

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



Disusun Oleh :

Nama : Yogi kurniawan

NPM : 0012260

**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	: Yogi kurniawan
NIM	: 0012260
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**

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	: Yogi kurniawan
NIM	: 0012260
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 LAPANGANDI
PT. GUNUNG MARAS LESTARI-POM**

Laporan ini telah Disetujui

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

Menyetujui

Dosen Wali

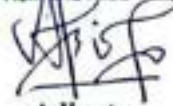


Tuparjono, S.S.T., M.T.

NIDN : 0225037201

Pembimbing perusahaan

PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL



Adiarto

Ka. Prodi DIII

Perawatan dan Perbaikan Mesin



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

NIDN : 0022058808

Komisi Magang



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

NIDN : 0203118301

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur saya panjatkan kepada Allah SWT. atas ridho-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 2023/2024. Penyusunan laporan ini sesuai dengan intruksi dan arahan dari Institut Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung yang mencakup segala aktivitas pekerjaan yang telah dilakukan oleh penulis selama mengikuti program Praktik Kerja Lapangan di PT.GUNUNG MARAS LESTARI-POM

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

1. Allah SWT 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 Angga Sateria, S.S.T., M.T. selaku Ka. Prodi D-III perawatan dan perbaikan mesin.
5. Bapak Tuparjono, S.S.T., M.T. selaku wali dosen.
6. Bapak Dede dan ibu Lidiya selaku sekretaris kantor PT. Gunung Maras Lestari-POM yang telah memberikan kesempatan kepada penulis untuk dapat melaksanakan magang di PT. Gunung Maras Lestari-POM.

7. Bapak Adianto sekaligus menjadi pembimbing penulis. Juga Bapak Agus B. Nani, Bapak Kusnadi, Bapak Supriyadi, Bapak Suryadi, Bapak Sani, Bapak Erwin, Bapak Fajar, Bapak Kodri, Bapak Ami, Bapak Logan, Bapak Dobra, Bapak Yay, Bapak Ucup, Bapak Amad, Bapak Diki, Bapak Rudi, Bapak Handra, Bapak Roni, Bapak Purwadi dan seluruh karyawan PT. Gunung Maras Lestari-POM yang telah menerima dan memperlakukan penulis dengan baik, serta telah membantu dan membimbing penulis dalam kegiatan magang di PT. Gunung Maras Lestari-POM.
8. Seluruh staf dan karyawan PT.GUNUNG MARAS LESTARI-POM yang ikut membantu dalam pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan ini dan penyusunan laporan ini.
9. Staf Dosen dan Instruktur yang telah memberikan bekal wawasan dan bimbingan selama berada di Polman Negeri Bangka Belitung.
10. Teman-teman dan rekan kerja penulis yang telah banyak membantudalam proses penyelesaian laporan ini.

Atas kerjasama dan bimbingannya, penulis sampaikan terima kasih.

Wassalamualaikum warahmatullahi wabarakatuh.

Air layang, 31 Desember 2024

Penulis



Yogi kurniawan

DAFTAR ISI

	Halaman
LEMBAR PENGESAHAN.....	ii
LEMBAR PERSETUJUAN	iii
KATA PENGANTAR.....	iv
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR GAMBAR.....	ix
DAFTAR LAMPIRAN	x
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)	6
1.1.5.2 Proses Perebusan (Sterilisasi)	7
1.1.5.3 Proses TBS dari Katel Rebus (<i>Sterilizer</i>)	7
1.1.5.4 Proses Ekstraksi atau Pengepresan.....	7
1.1.5.5 Proses Pemurnian	7
1.1.5.6 Proses Klarifikasi Minyak Sawit.....	8
1.1.5.7 Proses Pengolahan Inti Sawit (Karnel).....	8
1.2 Produk Yang Dihasilkan PT Gunung Maras Lestari-POM	9
BAB II URAIAN KEGIATAN	11
2.1 Penugasan Kerja.....	11

2.2	Kegiatan Yang Dilakukan Selama Magang.....	11
2.2.1	Proses dan Bagian Pengolahan Minyak Kelapa Sawit PT. Gunung Maras Lestari-POM	12
2.2.1.1	Stasiun Penerimaan Tandan Buah Segar	12
2.2.1.2	Stasiun Perebusan.....	13
2.2.1.3	Stasiun <i>Thresing</i>	15
2.2.1.4	Stasiun Press	16
2.2.1.5	Stasiun Pemurnian Minyak	18
2.2.1.6	Stasiun Kernel	21
2.2.1.7	Stasiun Ketel Uap (Boiler)	27
2.2.1.8	Stasiun <i>Water Treatment</i> (WTP).....	29
2.2.1.9	Stasiun Tenaga	30
BAB III PENUTUP.....		32
3.1	Kompetensi Yang Diperlukan	32
3.2	Saran.....	33
3.2.1	Saran Untuk PT. Gunung Maras Lestari-POM.....	33
3.2.2	Saran Untuk Mahasiswa	33
3.2.3	Saran Untuk Politeknik Manufaktur Bangka Belitung	34

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Halaman
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 Stuktur Organisasi PT. Gunung Maras Lestari-POM.....	5
1.5 Alur Proses Pengolahan Kelapa Sawit PT. Gunung Maras Lestari-POM	6
1.6 Produk Turunan Kelapa Sawit PT.Gunung Maras Lestari-POM.....	10
2.1 <i>Pintu Loading Ramp</i>	12
2.2 <i>FFB Conveyor</i>	13
2.3 <i>Continous Strelizer</i>	14
2.4 <i>Thresher</i>	15
2.5 <i>Bunch Press</i>	16
2.6 <i>Degister</i>	17
2.7 <i>Mesin Press</i>	17
2.8 <i>Sand Trap Tank</i>	18
2.9 <i>Vibrating Screen</i>	18
2.10 <i>Vibrating Sludge</i>	19
2.11 <i>Separator</i>	19
2.12 <i>Sand Cyclone</i>	20
2.13 <i>Decanter</i>	20
2.14 <i>Cake Breaker Conveyor</i>	21
2.15 <i>Depericarper</i>	22
2.16 <i>Fibre Cyclone</i>	23
2.17 <i>Polishing Drum</i>	24
2.18 <i>Nut Silo</i>	24
2.19 <i>Ripple Mill</i>	25

2.20	<i>Hydro Cyclone</i>	26
2.21	<i>Heater Silo</i>	27
2.22	<i>Boiler</i>	28
2.23	<i>Softener Tank</i>	29
2.24	<i>Stasiun Water Treatment (WTP)</i>	30
2.25	Mesin Turbin	31
2.26	Mesin Genset.....	31



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 PT.Gunung Maras Lestari-POM



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 (ISPO) Kebijakan Perusahaan	: Indonesian Sustainable Palm Oil : 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, Mabab, 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 PT.Gunung Maras Lestari-POM



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.

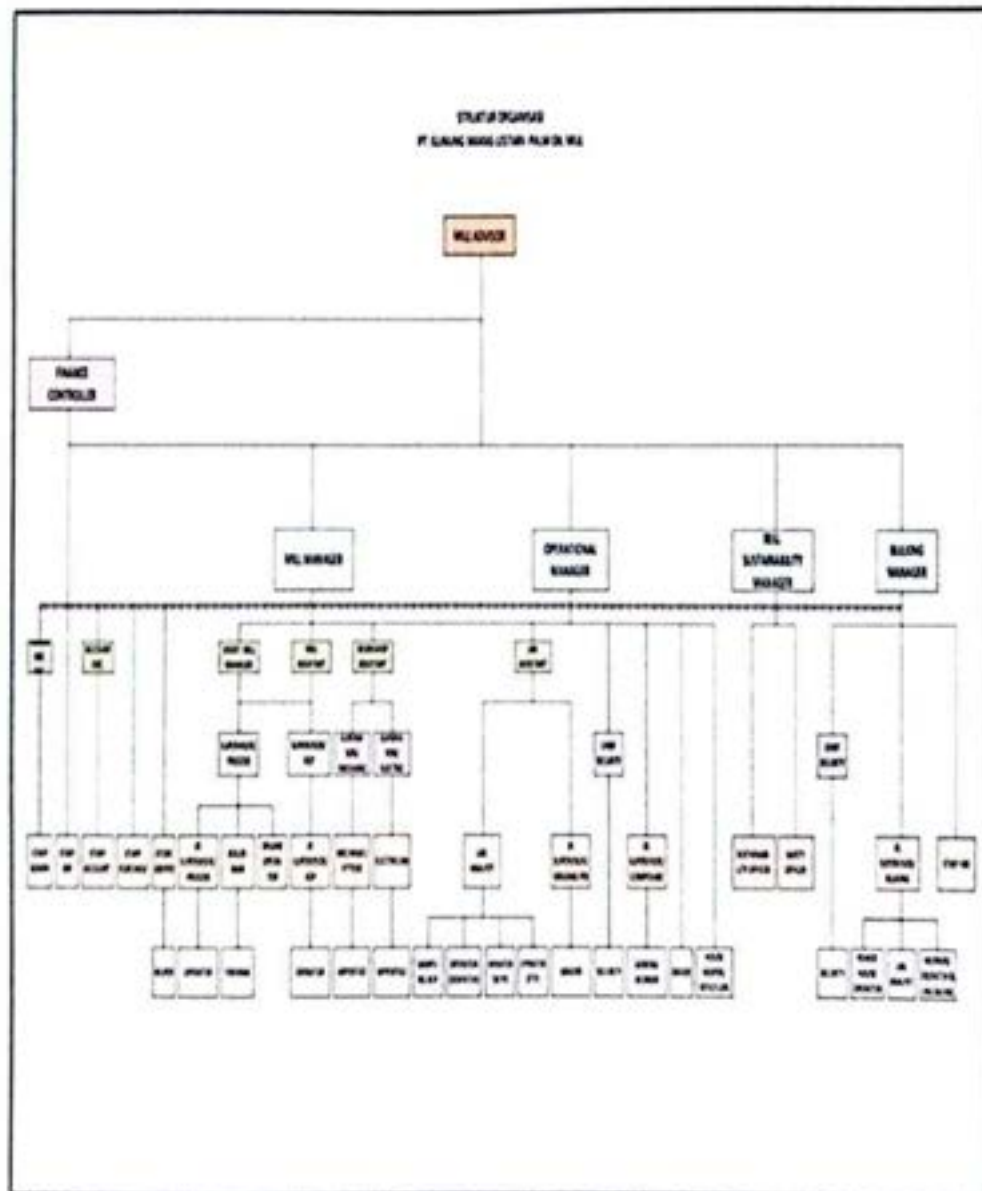
1.1.3 Misi PT.Gunung Maras Lestari-POM

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.

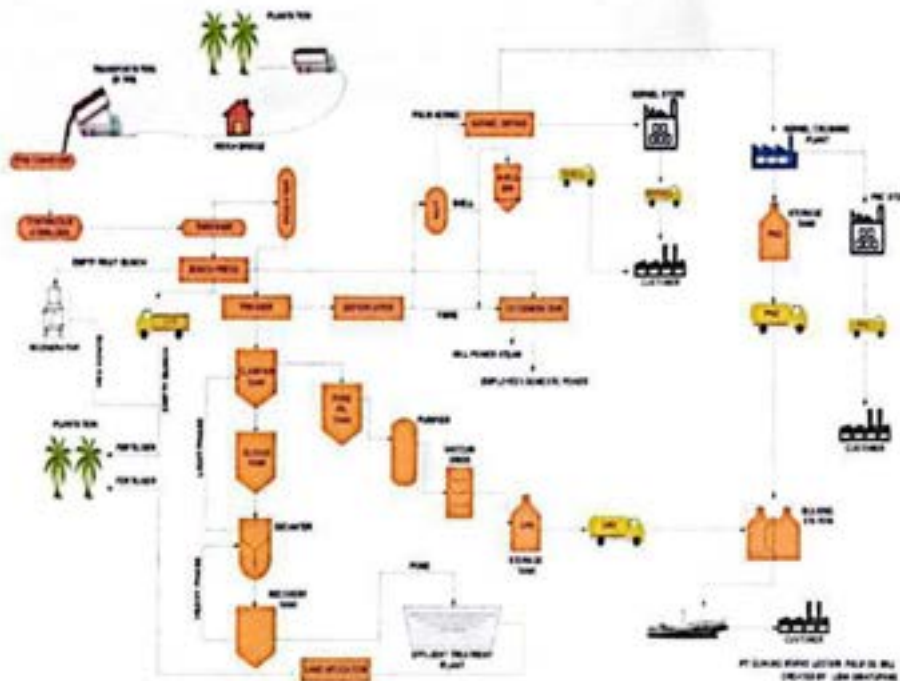
1.1.4 Struktur Organisasi Department Traksi

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 kotor 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 tangki 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).

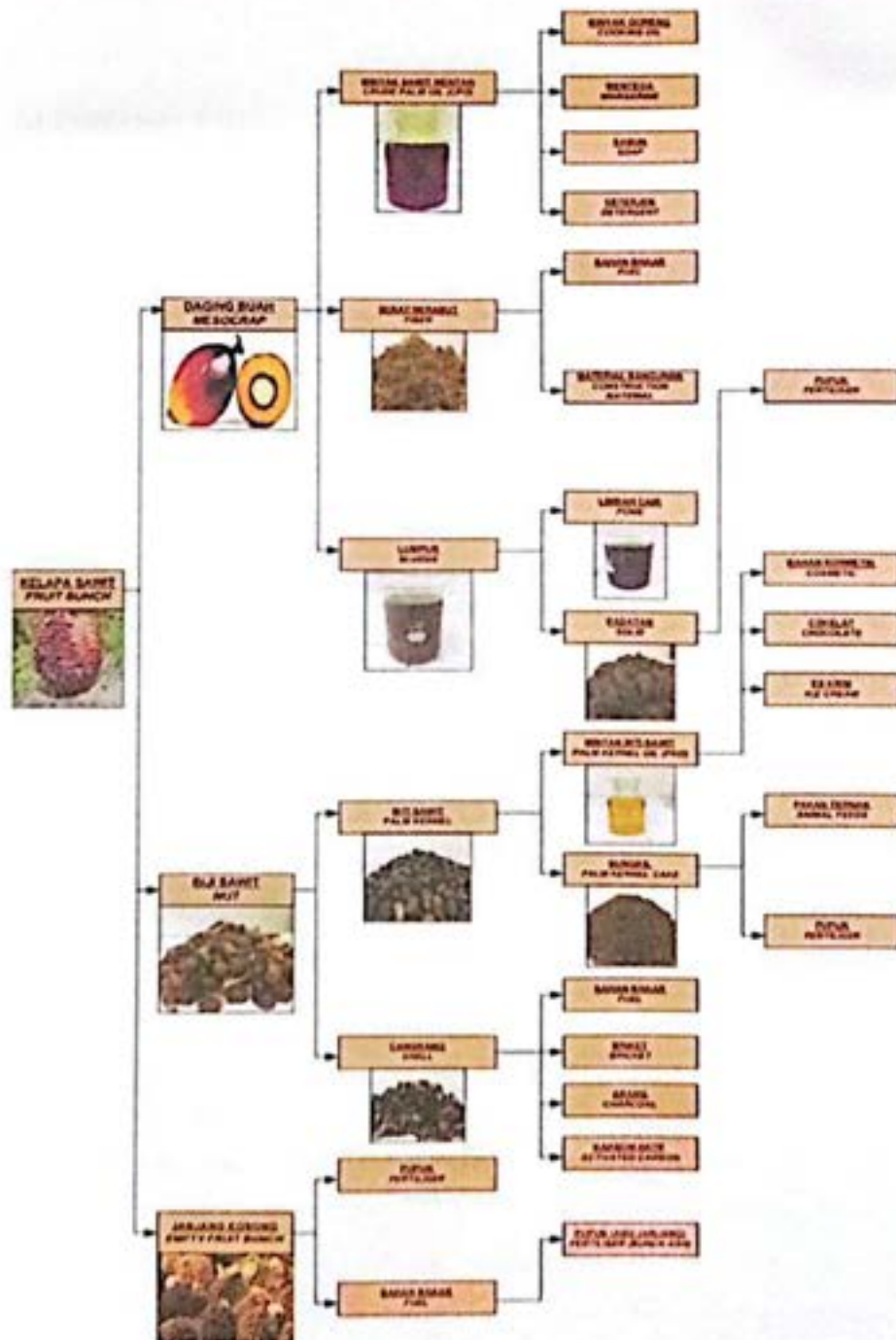


1.2 Produk Yang Dihasilkan PT Gunung Maras Lestari-POM

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 tahap awal dalam proses pengolahan kelapa sawit. Tempat ini berfungsi sebagai area penampungan sementara untuk tandan buah segar (TBS) sebelum masuk ke proses berikutnya.



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 dilakukannya 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 incenertor.



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 diangkut 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. dihasilkan oleh boiler.

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

Pengalaman penulis selama magang berdasarkan pengalaman penulis selama menjalani magang di PT. Gunung Maras Lestari-POM, terdapat beberapa mata kuliah, baik teori maupun praktik, yang sangat mendukung aktivitas magang mahasiswa. Berikut di antaranya:

1. Mata Kuliah Praktik Perkakas Tangan

Mata kuliah yang ditempuh pada semester 2 ini sangat relevan dengan kegiatan magang di PT. Gunung Maras Lestari-POM. Penulis banyak melakukan tugas seperti bongkar pasang mesin press, vibrating screen, gearbox, dan lainnya.

2. Mata Kuliah Praktik Las dan Fabrikasi Logam

Mata kuliah praktik pada semester 2 ini sangat berguna untuk pekerjaan seperti pengelasan pipa bocor, tutup samping conveyor, hingga tiang bangunan yang berlubang.

3. Mata Kuliah Praktik Pemesinan Bubut

Mata kuliah ini juga ditempuh pada semester 2 dan mendukung penulis dalam melaksanakan tugas seperti membubut worm screw, flange, dan lainnya selama magang.

4. Mata Kuliah Praktik Pemesinan Frais

Praktik pemesinan freis pada semester 2 sangat membantu dalam menyelesaikan tugas seperti scraf alur pasak pada shaft.

5. Mata Kuliah Teori Keselamatan, Kesehatan Kerja, dan Lingkungan (K3L)

Mata kuliah yang ditempuh pada semester 3 ini memberikan bekal penting dalam menjaga keselamatan dan menciptakan lingkungan kerja yang aman, guna mengurangi risiko kecelakaan kerja yang dapat menurunkan produktivitas.

3.2 Saran

Penulis memberikan beberapa saran kepada pihak terkait berdasarkan pengalaman selama magang.

3.2.1 Saran untuk PT. Gunung Maras Lestari-POM

1. Tingkatkan komunikasi yang baik agar terjalin kerja sama yang lebih solid.
2. Perkuat solidaritas antar karyawan untuk mempertahankan hubungan kerja yang harmonis.
3. Dorong kedisiplinan karyawan, khususnya terkait jam kerja, untuk meningkatkan produktivitas.
4. Berikan tugas kepada mahasiswa magang dengan bimbingan yang jelas untuk memastikan pekerjaan dilakukan secara efektif dan efisien.

3.2.2 Saran untuk Mahasiswa

1. Jalankan kegiatan magang dengan sungguh-sungguh sambil menjaga nama baik kampus agar perusahaan terus menerima mahasiswa magang di masa depan.
2. Persiapkan diri secara matang sebelum mengikuti magang.
3. Kerjakan tugas dengan penuh tanggung jawab dan patuhi peraturan yang berlaku.
4. Bangun komunikasi yang baik untuk menciptakan keakraban di tempat magang.

3.2.3 Saran untuk Politeknik Manufaktur Bangka Belitung

Ada beberapa saran yang penulis sampaikan kepada Politeknik Manufaktur Bangka Belitung terkait kegiatan magang mahasiswa, antara lain adalah sebagai berikut.

1. Mempersiapkan informasi tempat magang lebih banyak lagi.
2. Mengadakan kunjungan industri untuk memantau kondisi mahasiswa di tempat magang.
3. Bangun hubungan baik dan kerja sama dengan industri lebih banyak

lagi agar kedepannya tidak ada lagi mahasiswa yang terlambat memulai magang karena belum mendapat tempat magang.

3.2.3 Saran untuk Politeknik Manufaktur Bangka Belitung

Ada beberapa saran yang penulis sampaikan kepada Politeknik Manufaktur Bangka Belitung terkait kegiatan magang mahasiswa, antara lain adalah sebagai berikut.

1. Sediakan informasi lebih banyak mengenai tempat magang bagi mahasiswa.
2. Adakan kunjungan industri untuk memantau mahasiswa selama magang.
3. Tingkatkan kerja sama dengan lebih banyak industri agar mahasiswa tidak kesulitan mendapatkan tempat magang.

Bangun hubungan baik dan kerja sama dengan industri lebih banyak lagi agar kedepannya tidak ada lagi mahasiswa yang terlambat memulai magang karena belum mendapat tempat magang.

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Yogi kurniawan

Minggu ke : 1

Divisi : Workshop Mekanik

TGL : 5 Agustus – 10 Agustus 2024

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan area workshop	07.30	09.30
	Fabrikasi Damy Sprocket Mess Conveyor	09.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Fabrikasi Damy Sprocket Mess Conveyor	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Fabrikasi Damy Sprocket Mess Conveyor	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Repair bucket kernel elevator	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengelasan/Recondt casing housing Kew Pump	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengelasan/Recondt casing housing Kew Pump	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengelasan/Recondt casing housing Kew Pump	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengelasan/Recondt casing housing Kew Pump	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengelasan/Recondt casing housing Kew Pump	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengelasan/Recondt casing housing Kew pump	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengelasan/Recondt casing housing Kew Pump	07.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	12.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

Air layang, 12 Agustus 2024

Pembimbing,

PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Yogi kurniawan			
Minggu ke : 2			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 12 Agustus – 16 Agustus 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Las/Recondt flange 2"	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Las/recondt flange 2"	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Pemotongan ring flange dengan plasma cut 3"	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Melakukan penggerindaan pada ring flange 3"	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pemotongan Plate untuk tambal Cover Elevator Nut Kernel.	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengelasan cover elevator nut kernel	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Pemasangan benang asbes pada dutting continous sterilizer	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan pintu gudang	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Pemasangan pipa sampling inlet sparator	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pemasangan qiu pump dan motor listrik serta perakitan kopling	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Libur Hari Kemerdekaan Republik Indonesia	07.30	07.30
	Libur Hari Kemerdekaan Republik Indonesia	07.30	11.30
	Libur Hari Kemerdekaan Republik Indonesia	11.30	12.30
	Libur Hari Kemerdekaan Republik Indonesia	12.30	15.30
	Libur Hari Kemerdekaan Republik Indonesia	15.30	15.30

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

Catatan Pembimbing:

Air layang, 17 Agustus 2024
Pembimbing.

PT. GUNUNG HARAS LESTARI
PADA CILIT MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Yogi Kurniawan			
Minggu ke : 3			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 19 Agustus - 24 Agustus 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Pemasangan Angker Pondasi bak air di Stasiun WTP	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan Pagar disamping Stasiun WTP	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Las Recondt flange Ø2"	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Las Recondt flange Ø2"	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Las Recondt Flange Ø3"	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Las Recondt Flange Ø3"	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Servis Mesin Press no 3 pergantian Bush letting shaft, Reduser press cage, Shaft press, Las bush lettning shaft	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Servis Mesin Press no 3 pergantian Bush letting shaft, Reduser press cage, Shaft press, Las bush lettning shaft	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Servis Mesin Press no 3 pergantian Bush letting shaft, Peduser press cage shaft, Las bush lettning shaft	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Servis Kew Pump untuk Condensate Tank fraw	07.30	12.30
	Istirahat dan Absen pulang	12.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Air layang, 25 Agustus 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PAIN MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Yog Kurniawan			
Minggu ke : 4			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 26 Agustus – 31 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
	Melakukan Pengelasan corong kernel	07.30	09.30
	Melakukan Pengelesan screfer EFB conveyor no 2	09.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Melakukan Pengecekan pompa vertical penghisap lumpur di limbah	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengelasan/Recondt pada casing housing kew pump	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengelasan/Recondt pada casing housing kew pump	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengelasan/Recondt pada casing housing kew pump	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengelasan/Recondt pada casing housing kew pump	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUMPA	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengelasan/Recondt pada casing housing kew pump	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melakukan pengelasan pada casing housing kew pump	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengelasan/Recondt pada casing housing kew pump	07.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	12.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Air layang, 31 Agustus 2024

Pembimbing,

PT. GUNUNG HARAS LESTARI

PALEMBANG

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Yogi Kurniawan			
Minggu ke : 5			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 02 September – 07 September 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengelasan/Recondt pada Casing Housing Kew Pump	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengelasan/Recondt pada Casing Housing Kew Pump	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan area Workshop	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Melakukan Pengelasan Kuku Conditioner	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan perbaikan Spi Gear Transmisi Gearbox Nut Greding Drum	07.30	10.30
	Melakukan penggrindaan Kopling Spur Gearbox	10.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melakukan Fabrikasi pada Bucket Kernel Elevator	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan Fabrikasi pada Bucket Kernel Elevator	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melakukan pemasangan Plate tahanan sampah Sleding Gate Sterilizer Countinues	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan Fabrikasi pada Bucket Kernel Elevator	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melakukan Fabrikasi pada Bucket Kernel Elevator	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan pengecekan dan penambahan oli pada Gearbox Fuel Feed Boiler Conveyor	07.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	12.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Air layang, 6 September 2024

Pembimbing,

PT. GUNUNG LESTARI
PALM OIL MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Yogi Kurniawan			
Minggu ke : 6			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 09 September – 14 September 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan Servis Turbin 01	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melakukan pergantian rantai Transmisi Gearbox Continues Sterilizer 4A	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan pengecekan Pompa Vakum Tank Sludge Fit	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Melakukan Fabrikasi Flange	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan perbaikan Kuku Conditioner	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melakukan Fabrikasi pipa COT	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan pemasangan Pipa COT	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melakukan Fabrikasi Pipa Heavy Phase Decanter no 2	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUMAT	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan Fabrikasi Pipa Heavy Phase Decanter no 2	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melakukan Fabrikasi Pipa Heavy Phase Decanter no 2	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan pembuatan alur Spi pada Shaft Dmy Sprocket	07.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	12.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Air layang, 15 September 2024
Pembimbing,

PT. GUNUNG HARAS LESTARI
PACIFIC MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Yogi Kurniawan			
Minggu ke : 7			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 16 September – 21 September 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Libur Hari Maulid Nabi Muhammad SAW	07.30	07.30
	Libur Hari Maulid Nabi Muhammad SAW	07.30	11.30
	Libur Hari Maulid Nabi Muhammad SAW	11.30	12.30
	Libur Hari Maulid Nabi Muhammad SAW	12.30	15.30
	Libur Hari Maulid Nabi Muhammad SAW	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Menjaga Toolcrib	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Menjaga Toolcrib	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan pembubutan Shaft Sprocket Bunch Press Conveyor no 3	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melakukan pembuatan alur Spi Shaft Sprocket Bunch Press Conveyor no 3	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan pembubutan Shaft Damy Sprocket	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.
	Melakukan pembubutan Shaft Damy Sprocket	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan pembubutan Kopling	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melakukan pembubutan Kopling	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan pembubutan Flange Ø3"	07.30	11.30
	Absen pulang	12.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Air layang, 20 September 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG HARAS LESTARI
PALM OIL MILL
AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Yogi kurniawan			
Minggu ke : 8			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 23 September – 28 September 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan penyetelan body Vibrating Screen Sludge no 3	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melakukan pembuatan baut Adjust Sprocket untuk cadangan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan pembuatan alur Pasak Bunch Press Conveyor	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Melakukan pembuatan alur Pasak Bunch Press Conveyor	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan pembubutan Worm Screw (recondt)	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melakukan pembubutan Bunch Press Sprocket	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan pembubutan Worm Screw (recondt)	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melakukan pembubutan Worm Screw (recondt)	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan pembubutan dudukan Bearing Feed Water Wump Boiler	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melakukan pembubutan Bush Feed Water Pump Boiler	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan pembubutan Bush Feed Water Pump Boiler	07.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	12.30	12.30

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

Air layang, 20 September 2024

Catatan Pembimbing:

Pembimbing,

PT. GUNUNG HARAS LESTARI
PALM OIL MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Yogi kurniawan			
Minggu ke : 9			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL :30 september – 05 Oktober 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan perbaikan Pipa Rotor Ripple Mill no 1 dan 2	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melakukan perbaikan Pipa Rotor Ripple Mill no 1 dan 2	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan perbaikan Ripple Mill no 1	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Melakukan Fabrikasi Conveyor	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan pergantian Seal Casing Housing Preclener Pump no 1	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melakukan perbaikan Mass dan pengisian Grease Bearing Vibrating Clay Bath Condensate Stasiun Clary	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan pergantian Seal Casing Housing Preclener Pump no 1	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melakukan pemasangan baut Ungker di Stasiun WTP	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan Servis Press no 7 (Mengganti worm press screw)	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan pembubutan Bush Feed Water Pump Boiler	07.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	12.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Air layang, 06 Oktober 2024

Pembimbing,

PT. GUNUNG MEAS LESTARI
PALM OIL MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Yogi kurniawan			
Minggu ke : 10			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL :07 Oktober – 12 Oktober 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan Servis Press no 7 (cek shaft spur gearbox press)	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan Servis Press no 7 (ganti seal flange spur gearbox press)	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Melanjutkan pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan pembubutan Flange Ø12"	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melakukan pengelasan Flange Ø3"	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan Servis Press no 5 (ganti worm screw press)	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melakukan Servis Press no 5 (bongkar spur gear press)	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan Servis Press no 5 (melepaskan spur gear dari shaft serta perakitan)	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Servis Press no 5	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan Servis Press no 5 (menaikkan dan melakukan pemasangan shaft spur gearbox press)	07.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	12.30	12.30

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

Air layang, 13 Oktober 2024

Catatan Pembimbing:

Pembimbing,

PT. GUNUNG HARAS LESTARI
PALM OIL MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Yogi kurniawan			
Minggu ke : 11			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL :14 Oktober – 19 Oktober 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan pemasangan Baut Rotor Vibrating Screen Sludge no 3	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Mengeluarkan Screw Press	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen Pagi	07.30	07.30
	Melakukan pengelasan pada Cast Iron Casing Housing	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Melakukan penggantian Grease Decanter no 4	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan perbaikan Flange Sand Cyclone	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melakukan pemasangan Cover Gearbox	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan pembubutan Casing Housing Kew Pump	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melakukan penyetelan Handle Butter Play valve	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM' AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan Fabrikasi Sliding Gate Solid Conveyor	07.30	11.30
	Melakukan pemotongan Plate 9mm Sliding Gate CS	11.30	12.30
	Istirahat	12.30	15.30
	Fabrikasi reduser Ø6" ke Ø4" Pipa Hydro Cyclone	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan area Workshop	07.30	09.30
	Membuat alur Pasak Shaft Ø1"	09.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	12.30	12.30

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

Air layang, 20 Oktober 2024

Catatan Pembimbing:

Pembimbing,

PT. GUNUNG MAS LESTARI
PALM OIL MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Yogi kurniawan			
Minggu ke : 12			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 12 Oktober – 26 Oktober 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan Pembubutan Casing Housing Kew Pump	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melakukan pembubutan Casing Housing Kew Pump	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan penggressing pada Decanter no 4	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Melakukan Perbaikan Gearbox FFB no 2	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Las/Recondt Flange Ø3"	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Las/Recondt Flange Ø3"	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Las/recondt Flange Ø8"	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Fabrikasi Pipa Recovery Tank	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan pergantian Gearbox Polyshing Drum no 1	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melakuan pergantian Gearbox Polyshing Drum no 1	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan pengelasan pada Pipa Out Leet Vibrating Sludge no 4	07.30	10.30
	Melakukan penyetelan Pully dan V-Belt Polyshing Drum no 1	10.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	12.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Air layang, 20 Oktober 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALI MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Yogi kurniaawan			
Minggu ke : 13			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 28 Oktober – 02 November 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan pengelasan dan penyetelan untuk menurunkan Corong Over Flow Inclined Emty Bunch Conveyor	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melakukan Las tambal Corong Thresher	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Fabrikasi Tabung Oli Conveyor	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Melanjutkan pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan rantai dan pemasangan Baut pada Gear Roller Cruser	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pemasangan Baut Pondasi KCP	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Pergantian Packing Pompa COT	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Fabrikasi Reduser Ø6"	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUMAT	Absen pagi	07.30	07.30
	Las/Recondt ARM Roll Thresher	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pemasangan Gearbox, penyetelan Pully dan V-belt Polishing Drum no 1	07.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	12.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Air layang, 20 Oktober 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
RAYA MILL
AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Yogi kurniawan			
Minggu ke : 14			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 04 November – 09 November 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan rel fuel feed conveyor boiler	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Fabrikasi conveyor	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	13.00
	Melanjutkan pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan blank pipa api boiler bocor no 1	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengelasan screfer EFB conveyor no 2	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pergantian kanvas kopling vibrating DCO no 3	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Las tambal steam trep inlet turbin no 2 dan 3	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Fabrikasi conveyor	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Merakit roll theseser untuk cadangan	07.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	12.30	12.30
Isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan Catatan Pembimbing: Air layang, 10 November 2024 Pembimbing, PT. GUNUNG HARAS LESTARI PALM OIL MILL AGUS B. NANI			

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Yogi kurniawan			
Minggu ke : 15			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 11 November – 16 november 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengelasan Parang-parang Polyshingdrum no 1	07.30	10.30
	Pengelasan tambal Corong Polyshingdrum no 1	10.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Penyetelan pada body Vibrating Screen Sludge no 1	12.30	14.30
	Memperbaiki Zing di Stasiun Continues Sterilizer	14.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
	SELASA	Absen pagi	07.30
Melakukan pembubutan pada Flange Sand Cyclone		07.30	11.30
Istirahat		11.30	13.00
Melakukan pembubutan pada Shaft Under Threser Conveyor no 4		12.30	15.30
Absen pulang		15.30	15.30
RABU		Absen pagi	07.30
	Membuat alur Spi Shaft Under Threser Conveyor no 4	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Bor Shaft Under Threser no 4	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
	KAMIS	Absen pagi	07.30
Merakit Sand Cyclone		07.30	11.30
Istirahat		11.30	12.30
Melanjutkan pekerjaan		12.30	15.30
Absen pulang		15.30	15.30
JUM'AT		Absen pagi	07.30
	Cat Meny Pipa Softener Flange Boiler	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Fabrikasi Bucket Pasir	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
	SABTU	Absen pagi	07.30
Pemasangan Pipa dan Butter Play Valve di stasiun WTP		07.30	11.30
Istirahat dan absen pulang		12.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

Air layang, 17 November 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALU C. MILL
AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Yogi kurniawan			
Minggu ke : 16			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 18 November – 23 November 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Servis dan Ganti worm Screw Press No 7	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan area Workshop	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Pengangkatan Pipa di Stasiun WTP	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan Pengecekan Elevator Nut	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Fabrikasi Bucket Elevator Nut	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Las Stoper Press cage	07.30	10.00
	Menaikkan Worm Screw dan Press Cage	10.00	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Menurunkan Press cage	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan pergantian pipa spray press cage Press No 7	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Membersihkan kaca Workshop	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Fabrikasi Bucket Nut Elevator	07.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	12.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Air layang, 25 November 2024

Pembimbing,

PT. GUNUNG HARAS LESTARI

PALANG RAYA

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Yogi kurniawan			
Minggu ke : 18			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 2 Desember – 7 Desember 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan pipa preassure gauge boiler no 1	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan plate from boiler no 1	12.30	14.00
	Pemotongan plate untuk tutup paret stasiun clarification	14.00	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Mengganti seal casing housing pump sludge no 1 dan 2	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Melanjutkan pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Las/Recondt casing housing Kew Pump	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Menutup man hold storage tank no 1	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Memperbaiki mass vibrating clay bath condensate untuk cadangan	12.30	14.30
	Membersihkan vacuum inlet pump condensate	14.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengelasan ducting by past air lock destoner ke nut mass conveyor	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pemotongan plat untuk corong kernel	07.30	19.30
	Refair body ex degister untuk tangka air di stasiun boiler	09.30	12.30
	Istirahat dan absen pulang	12.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Air layang, 2 Desember 2024
Pembimbing,

PT. GUNUNG HARAS LESTARI
PALM OIL MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Yogi kurniawan			
Minggu ke : 19			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 9 Desember – 14 Desember 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan Refair body bekas degister untuk tangki air di Stasiun boiler	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan Refair body bekas degister untuk tangki air di Stasiun boiler	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Melanjutkan pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan Refair body bekas degister untuk tangki air di Stasiun boiler	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan Refair body bekas degister untuk tangki air di Stasiun boiler	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan Refair body bekas degister untuk tangki air di Stasiun boiler	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan Refair body bekas degister untuk tangki air di Stasiun boiler	07.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	12.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Air layang, 2 Desember 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
OIL MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Yogi kurniawan			
Minggu ke : 20			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 16 Desember – 21 Desember 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan Refair body bekas degister untuk tangki air di Stasiun boiler	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan Refair body bekas degister untuk tangki air di Stasiun boiler	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Melanjutkan pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan Refair body bekas degister untuk tangki air di Stasiun boiler	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Sortir Roll chain untuk mass conveyor KCP	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Melakukan pengelasan tambal pada body press no 5	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan sortir Roll chain untuk mass conveyor KCP	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan area Workshop	07.30	09.30
	Las/Recondt roda thereser	09.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	12.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Air layang, 22 Desember 2024

Pembimbing,

PT. GUNUNG MARAS LESTARI

PALM OIL MILL



AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Yogi kurniawan			
Minggu ke : 21			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 23 Desember – 28 Desember 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan area Workshop	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan area Workshop	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Melanjutkan pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Libur Hari Raya Natal	07.30	07.30
	Libur Hari Raya Natal	07.30	11.30
	Libur Hari Raya Natal	11.30	12.30
	Libur Hari Raya Natal	12.30	15.30
	Libur Hari Raya Natal	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan area Workshop	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Servis press no. 7 (mengganti worm screw press, press cage dan shaft press)	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan perbaikan press no. 7 (membongkar shaft spur gear press)	07.30	11.30
	Istirahat dan absen pulang	12.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Air layang, 29 Desember 2024

Pembimbing,

PT. GUNUNG MARAS LESTARI

PALM HILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Yogi kurniawan			
Minggu ke : 22			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 23 Desember – 28 Desember 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan Servis Press no. 7	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Mengganti mass vibrating scrin DCO no. 4	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Melanjutkan pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
<i>isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan</i>			
Catatan Pembimbing:		Air layang, 31 Desember 2024 Pembimbing, PT. GUNUNG MARAS LESTARI PT. OIL MILL  AGUS B. NANI	

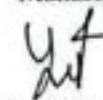
FORM DETAIL PEKERJAAN

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KET
5	-Bersih - bersih workshop	-Membersihkan area Workshop.		Selesai
	-Fabrikasi Damy sprocket mess conveyor	-Membending plat baja dengan cara di panaskan dan di roll menggunakan mesin roll.		Selesai
6	-Fabrikasi Damy sprocket mess conveyor	-Melakukan pengelasan pada Damy sprocket mess conveyor.		Selesai
	- perbaikan Kernel bucket elevator	-Melakukan pengelasan pada Kernel bucket elevator.		Selesai
7-10	- Las/Recondt	-Melakukan Pengelasan pada Casing housing kew pump.		Selesai

Air layang, 18 Agustus 2024

Mahasiswa



Yogi kurniawan

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 2 Hari : Senin-Sabtu

Tanggal : 12 Agustus – 17 Agustus

Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KET
12	- Las/Recondt Flange	-Melakukan pengelasan pada flange 2 inch.		Selesai
	-Las/recondt Casing Housing Kew pump	-Melakukan pengelasan pada Casing Housing Kew pump.		Selesai
13	-Las/Recondt Flange	-Melakukan pemotongan untuk Ring flange 3 inch.		Selesai
		-Melakukan penggerindaan pada Ring flange.		Selesai
14	- Pemotongan Plate	-Melakukan pemotongan pada plate untuk tambal Cover Elevator Nut Kernel.		Selesai
	- Perbaiki Elevator Nut Kernel.	-Melakukan pengelasan tambal pada Cover Elevator Nut Kernel yang sudah rusak.		Selesai
15	- Servis Dutting Continues Sterilizer	-Pemasangan benang asbes pada Dutting Continues Sterilizier yang bocor.		Selesai

	-Perbaikan Pintu gudang	-Memperbaiki Pintu Gudang di Stasiun KCP.		Selesai
16	-Separator	-Pemasangan pipa sampling inlet separator.		Selesai
	-Motor listrik dan Kew pump	-Pemasangan Kew pump dan motor listrik serta perakitan kopling.		Selesai
17	-Libur Hari Kemerdekaan Republik Indonesia			

Air layang, 16 Agustus 2024

Mahasiswa



Yogi Kurniawan



FORM DETAIL PEKERJAAN

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KET
19	-Angker Pondasi	-Pemasangan Angker Pondasi Bak Air di Stasiun WTP.		Selesai
	-Perbaikan Pagar	-Perbaikan Pagar yang rusak di samping Stasiun WTP.		Selesai
20	-Las/Recondt Flange	-Melakukan Pengelasan /Recondt pada Flange Ø2"		Selesai
21	-Las/Recondt Flange	-Melakukan Pengelasan/Recondt pada Flange Ø3"		Selesai
22	-Servis Mesin Press No.3	-Mengganti Lettning Shaft.		Selesai
		-Mengganti dan melakukan Pengelasan pada Bush Lettning Shaft.		Selesai
23	-Melanjutkan Servis Press No 3	-Mengganti Reduser Press Cage.		Selesai
24	-Servis Kew Pump	-Servis Kew Pump untuk Condensate Tank fraw		Selesai



Air Layang, 26 Agustus 2024

Mahasiswa

Yogi kurniawan

FORM DETAIL PEKERJAAN

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KET
26	- Toolcrib	- Menjaga tempat peminjaman peralatan kunci-kunci.		Selesai
27	-Perbaikan Corong Kernel	-Melakukan Pengelasan/Tambal Corong Kernel.		Selesai
	-Perbaikan Screfer EFB Conveyor No. 2	-Melakukan Pengelasan pada Screfer EFB Conveyor No. 2		Selesai
	-Servis Pompa Vertical	-Melakukan Pengecekan pada Pompa Vertical Penghisap Lumpur Limbah.		Selesai
28-31	-Las/Recondt Casing Housing Kew Pump	-Melakukan Pengelasan/Recondt Casing Housing Kew Pump.		Selesai

Air layang, 1 September 2024

Mahasiswa



Yogi kurniawan

FORM DETAIL PEKERJAAN

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KET
2	- Las/Recondt Casing Housing Kew Pump	- Melakukan Pengelasan/Recondt Casing Housing Kew Pump.		Selesai
3	- Bersih – bersih Workshop	- Membersih dan merapikan area Workshop.		Selesai
	- Pengelasan	- Melakukan Pengelasan pada Kuku Conditioner		Selesai
4	- Servis Gearbox Nut Greding Drum	- Melakukan pelumasan pada rantai dan perbaikan Spi Gearbox Nut Greding Drum.		Selesai
	- Coupling Gearbox Spur Gear	- Melakukan penggerindaan pada Coupling Gearbox Spur Gear.		Selesai
	- Perbaikan Bucket Kernel Elevator	- Fabrikasi Bucket Kernel Elevator.		Selesai
5	- Perbaikan Bucket Kernel Elevator	- Fabrikasi Bucket Kernel Elevator.		Selesai
	- Perbaikan Sleding Gate Sterilizer	- Pemasangan Plate penahan sampah Sleding Gate Continus Sterilizer (CS).		Selesai



6	- Perbaikan Bucket Kernel Elevator	- Fabrikasi Bucket Kernel Elevator.		Selesai
7	-Servis Gearbox fuel feed Boiler conveyor	- Melakukan Pengecekan dan penambahan oli pada Gearbox Fuel Feed Boiler Conveyor.		Selesai
		- Membuatudukan untuk pijakan kaki.		Selesai

Air Layang ,9 September 2024

Mahasiswa



Yogi kurniawan



FORM DETAIL PEKERJAAN

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KET
9	- Servis Turbin no 1	- Membersihkan aera Coupling Turbin dan mengisi Grease Coupling Turbin.		Selesai
	- Servis Transmisi Gearbox Continues Sterilizer 4A	- Melakukan pergantian rantai Transmisi Gearbox Continues Sterilizer.		Selesai
10	- Servis Tabung Sludge fit	- Melakukan pengecekan pada Tabung Sludge Fit.		Selesai
	- Fabrikasi	- Fabrikasi Flange.		Selesai
11	- Loading ramp	- Perbaikan kuku Conditioner.		Selesai
	- Fabrikasi	- Fabrikasi pipa COT.		Selesai
12	- Fabrikasi	- Fabrikasi pipa Heavy Phase Decanter No.2		Selesai



13	- Fabrikasi	- Fabrikasi pipa Heavy Phase Decanter No.2		Selesai
14	-Shaft damy sprocket	-Membuat alur Pasak pada Shaft Damy Sprocket.		Selesai

Air Layang ,16 September 2024

Mahasiswa



Yogi kurniawan

FORM DETAIL PEKERJAAN

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KET
16	-Libur Maulid Nabi Muhammad SAW			
17	- Menjaga Toolcrib	- Menjaga tempat peminjaman peralatan Kunci-kunci.		Selesai
18	- Bubut	- Melakukan pembubutan pada Shaft Spocket Bunch Press Conveyor No.3 - Membuat alur Spi pada Shaft Sprocket Bunch Press Conveyor No.3	 	Selesai
19	- Bubut	- Melakukan pembubutan pada Shaft Damy Sprocket.		Selesai
20	- Bubut	- Melakukan pembubutan Kopling.		Selesai
21	- Bubut	- Melakukan pembubutan Flange Ø3"		Selesai

Air Layang ,30 September 2023

Mahasiswa



Yogi kurniawan

FORM DETAIL PEKERJAAN

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
23	- Cek vibrating Screen Sludge No.3	- Melakukan penyetelan body Vibrating Screen Sludge No.3		Selesai
	- Penyetel Sprocket	- Membuat baut Adjust Sprocket cadangan.		Selesai
24	- Frais	- Membuat alur Pasak pada Shaft Bunch Press Conveyor.		Selesai
25	- Bubut	- Melakukan pembubutan pada Worm Screw Press.(Recondt)		Selesai
		-Melakukan pembubutan pada Sprocket Bunch Press.		Selesai
26	- Bubut	- Melakukan pembubutan pada Worm Screw Press.(Recondt)		Selesai
27	- Bubut	- Melakukan pembubutan padaudukan Bearing Feed Water Pump Boiler.		Selesai
		-Melakukan pembubutan pada Bush Feed Water Pump Boiler.		Selesai

28	- Bubut	-Melakukan pembubutan pada Bush Feed Water Pump Boiler.		Selesai
----	---------	---	--	---------

Air Layang ,28 September 2024

Mahasiswa



Yogi kurniawan

FORM DETAIL PEKERJAAN

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KET
30	- Servis Ripple Mill No. 1 dan 2	- Melakukan perbaikan pada Pipa Rotor Ripple Mill No 1 dan 2.		Selesai
1	- Servis Ripple Mill No.1	- Melakukan perbaikan pada Pipa Rotor Ripple Mill No.1		Selesai
	- Fabrikasi Conveyor	- Melakukan pemotongan pada Ribbon Conveyor.		Selesai
2	- Servis Preclener Pump No.1	- Melakukan pergantian pada Seal Casing Housing Precneler Pump No.1		Selesai
	- Servis Vibrating Clay Bath Condensate Stasiun Clary.	- Melakukan pergantian Mass Vibrating Clay Bath Condensate Stasiun Clary.		Selesai
		-pengisian Grease Bearing Vibrating Clay Bath Stasiun Clary.		Selesai
3	- Servis Preclener Pump No. 1	- Melakukan pergantian pada Seal Casing Housing Precneler Pump No.1		Selesai
	- Baut Ungker	- Pembuatan Baut Ungker.		Selesai

		- Pemasangan Baut Ungker di Stasiun WTP.	 	Selesai
4	- Servis Mesin Press No.7	-Melakukan pengecekan pada Worm Screw Press.		Selesai
5	- Fabrikasi	- Membuat Tabung Oli Conveyor.		Selesai

Air Layang, 4 Oktober 2024

Mahasiswa



Yogi Kurniawan

FORM DETAIL PEKERJAAN

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KET
7	- Melanjutkan Servis Press No.7	- Melakukan pengecekan pada Shaft Spur Gearbox Press No.7		Selesai
8	- Melanjutkan Servis Press no 7	- Mengganti Packing Flange Spur Gearbox.		Selesai
9	- Bubut	- Melakukan pembubutan Flange Ø12"		Selesai
	- Las/Recondt Flange	- Melakukan Pengelasan/Recondt pada Flange Ø3"		Selesai
10	- Servis Press No.5	- Mengganti Worm Screw Press.		Selesai
		- Melakukan pembongkaran pada Spur Gear Press.		Selesai



11	- Melanjutkan Servis Press No.5	- Melepaskan Spur Gear dari Shaft serta perakitan.		Selesai
12	-Melanjutkan Servis Press No.5	- Menaikkan dan melakukan pemasangan Shaft Spur Gearbox Press.		Selesai

Air layang ,13 Oktober 2024

Mahasiswa



Yogi Kurniawan

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KET
14	- Servis Vibrating Screen Sludge No.3	- Melakukan pemasangan Baut penahan Rotor Vibrating Screen Sludge No.3		Selesai
	- Worm Screw Press dan Press Cage	- Melepaskan Worm Screw Press dari Press Cage.		Selesai
15	- Servis Decanter no 4	- Melakukan pergantian grease Decanter No.4		Selesai
	- Las/Recondt Cast Iron	- Melakukan pengelasan/Recondt pada Casing housing Cast Iron.		Selesai
16	- Servis Sand Cyclone No.3	- Melakukan perbaikan pada Flange Sand Cyclone.		Selesai
	- Servis Gearbox	- Memasangkan Cover Gear Transmisi.		Selesai
17	- Bubut	-Melakukan pembubutan pada Casing Housing Kew Pump.		Selesai
	- Penyetelan Butter Play Valve	- Melakukan penyetelan pada Handle Butter Play Valve .		Selesai



18	- Fabrikasi	- Fabrikasi Sliding Gate Solid Conveyor.		Selesai
		- Memotong Plate 9m/m Sliding Gate CS.		Selesai
		- Fabrikasi Reduser Ø6" ke Ø4" Pipa Hydro Cyclon.		Selesai
19	- Bersih – bersih Workshop	- Membersihkan dan merapikan area Workshop.		Selesai
	- Frais	- Membuat alur Pasak pada Shaft Ø1"		Selesai

Air layang ,20 Oktober 2024

Mahasiswa



Yogi Kurniawan

FORM DETAIL PEKERJAAN

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KET
21	- Bubut	- Melakukan pembubutan pada Casing Housing Kew Pump.		Selesai
22	- Servis Decanter No.4	- Melakukan Penggressing ulang pada Decanter.		Selesai
	- Servis Gearbox FFB No.2	- Mengganti Bearing Transmisi Gearbox.		Selesai
23	- Las/Recondt	- Melakukan pengelasan/Recondt pada flange Ø3"		Selesai
24	- Las/Recondt	- Melakukan pengelasan/Recondt pada flange Ø8"		Selesai
	- Fabrikasi	- Fabrikasi Pipa Recovery Tank.		Selesai
25	- Perbaikan Polyshing Drum No.1	- Mengganti Gearbox Polyshing Drum No 1.		Selesai
26	- Perbaikan Vibrating Clay bath Sludge No 4.	- Melakukan Pengelasan Pipa Outlet Vibrating Clay Bath Sludge yang patah.		Selesai



Air Layang, 26 Agustus 2024

Mahasiswa

Yogi kurniawan

FORM DETAIL PEKERJAAN

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KET
28	- Pengelasan	- Melakukan pengelasan dan penyetelan untuk menurunkan Corong Over Flow Inclined Emty Bunch Conveyor.		Selesai
		- Melakukan Las tambal pada Corong Inlet Thresher No.1		Selesai
29	- Fabrikasi	- Membuat Tabung Oli Conveyor.		Selesai
30	- Servis Bunch Crusher	- Memperbaiki Rantai dan memasangkan Baut padaudukan Gear Bunch Crusher.		Selesai
	- Perbaikan lantai Gudang di Stasiun KCP	- Melakukan pemasangan Paku Pondasi Lantai Gudang di Stasiun KCP.		Selesai
31	- Servis Pompa COT	- Mengganti Packing Pompa COT No.2		Selesai
	- Fabrikasi	- Fabrikasi Reduser Ø6"		Selesai



1	Las/Recondt Arm roll Thereser	- Melakukan pengelasan/recondt pada Arm roll thereser.		Selesai
2	- Servis Polyshing drum No.1	- Mengganti Gearbox dan melakukan penyetelan pada pully dan V-belt Polyshing drum No.1		Selesai

Air layang ,3 November 2024

Mahasiswa



Yogi Kurniawan

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KET
4	- Servis Rel fuel feed conveyor Boiler	- Melakukan perbaikan rel fuel feed conveyor Boiler.		Selesai
	- Fabrikasi	- Melakukan pemotongan Ribbon conveyor.		Selesai
5	- Servis Ripple mill No.2	- Melakukan perbaikan pipa rotor pada Ripple mill No.2		Selesai
6	- Servis Boiler No.1	- Perbaikan Blank pipa api Boiler yang bocor No.1		Selesai
7	- Servis Screfer EFB Conveyor No.2	- Melakukan pengelasan pada Screfer EFB Conveyor yang retak.		Selesai
	- Servis Vibrating Scrin DCO No.2	- Mengganti kanvas coupling Vibrating Scrin DCO N0.2		Selesai
8	- Pengelasan	- Pengelasan tambal Steam trep inlet Turbin No 2 dan 3		Selesai



	- Fabrikasi Conveyor	- Membersihkan Bak conveyor.		Selesai
9	- Roll thereser	-Merakit Roll thereser untuk cadangan.		Selesai

Air layang ,10 November 2024

Mahasiswa



Yogi Kurniawan

FORM DETAIL PEKERJAAN

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KET
11	- Servis Polyshing Drum No.1	- Melakukan pengelasan Parang – parang Polyshing Drum No.1		Selesai
		- Pengelasan tambal pada Corong Outlet Polyshing Drum No.1		Selesai
	- Servis Vibrating Screen Sludge No.1	- Melakukan penyetelan body Vibrating Screen Sludge yang bergeser.		Selesai
	- Perbaiki di Stasiun Continues Sterilizer(CS)	- Memperbaiki Zing yang lepas di Stasiun Continues Sterilizer.		Selesai
12	- Bubut	- Melakukan pembubutan pada Flange Sand Cyclone.		Selesai
		- Melakukan pembubutan pada Shaft Under Thereser Conveyor No.4		Selesai
13	- Bubut	- Melanjutkan pembubutan pada Shaft Under Thereser Conveyor No.4		Selesai



	- Frais	- Membuat alur Pasak pada Shaft Under Thereser Conveyor No.4		Selesai
	- Bor	- Melakukan pengeboran pada Shaft Under Thereser Conveyor No.4		Selesai
14	- Servis Sand Cylone No.3	- Merakit dan membuat Packing Sand Cylone No.3		Selesai
15	- Pengecatan	- Melakukan pengecatan Meny pada bekas pengelasan sambungan Pipa Softener Flange Boiler agar tidak berkarat.		Selesai
	- Fabrikasi	- Fabrikasi Bucket Pasir.		Selesai
16	- Fabrikasi Pipa T Ø6" untuk Sand Filter di Stasiun WTP	- Melakukan penyambungan pipa T Ø6" pada Tanki Sand Filter dan melakukan pemasangan Butter Play Valve.		Selesai

Air Layang ,17 November 2024

Mahasiswa



Yogi kurniawan

FORM DETAIL PEKERJAAN

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KET
18	- Servis Press no 7	- Mengganti worm screw press no.7		Selesai
19	- Bersih – bersih Workshop	- Membersihkan dan merapikan area Workshop.		Selesai
	- Stasiun WTP	- Mengangkat pipa air di stasiun WTP.		Selesai
20	- Servis Nut elevator	- Melakukan pengecekan pada Nut elevator.		Selesai
	-Fabrikasi	- Fabrikasi Bucket nut elevator.		Selesai
21	- Persiapan suku cadang press	- Melakukan pengelasan pada stopper press cage.		Selesai
		- Menaikkan worm screw press dan press cage ke Stasiun press.		Selesai



		- Menurunkan press cage bekas pemakaian dan lanjut memindahkan press cage ke Workshop menggunakan Weloder.		Selesai
22	- Servis Press No.8	- Mengganti pipa spray press cage no.8		Selesai
	- Bersih – bersih Workshop	- Membersihkan kaca Workshop.		Selesai
23	- Fabrikasi	- Fabrikasi bucket nut elevator		Selesai

Air Layang ,28 November 2024

Mahasiswa



Yogi Kurniawan



FORM DETAIL PEKERJAAN

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERAN GAN
25	- Servis hydro cyclone no 1 dan 2	- Mengganti reduser hydro cyclone no 1 dan 2.		Selesai
	- Fabrikasi	- Fabrikasi bucket nut elevator		Selesai
26	- Servis Press no.7	- Pengelasan pada pipa steam press no.7		Selesai
	- Fabrikasi	- Fabrikasi bucket nut elevator.		Selesai
27	Hari libur Nasional			
28	- Servis pompa DCO No.2	- Mengganti valve dan mengganti Seal casing housing pompa DCO No.2		Selesai
	- Fabrikasi	- Fabrikasi plate penahan pipa outlet dari pompa DCO.		Selesai
	- Servis pompa DCO no 3.	- Mengganti packing valve pompa DCO No.3		Selesai



29	- Bersih – bersih Workshop	- Membersihkan dan merapikan area Workshop.		Selesai
	- Fabrikasi	- Melakukan pemotongan Ribbon conveyer abu.		Selesai
30	- Fabrikasi	- Melakukan pemotongan Ribbon conveyer abu.		Selesai
		- Melakukan pemotongan plate 8 mm untuk corong shel.		Selesai

Air layang, 1 Desember 2024

Mahasiswa



Yogi Kurniawan

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke :18 Hari : Senin – Sabtu Tanggal : 2 Desember – 7 Desember Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KET
2	- Perbaiki Boiler no.1	- Melakukan perbaikan pipa pressure gauge boiler no.1		Selesai
		- Melakukan perbaikan from boiler no.1		Selesai
	- Perbaiki di Stasiun Clarification	- Memotong plate untuk tutup paret Stasiun Clarification.		Selesai
3	- Servis Pompa Sludge fit No.1 dan 2	- Mengganti seal casing housing pump sludge fit no. 1 dan 2.		Selesai
4	- Las/Recondt	- Las/Recondt casing housing kew pump.		Selesai
5	- Servis Storage tank No.1	- Mengganti packing serta muntup man hold storage tank no.1.		Selesai
	- Menyiapkan Suku Cadang Vibrating Clay Bath	- Perbaiki mass vibrating clay bath untuk cadangan.		Selesai

	- Servis Vacum Inlet Pump Condensate	- Membersihkan vacum inlet pump condensate.		Selesai
6	- Fabrikasi	- Melakukan pengelasan Ducting by past air lock destoner ke nut mass conveyor.		Selesai
7	- Fabrikasi	- Pemotongan plate untuk corong kernel.		Selesai
		- Membersihkan body ex degester untuk tanki air di Stasiun boiler.		Selesai

Air Layang, 7 Desember 2024

Mahasiswa



Yogi Kurniawan

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 19 Hari : Senin – Sabtu Tanggal : 9 Desember – 14 Desember Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KET
9	- Fabrikasi	- Melanjutkan repair body bekas degister untuk tangka air di Stasiun boiler. (Melepaskan linner pada tanki)		Selesai
10	- Fabrikasi	- Melanjutkan repair body bekas degister untuk tangka air di Stasiun boiler. (Membuat penutup bawah pada tanki)		Selesai
10-14	- Fabrikasi	- Melanjutkan repair body bekas degister untuk tangki air di Stasiun boiler. (Melakukan pengelasan tambal pada body tanki)		Selesai

Air Layang, 15 Desember 2024

Mahasiswa



Yogi Kurniawan

FORM DETAIL PEKERJAAN

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

TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KET
16-17	- Fabrikasi	- Melanjutkan repair body bekas degister untuk tangka air di Stasiun boiler.(Melakukan pengelasan pada plate pemisah pada tanki)		Selesai
18	- Fabrikasi	- Melanjutkan repair body bekas degister untuk tangka air di Stasiun boiler.(Membuat pintu penutup atas pada tanki) - Memindahkan tanki air ke Stasiun boiler menggunakan weloder.	 	Selesai Selesai
19	- Servis Roll Chain	- Membersihkan dan sortir roll chain untuk mass conveyer KCP.		Selesai
20	- Servis Press No. 5	- Melakukan pengelasan tambal pada body press no. 5		Selesai



	- Melanjutkan Servis Roll Chain	- Membersihkan dan sortir roll chain untuk mass conveyer KCP.		Selesai
21	- Bersih – bersih Workshop	Membersihkan dan merapikan area Workshop.		Selesai
	- Las/Recondt	-Las/recondt roda thereser untuk cadangan.		Selesai

Air Layang, 22 Desember 2024

Mahasiswa



Yogi Kurniawan

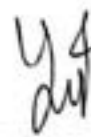
FORM DETAIL PEKERJAAN

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
23-24	- Bersih – bersih workshop	- Membersihkan area Workshop.		Selesai
25	- Libur Hari Raya Natal			
26	- Bersih – bersih area Workshop	- Merbersihkan area Workshop		
27	- Servis Press No. 7	- Melepaskan Worm screw press dan press cage.		Selesai
		- Melakukan pengelasan stopper pada press cage .		Selesai
28	- Melanjutkan Servis Press No. 7	- Melepaskan Shaft press yang patah		Selesai

Air Layang, 29 Desember 2024

Mahasiswa



Yogi Kurniawan

FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke :22 Hari : Senin – Selasa Tanggal : 30 Desember – 31 Desember Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KET
30	- Melanjutkan Servis Press No. 7	- Melakukan pemasangan shaft spur gear press no. 7		Selesai
31	- Servis Vibrating Scrin DCO No.4	- Mengganti mass vibrating scrin DCO no. 4		Selesai
	- Fabrikasi	- Melakukan pengelasan penyambungan pipa air di Stasiun boiler.		Selesai

Air Layang, 31 Desember 2024

Mahasiswa



Yogi Kurniawan

**Form-MG-02 FORM ABSENSI KEHADIRAN**

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

FORM ABSENSI KEHADIRAN

Nama : Yogi Kurniawan
 NPM/NIM : 0012260
 Tempat Magang : PT. GML - POM

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

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Yogi Kurniawan

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL

Agus B. Rani

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 ketidak hadirannya mahasiswa
- kartu harus ditanda tangani pembimbing dan di stempel perusahaan



Form-MG-04 FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

Nama : Yogi Kurniawan
 NPM/NIM : 0012260
 Nama Perusahaan : PT. Gunung Maras Lestari - 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
 PULP & OIL MILL

[Signature]

Aceus a. 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.