa diameter 4 inch untuk WTP.		Selesai
21	- Bubut/Frais	-Melakukan pembubutan dan penyekrapan shaft ukuran 63,5 untuk Nut elevator karnel.		Selesai
	-Servis Mesin Press	-Melakukan penggantian screw press.		Selesai
	-Pengecoran Tank fram	-Membuat pondasi untuk pengecoran Tank fram.		Selesai
22	- Frais	-Membuat alur spi shaft ukuran 63,5 untuk Nut elevator karnel.		Selesai



23	-Pengecoran Tank fram	-Membuat pondasi untuk pengecoran Tank fram.		Selesai
----	-----------------------	--	--	---------

Hakok, 23 November 2024
Mahasiswa



Steven Rendika Hanvelyn

FORM DETAIL PEKERJAAN

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
25	-Bubut	-Membuat bushing untuk angker bearing conveyor solid.		Selesai
	-Pasang sprocket	-Melakukan pemasangan sprocket untuk Nut elevator karnel.		Selesai
26	-Pembuatan mangkok chemical	-Membuat mangkok chemical untuk pompa.		Selesai
	-Pembuatan bushing sprocket	-Membuat bushing sprocket 10 theet untuk conveyor inclined Bunch Press.		Selesai
27	Hari Libur Nasional			
28	-Penggantian selang angin	-Melakukan pengantian selang angin compresor Boiler.		Selesai
	-Bubut	-Membuat angker bearing untuk conveyor solid.		Selesai
	-Bubut	-Melakukan pembubutan sprocket gundul ukuran 63,5 untuk spear inclined horizontal.		Selesai

29	-Bubut	-Melakukan pembubutan sprocket gundul ukuran 63,5 untuk spear inclined horizontal.		Selesai
30	-Bubut	-Membuat bushing sprocket 10 theet untuk conveyor inclined Bunch Press.		Selesai

Hakok, 30 November 2024
Mahasiswa



Steven Rendika Hanvelyn

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu : 18 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 02 Desember – 07 Desember Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
02	-Toolcrib	-Menjaga tempat penyimpanan peralatan kunci-kunci.		Selesai
03	-Frais	-Membuat alur spi ukuran 63,5 untuk Nut elevator karnel.		Selesai
	-Bubut	-Melakukan pembubutan shaft ukuran 105 untuk damy sprocket.		Selesai
04-05	-Bubut	-Melakukan pembubutan shaft ukuran 105 untuk damy sprocket.		Selesai
06-07	-Frais	-Melakukan pembubutan dan penyekrapan shaft ukuran 63,5 untuk Nut elevator karnel.		Selesai

Hakok, 07 Desember 2024
Mahasiswa



Steven Rendika Hanvelyn



FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu : 19 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 09 Desember –14 Desember Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
09	-Toolcrib	-Menjaga tempat peminjaman peralatan kunci-kunci.		Selesai
10	-Bubut	-Melakukan pembubutan pada Wom screw press.		Selesai
11	-Pengecatan	-Melakukan pengecatan pada Pipa air Conveyor.		Selesai
	-Pembuatan Pipa separator	-Membuat jalur pada Pipa Separator.		Selesai
12-13	Sakit			
14	-Bubut	-Melakukan pembubutan roll Thereser.		Selesai

Hakok, 14 Desember 2024
Mahasiswa

Steven Rendika Hanvelyn

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu : 20 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 16 Desember – 21 Desember Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
16	-Toolcrib	-Menjaga tempat peminjaman peralatan kunci-kunci.		Selesai
17-18	-Bubut	-Melakukan pembubutan roll thereser.		Selesai
19	-Bubut	-Melakukan pembubutan flange air lock Stasiun karnel.		Selesai
	-Frais	-Membuat alur spi ukuran 63,5 untuk Nut elevator karnel.		Selesai
20-21	-Bubut	-Melakukan pembubutan roll thereser.		Selesai

Hakok, 21 Desember 2024
Mahasiswa



Steven Rendika Hanvelyn

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu : 21 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 23 Desember – 28 Desember Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
23-24	- Bubut	-Melakukan pembubutan roll Thereser.		Selesai
25	-Libur Hari Raya Natal			
26-27	-Bubut	- Melakukan pembubutan casing housing Kew pump.		Selesai
28	-Bubut	-Melakukan pembubutan sprocket Diameter 90 mm (8 Theet x 6 inch)		Selesai

Hakok, 28 Desember 2024
Mahasiswa



Steven Rendika Hanvelyn

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu : 22 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 30 Desember – 31 Desember Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
30	-Servis Press No.7	-Melakukan pemasangan Shaft spur gear press No.7		Selesai
31	-Bubut	-Melakukan pembubutan sprocket diameter 90 mm (8 Theet x 6 inch).		Selesai

Hakok, 31 Desember 2024
Mahasiswa



Steven Rendika Hanvelyn



Form-MG-02 FORM ABSENSI KEHADIRAN

Form absensi kehadiran dapat menggunakan form lain yang digunakan pada perusahaan/tempat Magang

FORM ABSENSI KEHADIRAN

Nama

Steven Rendika Hanvelyn

NPM/NIM

0012258

Tempat Magang

PT. GML - POM

Minggu Ke	Tanggal		Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumat	Sabtu	Paraf	Ket
1	5 Agustus	s.d 10 Agustus	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
2	12 Agustus	s.d 17 Agustus	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
3	19 Agustus	s.d 24 Agustus	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
4	26 Agustus	s.d 31 Agustus	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
5	2 September	s.d 7 September	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
6	9 September	s.d 14 September	S	✓	S	S	✓	✓	✓	
7	16 September	s.d 21 September	L	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
8	23 September	s.d 28 September	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
9	30 September	s.d 5 Oktober	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
10	7 Oktober	s.d 12 Oktober	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
11	14 Oktober	s.d 19 Oktober	✓	✓	✓	S	✓	✓	✓	
12	21 Oktober	s.d 26 Oktober	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
13	28 Oktober	s.d 2 November	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
14	4 November	s.d 9 November	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
15	11 November	s.d 16 November	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
16	18 November	s.d 23 November	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
17	25 November	s.d 30 November	✓	✓	L	✓	✓	✓	✓	
18	2 Desember	s.d 7 Desember	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
19	9 Desember	s.d 14 Desember	✓	✓	✓	S	S	✓	✓	
20	16 Desember	s.d 21 Desember	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
21	23 Desember	s.d 28 Desember	✓	✓	L	✓	✓	✓	✓	
22	30 Desember	s.d 31 Desember	✓	✓					✓	

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Steven Rendika Hanvelyn

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL

Agus R. Azni

Catatan :

- berikan tanda centang untuk absensi harian. Paraf diberikan oleh Pembimbing/Supervisor
- diberikan tanda notasi : S=Sakit, I=Izin, A=Bolos, T=Terlambat
- kolom keterangan digunakan untuk jumlah jam ketidakhadiran mahasiswa
- kartu harus ditanda tangani pembimbing dan di stempel perusahaan



Form-MG-04 FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

Nama : Steven Rendika Hauvelyn
 NPM/NIM : 0012258
 Nama Perusahaan : PT. GML-POM

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

Penilaian secara umum: AB

.....
 Pembimbing/Supervisor/Penanggung-Jawab

PT. GUNUNG MARAS LESTARI
 PALM OIL MILL

Agus B. Nani

Catatan:

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