

**LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN
DI PT. GUNUNG MARAS LESTARI POM**



Disusun Oleh :
Nama : Rizki Irawan
NIM : 1042051

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG
TAHUN 2025**



LEMBAR PERSETUJUAN



LEMBAR PERSETUJUAN

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT. GUNUNG MARAS LESTARI POM

Laporan ini telah disetujui
sebagai salah satu syarat kelulusan magang
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

Menyetujui,

Dosen Wali,

Pembimbing Perusahaan,

Husman, S.S.T., M.T.
NIDN. 0229057601

PT. GUNUNG MARAS LESTARI

Adianto

Ka. Prodi

Komisi Magang

Boy Rollastin, S.Tr., M.T.
NIP.198312302019031005

Zanu Saputra, M.Tr.T.
NIP.198311032014041001



KATA PENGANTAR

Puji dan Syukur saya panjatkan kepada Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan karunianya atas kesehatan jasmani dan rohani serta mempermudah dan melancarkan semua urusan sehingga penulis dapat menyelesaikan pelaksanaan magang dan dapat menyelesaikan penulisan laporan ini tepat waktu.

Alasan dibuatnya laporan ini yaitu bertujuan untuk memenuhi salah satu syarat wajib dalam pelaksanaan magang atau Praktik Perja Lapangan (PKL) pada semester VIII yang mana merupakan semester akhir untuk program Diploma IV (D4) di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung (Polman Babel). Adapun laporan ini dibuat dan disusun berdasarkan kegiatan magang yang telah penulis laksanakan di PT. Gunung Maras Lestari POM selama lima bulan, yang dimulai pada tanggal 3 Februari 2025 dan berakhir pada tanggal 27 Februari 2025.

Dalam pelaksanaan magang dan penulisan laporan ini tentunya banyak pihak yang turut serta membantu dan memberikan bimbingan bagi penulis, baik dalam bentuk tenaga maupun motivasi yang selalu memberikan dukungan yang berarti bagi penulis dalam kelancaran pelaksanaan magang dan penulisan laporan ini. Untuk hal itu, pada kesempatan ini penulis ingin mengucapkan segenap rasa terima kasih atas dukungan dan motivasi yang telah diberikan selama pelaksanaan magang terutama kepada :

- Allah SWT yang telah memberikan karunia kesehatan jasmani dan Rohani kepada segenap umatnya.
- Kedua orang tua yang telah selalu mendoakan dan membimbing serta selalu memberikan nasihat dan juga motivasi dalam pelaksanaan magang ini.
- Bapak I Made Andik Setiawan, M.Eng., Ph.D. selaku direktur Polman Babel.
- Bapak Dr. Ilham Ary Wahyudie, S.S.T., M.T. selaku Ketua Jurusan Rekayasa Mesin di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.



- Bapak Boy Rolastin, S.Tr., M.T. selaku Ketua Program Studi Diploma IV Teknik Mesin dan Manufaktur, Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung
- Bapak Husman, S.S.T., M.T. selaku dosen wali kelas
- Seluruh dosen dan staf Polman Babel yang telah banyak membantu penulis selama masa studi di polman Babel
- Bapak Dede dan ibu Lidiya selaku sekretaris kantor GML yang telah memberikan kesempatan kepada penulis untuk dapat melaksanakan PKL di PT. Gunung Maras Lestari POM.
- Kepada Bapak Adianto serta Bapak Agus B nani yang senantiasa memberi arahan kepada penulis.
- Seluruh karyawan PT.Gunung Maras Lestari POM, yang memberikan kenyamanan lingkungan magang bagi penulis.

Harapan penulis adalah semoga laporan magang ini dapat berguna dan membantu bagi pembaca tentang lingkup dunia kerja. Penulis menyadari bahwa laporan ini masih jauh dari kata sempurna dan masih perlu banyak perbaikan. Oleh karena itu penulis berterima kasih jika ada saran dan kritik yang bersifat membangun agar tulisan dan laporan penulis dimasa mendatang dapat lebih baik lagi.

Mabat, Juli 2025

Penulis



DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PERSETUJUAN.....	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR GAMBAR.....	vi
DAFTAR LAMPIRAN.....	vii
BAB 1	1
PENDAHULUAN	1
1.1 Identitas dan profil Perusahaan	1
1.1.1 Sejarah Singkat Perusahaan.....	2
1.1.2 Visi dan Misi PT. Gunung Maras Lestari POM	3
1.1.3 Alur Proses Pengolahan Kelapa Sawit di PT GML.....	4
1.2 Produk turunan kelapa sawit yang dihasilkan PT. GML POM... 6	
BAB II.....	7
URAIAN KEGIATAN	7
1.1 Penugasan Kerja	7
1.2 Kegiatan Yang Dilakukan Selama PKL	7
BAB III	12
PENUTUP.....	12
3.1 Kompetensi Yang Diperlukan.....	12
3.2 Saran.....	12
LAMPIRAN	



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 PT. Gunung Maras Lestari POM.....	2
Gambar 2.2 Alur Proses Pengolahan Kelapa Sawit di PT Gunung Maras Lestari POM.....	4



DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1. Rekapitulasi kegiatan mingguan magang
- Lampiran 2. Form absensi kehadiran
- Lampiran 3. Form penilaian Perusahaan/pengguna
- Lampiran 4. Dokumentasi kegiatan penulis



BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Identitas dan profil Perusahaan

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 ha
Luas HGU (Kebun) PT. GML	: 12.800,27 ha
Lokasi Perkebunan	: Kecamatan Bakam, Puding Besar dan Pemali Kab. Bangka
Lokasi Pabrik	: Desa Mangka, Kec. Bakam, Kab. Bangka, Prov. Kepulauan Bangka Belitung
Kapasitas Pabrik	: Izin = 100 ton/jam, terpasang = 90 ton/jam
Sumber Bahan Baku (TBS)	: Kebun Internal, Kebun Plasma, Kebun Pihak Ketiga (Masyarakat)
Sertifikasi yang didapat	: Indonesian Sustainable Palm Oil (ISPO)
Kebijakan Perusahaan	: Kebijakan Berkelanjutan OHB

1.1.1 Sejarah Singkat Perusahaan



Gambar 1.1 PT. Gunung Maras Lestari POM

PT. Gunung Maras Lestari (PT. GML) sudah berdiri sejak 15 Februari 1994 dan mulai beroperasi pada 1 Juli 1999, merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang Perkebunan budidaya dan pengolahan Kelapa Sawit yang sudah dikelola dibawah naungan Oriental Holdings Berhads Group asal Malaysia. Yang berlokasi di Kabupaten Bangka, Provinsi 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.

PT. Gunung Maras Lestari POM memiliki luas kebun yang saat ini telah terealisasi mencapai 12,800,27 Ha. dan terbagi ke dalam 3 (tiga) wilayah secara administratif, yaitu di Kecamatan Bakam, Puding Besar, dan Pemali Provinsi Kep. Bangka Belitung. Sebagian besar lokasi perkebunan berada di wilayah Kecamatan Bakam meliputi Desa Bakam, Dalil, Mabat, Mangka, dan Bukit Layang, sedangkan perkebunan yang berada di wilayah Kecamatan Puding Besar, meliputi Desa Puding Besar dan Kayu Besi. Sementara itu,



perkebunan yang berada di wilayah Kecamatan Pemali, meliputi Desa Sempan. Jarak lokasi perkebunan dan pabrik pengolahan kelapa sawit PT. GML berkisar 30 Km dari pusat Kabupaten Sungailiat dan 45 Km dari pusat kota Provinsi Pangkalpinang, dapat ditempuh dengan menggunakan kendaraan roda empat maupun roda dua.

1.1.2 Visi dan Misi PT. Gunung Maras Lestari POM

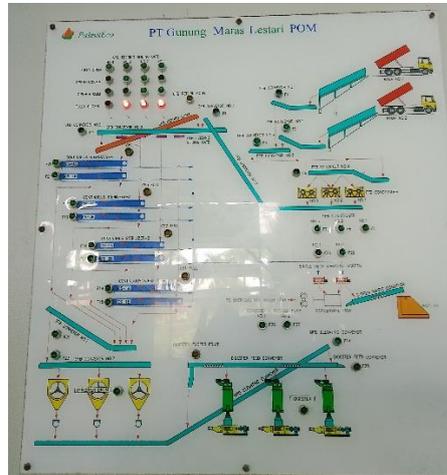
1.1.2.1 Visi

- Kami berkomitmen untuk memproduksi minyak sawit berkelanjutan secara ekonomis, bertanggung jawab sosial dan ramah lingkungan.

1.1.2.2 Misi

- Menerapkan praktek-praktek terbaik dalam pengelolaan budidaya dan pengolahan hasil kelapa sawit yang berlaku dibisnisnya.
- Melakukan aktifitas perusahaan perkebunan dengan memperhatikan kelestarian lingkungan.
- Menjadi tempat kerja pilihan bagi karyawannya yang aman, sehat, dan Sejahtera.
- Memperlakukan sumber daya manusia sebagai aset strategis dan mengembangkannya secara optimal.
- Membantu mengembangkan dan memberikan nilai ekonomi kepada masyarakat sekitar

1.1.3 Alur Proses Pengolahan Kelapa Sawit di PT GML



Gambar 2.2 Alur Proses Pengolahan Kelapa Sawit di PT Gunung Maras Lestari POM

Secara garis besar ada beberapa tahap dalam pengolahan Tandan Buah Segar (*TBS*) menjadi *crude palm oil (CPO)* atau minyak mentah. Diawali dengan penerimaan dan penimbunan *TBS*, perebusan, perontokan, pelumatan buah, ekstraksi, penjernihan minyak, pemurnian, pengeringan dan pemecahan biji yang urainya sebagai berikut :

a. Penerimaan dan sortir *TBS*

Setelah *TBS* dipanen dari kebun sesuai standar kematangan, kemudian tandan buah segar dikumpulkan ditempat pengumpulan sementara, selanjutnya *TBS* diangkut menggunakan truck menuju pabrik dan melapor ke post satpam dengan menyerahkan surat pengantar atau surat izin muat baik *tbs* dari kebun maupun pihak ke tiga untuk segera ditimbang di stasiun penerimaan buah. Kemudian truk pengangkut di timbang di jembatan timbang untuk menimbang berat bruto (berat truk dan *tbs*) berat tara (truk kosong) kemudian *TBS* diangkut menuju stasiun grading. Di stasiun grading, buah dilakukan penyortiran tandan buah berdasarkan kriteria Tingkat kematangan. Penyortiran ini ini dimaksudkan untuk mendapat buah



sawit yang memenuhi syarat pabrik. TBS kemudian dibongkar dan ditampung di stasiun loading ramp.

b. Perebusan di CS Conveyor

Pada proses ini tbs di rebus menggunakan uap air jenuh di continuous sterilizer conveyor yang dimaksudkan untuk melunakkan buah, membunuh enzim perusak dan mempermudah pemisahan brondolan dari tandan.

c. Perontokan buah TBS

Setelah buah disterilisasi, buah kemudian diproses pemisahan buah sawit dari tandan menggunakan mesin perontok (thresher) menghasilkan buah sawit yang siap untuk proses selanjutnya.

d. Pelumatan Buah

Proses ini untuk memisahkan daging buah dari bijinya, dan mempermudah dalam pengekstraksian minyak sawit. Proses ini dilakukan di dalam alat bernama digester dengan cara pengadukan.

e. Ekstraksi

Setelah dari digester buah sawit yang sudah terpisah antara daging dan biji kemudian di press yaitu minyak diekstrak dari daging buah menggunakan pengepres.

f. Penjernihan dan pemurnian minyak

Proses ini bertujuan untuk pemisahan padatan, penghilangan air, dan pemurnian minyak sehingga menghilangkan kotoran, air dan asam lemak bebas dari minyak mentah, menghasilkan produk yang lebih jernih. Proses ini menggunakan mesin yang namanya decanter. Setelah penjernihan selanjutnya dilakukan pemurnian (*Bleaching* dan *Deodorisasi*) yang berguna untuk menghilangkan bau, warna, maupun rasa yang tidak diinginkan.

g. Pengolahan kernel (pengeringan dan pemecahan biji)

Proses ini untuk mengolah biji sawit untuk diambil karnelnya yang mengandung *Palm Kernel Oil* (PKO). Pengeringan untuk mengurangi kadar air yang terkandung dalam biji sawit dalam nut silo dengan menggunakan udara panas yang dihasilkan oleh steam kering. Kemudian pemecahan biji



bertujuan memisahkan inti dari cangkangnya untuk mendapatkan kernel menggunakan alat *ripple mill*.

1.2 Produk turunan kelapa sawit yang dihasilkan PT. GML POM

Adapun produk yang dihasilkan di PT. Gunung Maras Lestari-POM berupa minyak kelapa sawit mentah CPO, PKO, dan produk turunannya. Di mana CPO ini berasal dari daging buah yang diproses dan CPKO berasal dari kernel yang diproses menjadi minyak. Minyak kelapa sawit ini banyak manfaatnya untuk kehidupan sehari-hari, dari buah sawit didapat produk turunan contohnya seperti berikut :

1. Minyak sawit mentah atau CPO, dari cpo ini dapat dijadikan minyak goreng, mentega, deterjen.
2. Fiber atau serabut dapat menjadi bahan bakar dan material bangunan.
3. Kemudian ada lumpur dari hasil proses daging buah, ada lumpur cair dan lumpur solid, untuk lumpur solid dapat menjadi pupuk.
4. Lalu inti sawit dapat menjadi minyak inti sawit atau PKO dan ampas dari intinya, untuk PKO dapat menjadi bahan kosmetik, coklat dan bisa dibuat bahan es krim. Untuk ampasnya dapat menjadi pakan ternak dan juga pupuk.
5. Kemudian cangkang atau shell, dapat digunakan untuk bahan bakar, briket, kemudian arang dan karbon aktif.
6. Lalu ada janjang kosong dapat menjadi bahan bakar dan juga menjadi pupuk dan pupuk abu janjang setelah dibakar.



BAB II

URAIAN KEGIATAN

1.1 Penugasan Kerja

Praktik Kerja Lapangan yang dilaksanakan di PT. GML yang berlokasi di desa Mabat, Kec. Bakam, Kab. Bangka. Waktu pelaksanaan PKL ini kurang lebih 5 bulan yang dimulai pada hari senin tanggal 3 Februari 2025 hingga berakhir pada tanggal 27 Juni 2025. Pelaksanaan PKL ini disesuaikan dengan jurusan yang diambil yaitu yang sesuai dengan jurusan keteknikan permesinan, dan dengan bimbingan Bapak Agus, selama pelaksanaan PKL ini penulis ditempatkan di *workshop* dan berfokus pada *maintenance* dan fabrikasi yang bertujuan memperbaiki, merawat serta meningkatkan produktivitas didalam pabrik. Adapun waktu dinas atau waktu masuk kerja dan pulang adalah pukul 07.30 s.d. pukul 15.30 WIB untuk hari senin hingga jumat, sedangkan hari sabtu dari mulai pukul 7.30 s.d. 12.30 WIB.

1.2 Kegiatan Yang Dilakukan Selama PKL

Awal pelaksanaan kegiatan magang ini diawali dengan pengenalan lingkungan pabrik, pengenalan dengan alat dan mesin pengolahan, pengenalan dengan staff dan karyawan ditempat workshop kemudian juga breafing tentang keselamatan dan kesehatan kerja.

Untuk kegiatan perharinya akan ada pembagian tugas dari atasan ke masing-masing staff workshop yang bertugas, Dimana tugas tugas tersebut berasal dari laporan laporan operator yang bekerja menjalankan mesin pengolahan, baik saat shift malam hari maupun pada siang hari. Setelah itu tugas akan diberikan kepada staff karyawan dan mahasiswa, biasanya terdiri dari 2 atau 3 orang jika pekerjaan itu berat dan akan dikerjakan sampai tugas tetrsebut selesai dan baru nanti akan nada tugas baru lagi.

Beberapa tugas yang penulis dapatkan adalah *maintenance* mesin atau memperbaiki mesin yang rusak, seperti servis gearbox. Kemudian inspeksi mesin



mesin dan terkadang membantu dalam fabrikasi dan proses permesinan di workshop seperti ngebubut shaft, flange, gear dan sprocket, kemudian merecond sprocket dummy. Penulis tidak mengeksplorasi semua stasiun selama magang dan lebih ke ruang lingkup maintenance, bubut, las, dan fabrikasi. Penjelasan cakupan kegiatan penulis selama magang sebagai berikut.

A. Proses permesinan

- Proses pembubutan, proses ini adalah proses pemesinan yang menggunakan mesin bubut untuk membentuk benda kerja dengan cara memutar benda kerja dan memotongnya dengan pahat terhadap sumbu putar benda kerja. Biasanya penulis melakukan pembubutan roller thresher recond, flange, sprocket, bubut shaft dan terkadang membuat ulir.
- Proses mengebor, yaitu proses pemotongan menggunakan alat mata potong berputar untuk membuat lubang berbentuk silinder pada suatu material. Seperti bor kupingan scraper dan lain lain.
- Proses sekrap, proses membentuk permukaan benda kerja dengan Gerakan lurus bolak balik secara vertical maupun horizontal menggunakan pahat potong Tunggal, pada proses sekrap penulis membuat alur sepi pada sprocket.

B. Proses *maintenance* atau perawatan, merupakan proses perawatan atau pemeliharaan mesin dengan tujuan untuk memastikan pengoperasian mesin bisa dilaksanakan secara efisien dalam jangka panjang sehingga mesin tidak cepat rusak. Proses *maintenance* pada setiap titik stasiun.

- Stasiun loading ramp, merupakan tempat penampungan sementara tandan buah segar (TBS) kelapa sawit sebelum diproses lebih lanjut di pabrik kelapa sawit. Pada stasiun ini perawatan yang penulis lakukan seperti memperbaiki pipa hidrolik pada pintu loading ramp, kemudian mengganti plat strip liner roller chain conveyor ffb karena plat strip terkikis seiring waktu dan sering mengalami overload pada chain, maka dari itu harus sering dilakukan perawatan.



- Stasiun perebusan atau *sterilizer* yang berfungsi untuk merebus TBS kelapa sawit menggunakan uap bertekanan tinggi, tujuannya adalah untuk menonaktifkan enzim lipase yang dapat meningkatkan kadar asam lemak bebas, melemahkan buah sawit agar mudah pemisahan buah dari tandan dan biji kernel dan mudah proses ekstraksi minyaknya. Perawatan yang biasanya penulis lakukan pada stasiun ini adalah cek *continuous sterilizer* apakah ada baut atau rantai yang longgar, memperbaiki kebocoran pada CS *sterilizer*, kemudian perbaikan *link chain CS Conveyor* seperti memotong *link chain* dan lainnya. Perawatan di CS ini penting terutama pengecekan kebocoran dan kelonggaran pada rantai karena jika cs rusak maka proses keseluruhan akan mengalami keterlambatan, dan pengecekan ini dilakukan setidaknya seminggu sekali.
- Stasiun *thresher*, merupakan mesin yang berfungsi untuk memisahkan buah sawit dari dari tandan dengan cara membanting tandan dalam *drum thresher* yang berputar. Perawatan yang pernah penulis lakukan adalah membetulkan pintu *thresher drum*, yaitu mengganti engsel pintu *thresher* yang sudah rusak karena sudah berkarat oleh waktu dan akan berbahaya jika tidak diganti.
- Stasiun *press*, suatu proses pengolahan dalam pabrik kelapa sawit untuk memisahkan minyak kasar *crude palm oil (CPO)* dari daging buah kelapa sawit. Perawatan yang sering dilakukan pada stasiun ini ada di mesin *digester* dan pada mesin *screw press*, seperti mengganti baut *nut long arm digester* kemudian yang paling sering mengalami masalah adalah pada mesin presnya, baik karena bearing pada *gearbox* yang rusak atau penggantian *worm screw*, kerusakan sering terjadi karena proses saling tekan menekan sehingga terkadang membuat tekanan yang berlebihan dan mengalami kerusakan pada *worm screw*.
- Stasiun pemurnian minyak atau *clarification* merupakan stasiun untuk memurnikan minyak mentah atau CPO dari kotoran atau bahan lain yang tak diinginkan. Dalam stasiun ini terdapat beberapa proses atau tahapan yaitu *vibrating screen* yang berguna untuk memisahkan padatan yang terkandung dalam minyak kasar yang prosesnya disaring menggunakan



mesin yang bergetar, *vibrating sludge* untuk menyaring Kembali minyak yang masih tercampur dengan serat, *decanter* untuk memisahkan minyak mentah atau CPO dari air dan padatan seperti lumpur, *separator* untuk memisahkan minyak dari kotoran dan air, dan *sand cyclone* untuk memisahkan partikel pasir dari lumpur sebelum masuk ke *sludge separator*. Nah untuk perawatannya seperti memperbaiki *mesh* pada *vibrating* karena sering berlubang dikarenakan getaran dan ampas yang berlebihan, kemudian Ganti grease *decanter* seminggu sekali, perbaiki kopling mesin *separator* yang sering mengalami kerusakan dan kopling habis, dan perawatan *sand cyclone* seperti mengganti packing.

- Stasiun kernel merupakan proses untuk memisahkan dan mengolah inti atau *nut* kelapa sawit dari *fiber* yang masih menempel setelah pengepresan. Ada beberapa proses di stasiun ini dan contoh perawatannya yang penulis lakukan adalah memperbaiki mesin *ripple mill*.
- Stasiun Ketel Uap (*Boiler*), berfungsi untuk menghasilkan uap yang bertekanan tinggi, uap yang dihasilkan disini digunakan untuk berbagai keperluan seperti sterilizer dan lainnya. Stasiun ketel uap ini memiliki beberapa proses antara lain *boiler* dan *softener tank* yang berfungsi untuk menghilangkan *hardness* dari air umpan *boiler*. Perawatan pada stasiun ini ada beberapa hal seperti perbaikan *elbow pipa* saluran *pressure gauge* super *heat* yang mengalami kebocoran karena tekanan uap panas, kemudian memperbaiki *softener tank*.
- Stasiun *Water Treatment*, merupakan stasiun yang bertugas mengolah air yang akan digunakan dalam produksi, baik air baku maupun air limbah. Dalam perawatannya ada memperbaiki pompa karena pompa sering mengalami kerusakan, kemudian membuat dudukan fondasi mesin pompa.
- Stasiun tenaga, sebelum memulai proses di pabrik, mereka masih menggunakan mesin genset untuk kebutuhan sumber tenaga, nah dalam stasiun tenaga ini perawatan sering dilakukan terhadap mesin genset dan turbin secara berkala agar mesin selalu dalam keadaan terbaik. Biasanya



service mesin turbin ini dilakukan setiap beberapa waktu dan dilakukan oleh teknisi yang lebih professional.

C. Proses fabrikasi

Proses fabrikasi merupakan proses pembuatan suatu prosuk yang melibatkan pengolahan material menjadi produk jadi, dalam pelaksanaan PKL selama lima bulan ini penulis juga mendapatkan tugas untuk fabrikasi beberapa barang seperti fabrikasi scraper, fabrikasi fondasi dudukan pompa chemical, lalu fabrikasi cover rantai transmisi moving floor conveyor dan lainnya.

Adapun rekapitulasi catatan kegiatan mingguan penulis selama PKL dapat dilihat di lampiran.



BAB III

PENUTUP

3.1 Kompetensi Yang Diperlukan

Untuk kompetensi yang diperlukan untuk melaksanakan Praktik kerja Lapangan di PT. Gunung Maras Lestari POM, setidaknya harus memiliki kompetensi dalam bidang permesinan seperti bisa mengoperasikan mesin bubut, bor, milling. Kemudian dapat memakai blender dan bisa melakukan pengelasan walaupun hanya dasarnya saja, karena di tempat magang sering melakukan pengelasan dan pemotongan plat. Selain itu mahasiswa juga harus menguasai ketelitian dalam membaca meteran atau jangka sorong, karena saat melakukan proses permesinan diharuskan untuk sangat presisi dalam hal pengukuran.

3.2 Saran

Dalam proses pelaksanaan PKL selama kurang lebih 5 bulan ini penulis memiliki beberapa saran baik untuk perusahaan maupun untuk mahasiswa yang akan melaksanakan PKL dimasa mendatang, agar kegiatan PKL dapat berjalan lancar dan lebih baik kedepannya. Berikut adalah beberapa saran yang penulis ingin sampaikan.

A. Saran untuk Perusahaan

1. Meningkatkan komunikasi antar karyawan dan staff, kemudain antara atasan dan bawahan tentang tugas tugas yang dikerjakan agar tidak terjadi miss komunikasi atau salah mengerjakan sesuatu.
2. Meningkatkan sosialisasi, kerja sama dan solidaritas antar karyawan agar terciptanya lingkungan kerja yang baik dan kondusif.
3. Meningkatkan kasadaran diri masing masing karyawan tentang kedisiplinan akan keselamatan K3 dan jam kerja agar produktivitas maksimal dn menjaga keselamatan diri.



B. Saran untuk mahasiswa

1. Bagi mahasiswa yang akan melaksanakan PKL di dunia industry, selalu jagalah nama baik kampus selama masa PKL di Perusahaan agar perusahaan tidak kapok dan mau menerima program PKL mahasiswa di tahun selanjutnya.
2. Mahasiswa diharapkan dapat melaksanakan tanggung jawab dengan tugas tugas yang diberikan di perusahaan serta selalu mematuhi peraturan yang telah ditentukan oleh Perusahaan terutama untuk K3.
3. Mahasiswa diharapkan lebih bisa berkomunikasi dan bersosialisasi agar terciptanya lingkungan kerja yang baik dan terciptanya kakraban di tempat kerja.
4. Sebelum memulai kegiatan PKL, mahasiswa diharapkan dapat mempersiapkan diri terlebih dahulu termasuk peralatan seperti wear pack dan Sepatu safety, dan sebelum memulai PKL ada baiknya Sepatu safety di perkuat dengan di sol kembali atau memiliki sepatu cadangan.
5. Untuk mahasiswa selalu perhatikan keselamatan kerja dan selalu waspada terhadap area kerja agar selalu aman.



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizki Irawan
NPM/NIM : 1042051
Tempat Magang : PT. GML (Gunung Maras Lestari)
Kegiatan Tanggal : Senin 3 Februari s/d Sabtu 8 Februari 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- bersih bersih workshop - bantu fabrikasi ragum penahan untuk membuat alur pasak sprocket
Selasa	- Lanjut fabrikasi ragum untuk sekrap alur sepi sprocket 16 teeth - Sekrap alur sepi 6" x 16 teeth
Rabu	- pergantian plat strip liner roller chain pada conveyor ffb no 1 - perbaikan seal casing housing sludge pit pump no 2
Kamis	- Pasang plate stoper press check untuk spear - bantu teknisi service turbin no 1
Jumat	- izin meminta tanda tangan dosen untuk makalah
Sabtu	- membersihkan kotoran turbin no 1 - Cek hotwell tank pump

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Rizki Irawan

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL
Agus B Nani

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)

Pedoman Magang



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizki Irawan
NPM/NIM : 1042051
Tempat Magang : PT. GML (Gunung Maras Lestari)
Kegiatan Tanggal : Senin 10 Februari s/d Sabtu 15 Februari 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- bantu mengganti plat strip liner roller chain conveyor ffb no 1 - Gerinda tepi plat kupingan scraper
Selasa	- Apel pagi dan operasi semut dalam rangka hari k3 nasional - Ganti plat kupingan scraper ffb conv no 4 untuk spear
Rabu	- Ganti plat strip liner roller chain conveyor ffb no 1 - maintenance atau mengecek apakah ada kerusakan pada rantai continuous sterilizer no 4A
Kamis	- memperbaiki seal casing housing pompa kondensat no 1 (oil room) - memperbaiki selang dan pompa Grease gun yang macet - Perbaikan mesin separator no 3
Jumat	- membuat tap drug autopube Valve turbin - membuat pahat packing autopube Valve turbin
Sabtu	- Bantu bubut flange Ø 12" untuk BFP

Dibuat oleh: Mahasiswa Rizki Irawan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT. GUNUNG MARAS LESTARI PALM OIL MILL Agus B Nani
---	--

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizki Irawan
NPM/NIM : 1042051
Tempat Magang : PT. GML (Gunung Maras Lestari)
Kegiatan Tanggal : Senin 17 Februari s/d Sabtu 22 Februari 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- memperbaiki pipa hidrolik pada pintu loading ramp (stasiun penerimaan buah) - mengganti kampas kopling mesin separator no 3
Selasa	- maintenance mesin IHI DECANTER (mengganti grease conveyor bearing large end dan conveyor bearing small end), mencuci mesin IHI DECANTER no 4 - Perbaiki ducting cs conveyor no 1B
Rabu	- Las tambal flange out let dco no 1 - memperbaiki mengganti seal casing housing water pump sludge pit no 1 - Turunkan screw dan baut Decanter no 3
Kamis	- bersih bersih area workshop dan menyortir plat yang tidak terpakai - mengganti kunci area pos kontrol satpam
Jumat	- Las pipa hidrant boiler no 3 - Mindah dan menyusun barang lama didepan stasiun sterilizer
Sabtu	- Buka clyo gear mesin Decanter no 3

Dibuat oleh: Mahasiswa Rizki Irawan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT. GUNUNG MARAS LESTARI PALM OIL MILL Agus B Nani
---	--

Catatan:
- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizki Irawan
NPM/NIM : 1042051
Tempat Magang : PT. GML (Gunung Maras Lestari)
Kegiatan Tanggal : Senin 24 Februari s/d Sabtu 1 Maret 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- pasang plate tutup roller chain ffb conveyor no 1 - membuat plate brush lantai pakai mesin rumput
Selasa	- ganti flange bearing vibrating kondensat (oil room) - memperbaiki pipa injeksi aluminium wtp
Rabu	- ganti packing plate oripis Valve steam cs no 1b - buat thread pipa Ø 1" untuk hotwell tank - Bubut roller thresher
Kamis	- bubut roller thresher
Jumat	- bubut roller thresher - Ganti chain airlock descolextor boiler no 1
Sabtu	- bubut roller thresher

Dibuat oleh: Mahasiswa Rizki Irawan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT. GUNUNG MARAS LESTARI PALM OIL MILL Agus B Nani
--	---

Catatan:
- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizki Irawan
NPM/NIM : 1042051
Tempat Magang : PT. GML (Gunung Maras Lestari)
Kegiatan Tanggal : Senin 3 Maret s/d Sabtu 8 Maret 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- bubut roller thresher
Selasa	- bubut roller thresher
Rabu	- bubut roller thresher
Kamis	- membersihkan workshop sekaligus mengemas Bram untuk di daur ulang - lanjut bubut roller thresher
Jumat	- lanjut bubut roller thresher
Sabtu	- memasang ring ducting inleat ffb conditioner no 2

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Rizki Irawan

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL

Agus B Nani

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizki Irawan
NPM/NIM : 1042051
Tempat Magang : PT. GML (Gunung Maras Lestari)
Kegiatan Tanggal : Senin 10 Maret s/d Sabtu 15 Maret 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Izin sakit
Selasa	- perawatan workshop (pembersihan kaca pada jendela)
Rabu	- lanjut perawatan workshop
Kamis	- las tambal corong inleat bagian yang berlubang pada digister no 7 dan 8 - Fabrikasi pipa untuk wtp
Jumat	- lanjut fabrikasi pipa untuk wtp
Sabtu	- bubut sprocket dummy 8 teeth

Dibuat oleh:
Mahasiswa

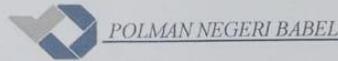
Rizki Irawan

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL
Agus B Nani

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizki Irawan
NPM/NIM : 1042051
Tempat Magang : PT. GML (Gunung Maras Lestari)
Kegiatan Tanggal : Senin 17 Maret s/d Sabtu 22 Maret 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- bubut sprocket dummy diameter dalam untuk spear - Bubut flange Ø 4" untuk wtp - Perbaiki handle butter plate valve sand filter wtp - Refill oil mesin bubut
Selasa	- bersih workshop
Rabu	- buat scrup alur sepi sproket Ø 4" lama 8 teeth Mesh conveyor untuk ffa - bor socket thread 5/8 untuk sand cyclone
Kamis	- cek bowl dan worm Mill purifier - bubut flange pipa ukuran Ø 3"
Jumat	- Buka liner, tutup lubang pipa dan pasang bresing di sterilizer no 3 dan 4 lama
Sabtu	- bubut flange Ø 3" - Buatkan sepi Shaft procket moving floor conveyor lantai

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Rizki Irawan

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL

Agus B Nani

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizki Irawan
NPM/NIM : 1042051
Tempat Magang : PT. GML (Gunung Maras Lestari)
Kegiatan Tanggal : Senin 24 Maret s/d Sabtu 29 Maret 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Izin sakit
Selasa	- Masang plat strip liner chain ukuran 20 di conveyor loading ramp line A - Grease Decanter no 4 - Cek cfb conveyor no 1
Rabu	- Buka ball Valve inlet delucion dco tank - perbaikan screamer untuk recovery tank
Kamis	- memperbaiki ripple mill no 2 - membuat bangku fondasi mesin purifier untuk ex
Jumat	- melanjutkan perbaikan gearbox digester no 4 - memotong pipa bekas penarik abu boiler
Sabtu	- libur idhul fitri

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Rizki Irawan

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL

Agus B Nani

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)

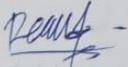


Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizki Irawan
NPM/NIM : 1042051
Tempat Magang : PT. GML (Gunung Maras Lestari)
Kegiatan Tanggal : Senin 7 April s/d Sabtu 12 April 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Izin keluarga meninggal
Selasa	- memotong plat untuk kupingan scraper
Rabu	- Ganti inclined efb incinerator conveyor no 1 - Potong kupingan scraper ex efb incinerator conveyor no 1 - memperbaiki baut saringan softener tank
Kamis	- memotong plat untuk dijadikan kupingan scraper untuk spure efb - Cek fuel feed boiler conveyor
Jumat	- bor plat kupingan scraper untuk spure
Sabtu	- Setel bucket dengan roller chain Ø 6" nut elevator

Dibuat oleh: Mahasiswa  Rizki Irawan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT. GUNUNG MARAS LESTARI PALM OIL MILL Agus B Nani
--	---

Catatan:
- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)

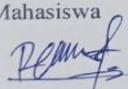


Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizki Irawan
NPM/NIM : 1042051
Tempat Magang : PT. GML (Gunung Maras Lestari)
Kegiatan Tanggal : Senin 14 April s/d Sabtu 19 April 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- memotong kupingan scraper lama efb incinerator conv no 2 - Tap thread stoper gear transmisi airlock nut destoner
Selasa	- Ganti ball Valve air clining di stasiun clarification - Ganti Mesh vibrating screen dco no 5 - Cek gearbox polising drum no 1 - Bantu perbaikan link chain cs no 1 A
Rabu	- Las tambal kebocoran di stasiun Carnel plant - memotong plate untuk tambal body efb conveyor no 3 Ø 3 mm
Kamis	- Las tambal body bunch press conveyor no 1 - mengganti mesh vibrating
Jumat	- Tanggal merah
Sabtu	- memperbaiki Valve auto blow down boiler no 3 - Pasang support pipa inlet continuous sterilizer condensate pump no 3

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Rizki Irawan

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL
Agus B Nani

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



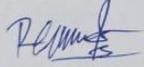
Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizki Irawan
NPM/NIM : 1042051
Tempat Magang : PT. GML (Gunung Maras Lestari)
Kegiatan Tanggal : Senin 21 April s/d Sabtu 26 April 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Izin, motor rusak di jalan
Selasa	- Memperbaiki mechanical seal sludge pit pump 1b - memotong plat stainless steel ukuran 50*150 =3 pc untuk tank pump - Fabrikasi fondasi pump injeksi chemical wtp
Rabu	- Perbaiki sand cyclone no 5 (ganti ball Valve dan ganti packing) - Fabrikasi fondasi pump injeksi chemical wtp
Kamis	- mengganti glove Valve Ø 1" steam injeksi press no 5 - Fabrikasi fondasi pump injeksi chemical wtp
Jumat	- bersih bersih workshop
Sabtu	- mengganti rotor vibrating screen sludge no 1

Dibuat oleh:
Mahasiswa


Rizki Irawan

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor


PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL
Agus B Nani

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizki Irawan
NPM/NIM : 1042051
Tempat Magang : PT. GML (Gunung Maras Lestari)
Kegiatan Tanggal : Senin 28 April s/d Sabtu 3 Mei 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- memotong link chain continuous sterilizer conveyor no 2A - maintenance continuous sterilizer conveyor no 2A jika ada baut scraper yg longgar
Selasa	- Perbaiki separator no 3 - memperbaiki rolling bunch crusher
Rabu	- Cuci rotor vibrating screen
Kamis	- Hari buruh nasional
Jumat	- Fabrikasi fondasi pompa injeksi chemical wtp
Sabtu	- bersih bersih workshop

Dibuat oleh: Mahasiswa Rizki Irawan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT. GUNUNG MARAS LESTARI PALM OIL MILL Agus/B Nani
--	---

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizki Irawan
NPM/NIM : 1042051
Tempat Magang : PT. GML (Gunung Maras Lestari)
Kegiatan Tanggal : Senin 5 Mei s/d Sabtu 10 Mei 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Bongkar tapak fondasi pump injeksi chemical lama di wtp
Selasa	- cat tralis ventilasi udara workshop
Rabu	- Perbaiki kebocoran continuous sterilizer conveyor no 4a dan 4b - Setel bangku fondasi pump injeksi chemical di wtp
Kamis	- memotong plat stainless stell ukuran 90*90 untuk angker dapur incinerator - bor pipa staines stell Ø 2" untuk pipa steam injeksi recovery tank
Jumat	- memperbaiki Mesh vibrating di bawah cs conveyor - lanjut ngebor pipa stainless stell Ø 2" untuk pipa steam ineksi recovery tank
Sabtu	- Izin sakit

Dibuat oleh: Mahasiswa  Rizki Irawan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT. GUNUNG MARAS LESTARI PALM OIL MILL Agus B Nani
--	---

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizki Irawan
NPM/NIM : 1042051
Tempat Magang : PT. GML (Gunung Maras Lestari)
Kegiatan Tanggal : Senin 12 Mei s/d Sabtu 17 Mei 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Libur nasional
Selasa	- lanjut bor pipa stainless stell 2" untuk steam injeksi recovery tank
Rabu	- memperbaiki pump injeksi chemical no 2 - Fabrikasi mainhole
Kamis	- memperbaiki vibrating screen dco no 2 - memasang kaki box penyimpanan kabel las
Jumat	- bersih bersih workshop
Sabtu	- Fabrikasi pipa air kompresor pump auto blodown di boiler 1&2

Dibuat oleh: Mahasiswa Rizki Irawan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT. GUNUNG MARAS LESTARI P.G.M GIL MILL Agus B.Nani
--	---

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



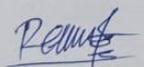
Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizki Irawan
NPM/NIM : 1042051
Tempat Magang : PT. GML (Gunung Maras Lestari)
Kegiatan Tanggal : Senin 19 Mei s/d Sabtu 24 Mei 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- memperbaiki sepi sprocket elevator desender - Pasang stopper press check untuk spure - Potong plate bordes untuk platfrom inclined fiber Shell conveyor
Selasa	- mengganti press check nomor 1 - Buka roda lori untuk dummy sprocket moving floor conveyor
Rabu	- menggerinda pinggiran dummy sprocket - bersih bersih workshop
Kamis	- buka saringan food Valve ex wtp untuk transfer - memindahkan pipa dan konveyor ex belakang boiler
Jumat	- bersih bersih workshop
Sabtu	- Fabrikasi sprocket dummy moving floor conveyor

Dibuat oleh:
Mahasiswa


Rizki Irawan

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor


PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL
Agus B.Nani

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizki Irawan
NPM/NIM : 1042051
Tempat Magang : PT. GML (Gunung Maras Lestari)
Kegiatan Tanggal : Senin 26 Mei s/d Sabtu 31 Mei 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- recond sprocket dummy moving floor conveyor
Selasa	- Perbaiki mesin press (ganti thrust bearing dan small bearing press) nomor 5
Rabu	- Perbaiki mesin press pasang tutup gearbox dan ganti screw press no 5
Kamis	- Libur nasional
Jumat	- Lanjut perbaikan press, pasang press check, ganti oli dan merakit kembali baut baut, turunkan worm screw ex press no 5
Sabtu	- Ganti sprocket conveyor recycling roller crusher

Dibuat oleh: Mahasiswa Rizki Irawan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT. GUNUNG MARAS LESTARI PALM OIL MILL Agus B.Nani
---	---

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)

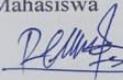


Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizki Irawan
NPM/NIM : 1042051
Tempat Magang : PT. GML (Gunung Maras Lestari)
Kegiatan Tanggal : Senin 2 Juni s/d Sabtu 7 Juni 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Izin sakit
Selasa	- Bersih workshop
Rabu	- Potong hollow 100x50x 800
Kamis	- fabrikasi scraper moving floor conveyor
Jumat	- Idhul adha
Sabtu	- Idhul adha

Dibuat oleh: Mahasiswa  Rizki Irawan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT. GUNUNG MARAS LESTARI PALM OIL MILL Agus B, Nani
--	--

Catatan:
- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizki Irawan
NPM/NIM : 1042051
Tempat Magang : PT. GML (Gunung Maras Lestari)
Kegiatan Tanggal : Senin 9 Juni s/d Sabtu 14 Juni 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- lanjut fabrikasi scraper
Selasa	- ganti baut nut long arm digester no 2 - Ganti oli power pack hidrolik press
Rabu	- ganti sand filter bucket clarification - maintenance cs conv. No 2 (cek apakah ada baut yang longgar)
Kamis	- Gerinda bucket nut elevator - bantu bantu masang sprocket ke shaft
Jumat	- Las tambal corong destoner fun nut bolong - memperbaiki elbow pipa saluran pressure gauge super heat yang ke arah panel control bocor - Potong ribbon ex untuk polishing drum nut conveyor
Sabtu	- Izin sakit

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Rizki Irawan

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL

Agus B. Nani

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizki Irawan
NPM/NIM : 1042051
Tempat Magang : PT. GML (Gunung Maras Lestari)
Kegiatan Tanggal : Senin 16 Juni s/d Sabtu 21 Juni 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- memperbaiki pintu thresher no 4 - dan buka plate liner sterilizer lama untuk recovery tank
Selasa	- Bongkar plate tahanan steam sterilizer lama - motong link chain continuous sterilizer conveyor no 2b
Rabu	- memperbaiki slading gate continuous sterilizer conveyor no 4A - Lanjut bongkar plate tahanan steam sterilizer lama
Kamis	- Perbaiki mesin press check no 5 karena thrust bearing pecah
Jumat	- maintenance, ganti bearing dan thrust bearing gearbox kemudian pasang screw dan saringan pres
Sabtu	- Masang kembali baut, isi ulang oli dan tes mesin press

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Rizki Irawan

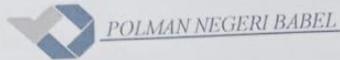
Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL

Agus B Nani

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Rizki Irawan
NPM/NIM : 1042051
Tempat Magang : PT. GML (Gunung Maras Lestari)
Kegiatan Tanggal : Senin 23 Juni s/d Kamis 26 Juni 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Bersih bersih workshop dan nyusung rantai untuk Mesh conveyor ke dalam kotak
Selasa	- Fabrikasi cover rantai transmisi moving floor conveyor boiler
Rabu	- Mencatat laporan harian
Kamis	- Memindahkan bucket ke area karnel plant - Memindahkan plat strip ke kernel plant
Jumat	
Sabtu	

Dibuat oleh: Mahasiswa  Rizki Irawan	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT. GUNUNG MARAS LESTARI PALM OIL MILL Agus B. Nani
---	--

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap satu minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat Magang (dan dapat distempel)



LAPORAN LOG KARYAWAN

PT. GML - POM

Fingerprint ID 202
Kode Karyawan 202
Nama Karyawan Irawan Rizki
Jabatan Karyawan
Tanggal Gabung 01-01-2025
Nama Departemen WORKSHOP

Tanggal Log	Nomor Terminal	Terminal Location	Jam Log	Fungsi Tombol	Keterangan	Cara Attendan	Tanggal Edit	Nama User
03-02-2025	1		07:27	0	Check In	1		
03-02-2025	1		15:35	1	Check Out	1		
04-02-2025	1		07:13	0	Check In	1		
04-02-2025	1		15:43	1	Check Out	1		
05-02-2025	1		07:32	0	Check In	1		
05-02-2025	1		15:35	1	Check Out	1		
06-02-2025	1		07:16	0	Check In	1		
06-02-2025	1		15:36	1	Check Out	1		
08-02-2025	1		07:23	0	Check In	1		
08-02-2025	1		12:39	1	Check Out	1		
10-02-2025	1		07:24	0	Check In	1		
10-02-2025	1		15:31	1	Check Out	1		
11-02-2025	1		07:18	0	Check In	1		
11-02-2025	1		15:30	1	Check Out	1		
12-02-2025	1		07:26	0	Check In	1		
12-02-2025	1		15:52	1	Check Out	1		
13-02-2025	1		07:25	0	Check In	1		
13-02-2025	1		15:37	1	Check Out	1		
14-02-2025	1		07:20	0	Check In	1		
14-02-2025	1		15:34	1	Check Out	1		
15-02-2025	1		07:16	0	Check In	1		
15-02-2025	1		12:31	1	Check Out	1		
17-02-2025	1		07:28	0	Check In	1		
17-02-2025	1		15:33	1	Check Out	1		
18-02-2025	1		07:25	0	Check In	1		
18-02-2025	1		15:37	1	Check Out	1		
19-02-2025	1		07:26	0	Check In	1		
19-02-2025	1		15:30	1	Check Out	1		
20-02-2025	1		07:27	0	Check In	1		
20-02-2025	1		15:33	1	Check Out	1		
21-02-2025	1		07:25	0	Check In	1		
21-02-2025	1		15:31	1	Check Out	1		
22-02-2025	1		07:17	0	Check In	1		
22-02-2025	1		12:33	1	Check Out	1		
24-02-2025	1		07:29	0	Check In	1		
24-02-2025	1		15:30	1	Check Out	1		
25-02-2025	1		07:30	0	Check In	1		
25-02-2025	1		15:35	1	Check Out	1		
26-02-2025	1		07:30	0	Check In	1		
26-02-2025	1		15:38	1	Check Out	1		
27-02-2025	1		07:21	0	Check In	1		
27-02-2025	1		15:32	1	Check Out	1		
28-02-2025	1		07:22	0	Check In	1		
28-02-2025	1		15:33	1	Check Out	1		

Cara Attendance

- 1 = Absen dengan Sidik Jari
- 2 = Absen dengan Password

PT. GUNUNG MEBAS LESTARI
PALM OIL MILL
ADJANTO
MILL MANAGER



LAPORAN LOG KARYAWAN

PT. GML - POM

Fingerprint ID 202
Kode Karyawan 202
Nama Karyawan Irawan Rizki
Jabatan Karyawan
Tanggal Gabung 01-01-2025
Nama Departemen WORKSHOP

Tanggal Log	Nomor Terminal	Terminal Location	Jam Log	Fungsi Tombol	Keterangan	Cara Attendan	Tanggal Edit	Nama User
01-03-2025	1		07:24	0	Check In	1		
01-03-2025	1		12:33	1	Check Out	1		
03-03-2025	1		07:25	0	Check In	1		
03-03-2025	1		15:30	1	Check Out	1		
04-03-2025	1		07:26	0	Check In	1		
04-03-2025	1		15:34	1	Check Out	1		
05-03-2025	1		07:28	0	Check In	1		
05-03-2025	1		15:49	1	Check Out	1		
06-03-2025	1		07:24	0	Check In	1		
06-03-2025	1		15:30	1	Check Out	1		
07-03-2025	1		07:26	0	Check In	1		
07-03-2025	1		15:36	1	Check Out	1		
08-03-2025	1		07:27	0	Check In	1		
08-03-2025	1		12:31	1	Check Out	1		
11-03-2025	1		07:28	0	Check In	1		
11-03-2025	1		15:38	1	Check Out	1		
12-03-2025	1		07:21	0	Check In	1		
12-03-2025	1		15:31	1	Check Out	1		
13-03-2025	1		07:29	0	Check In	1		
13-03-2025	1		16:02	1	Check Out	1		
14-03-2025	1		07:30	0	Check In	1		
14-03-2025	1		15:31	1	Check Out	1		
15-03-2025	1		07:29	0	Check In	1		
15-03-2025	1		12:30	1	Check Out	1		
17-03-2025	1		07:29	0	Check In	1		
17-03-2025	1		15:30	1	Check Out	1		
18-03-2025	1		07:24	0	Check In	1		
18-03-2025	1		15:35	1	Check Out	1		
19-03-2025	1		07:26	0	Check In	1		
19-03-2025	1		15:30	1	Check Out	1		
20-03-2025	1		07:27	0	Check In	1		
20-03-2025	1		15:30	1	Check Out	1		
21-03-2025	1		07:26	0	Check In	1		
21-03-2025	1		15:31	1	Check Out	1		
22-03-2025	1		07:25	0	Check In	1		
22-03-2025	1		12:30	1	Check Out	1		
25-03-2025	1		07:30	0	Check In	1		
25-03-2025	1		15:31	1	Check Out	1		
26-03-2025	1		07:20	0	Check In	1		
26-03-2025	1		15:30	1	Check Out	1		
27-03-2025	1		07:20	0	Check In	1		
27-03-2025	1		15:30	1	Check Out	1		
28-03-2025	1		07:23	0	Check In	1		
28-03-2025	1		15:30	1	Check Out	1		

Cara Attendance

- 1 = Absen dengan Sidik Jari
- 2 = Absen dengan Password

PT. GUNUNG MARAS LESTARI

PALM OIL MILL
ADIANTO
MILL MANAGER



LAPORAN LOG KARYAWAN

PT. GML - POM

Fingerprint ID 202 Jabatan Karyawan
Kode Karyawan 202 Tanggal Gabung 01-01-2025
Nama Karyawan Irawan Rizki Nama Departemen WORKSHOP

Tanggal Log	Nomor Terminal	Terminal Location	Jam Log	Fungsi Tombol	Keterangan	Cara Attendan	Tanggal Edit	Nama User
08-04-2025	1		07:46	0	Check In	1		
08-04-2025	1		15:34	1	Check Out	1		
09-04-2025	1		07:22	0	Check In	1		
09-04-2025	1		15:32	1	Check Out	1		
10-04-2025	1		07:25	0	Check In	1		
10-04-2025	1		15:36	1	Check Out	1		
11-04-2025	1		07:24	0	Check In	1		
11-04-2025	1		15:30	0	Check In	1		
12-04-2025	1		07:27	0	Check In	1		
12-04-2025	1		12:30	1	Check Out	1		
14-04-2025	1		07:33	0	Check In	1		
14-04-2025	1		15:32	1	Check Out	1		
15-04-2025	1		07:25	0	Check In	1		
15-04-2025	1		15:32	1	Check Out	1		
16-04-2025	1		07:24	0	Check In	1		
16-04-2025	1		15:33	1	Check Out	1		
17-04-2025	1		07:27	0	Check In	1		
17-04-2025	1		15:32	1	Check Out	1		
19-04-2025	1		07:28	0	Check In	1		
19-04-2025	1		12:30	1	Check Out	1		
22-04-2025	1		07:25	0	Check In	1		
22-04-2025	1		15:31	1	Check Out	1		
23-04-2025	1		07:27	0	Check In	1		
23-04-2025	1		15:36	1	Check Out	1		
24-04-2025	1		07:24	0	Check In	1		
24-04-2025	1		15:33	1	Check Out	1		
25-04-2025	1		07:27	0	Check In	1		
25-04-2025	1		15:36	1	Check Out	1		
26-04-2025	1		07:26	0	Check In	1		
26-04-2025	1		12:32	1	Check Out	1		
28-04-2025	1		07:25	0	Check In	1		
28-04-2025	1		15:32	1	Check Out	1		
29-04-2025	1		07:28	0	Check In	1		
29-04-2025	1		15:44	1	Check Out	1		
30-04-2025	1		07:27	0	Check In	1		
30-04-2025	1		15:31	1	Check Out	1		

Cara Attendance

- 1 = Absen dengan Sidik Jari
- 2 = Absen dengan Password

PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL
ADIANTO
MILL MANAGER



LAPORAN LOG KARYAWAN

PT. GML - POM

Fingerprint ID 202
Kode Karyawan 202
Nama Karyawan Irawan Rizki
Jabatan Karyawan
Tanggal Gabung 01-01-2025
Nama Departemen WORKSHOP

Tanggal Log	Nomor Terminal	Terminal Location	Jam Log	Fungsi Tombol	Keterangan	Cara Attendan	Tanggal Edit	Nama User
02-05-2025	1		07:30	0	Check In	1		
02-05-2025	1		15:32	1	Check Out	1		
03-05-2025	1		07:23	0	Check In	1		
03-05-2025	1		12:31	1	Check Out	1		
05-05-2025	1		07:30	0	Check In	1		
05-05-2025	1		15:31	1	Check Out	1		
06-05-2025	1		07:24	0	Check In	1		
06-05-2025	1		15:33	1	Check Out	1		
07-05-2025	1		07:25	0	Check In	1		
07-05-2025	1		15:31	1	Check Out	1		
08-05-2025	1		07:28	0	Check In	1		
08-05-2025	1		16:07	1	Check Out	1		
09-05-2025	1		07:30	0	Check In	1		
09-05-2025	1		15:31	0	Check In	1		
13-05-2025	1		07:32	0	Check In	1		
13-05-2025	1		15:30	1	Check Out	1		
14-05-2025	1		07:26	0	Check In	1		
14-05-2025	1		15:32	1	Check Out	1		
15-05-2025	1		07:29	0	Check In	1		
15-05-2025	1		15:34	1	Check Out	1		
16-05-2025	1		07:25	0	Check In	1		
16-05-2025	1		15:31	1	Check Out	1		
17-05-2025	1		07:30	0	Check In	1		
17-05-2025	1		12:30	1	Check Out	1		
19-05-2025	1		07:30	0	Check In	1		
19-05-2025	1		15:31	1	Check Out	1		
20-05-2025	1		07:26	0	Check In	1		
20-05-2025	1		15:35	1	Check Out	1		
21-05-2025	1		07:27	0	Check In	1		
21-05-2025	1		15:30	0	Check In	1		
22-05-2025	1		07:25	0	Check In	1		
22-05-2025	1		15:31	1	Check Out	1		
23-05-2025	1		07:27	0	Check In	1		
23-05-2025	1		15:30	1	Check Out	1		
24-05-2025	1		07:24	0	Check In	1		
24-05-2025	1		12:32	1	Check Out	1		
26-05-2025	1		07:31	0	Check In	1		
26-05-2025	1		15:32	1	Check Out	1		
27-05-2025	1		07:28	0	Check In	1		
27-05-2025	1		15:33	1	Check Out	1		
28-05-2025	1		07:26	0	Check In	1		
28-05-2025	1		15:38	1	Check Out	1		
30-05-2025	1		07:32	0	Check In	1		
30-05-2025	1		15:30	1	Check Out	1		
31-05-2025	1		07:20	0	Check In	1		
31-05-2025	1		12:30	1	Check Out	1		

Cara Attendance
1 = Absen dengan Sidik Jari
2 = Absen dengan Password

PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL
ADIANTO
MILL MANAGER



LAPORAN LOG KARYAWAN

PT. GML - POM

Fingerprint ID 202
Kode Karyawan 202
Nama Karyawan Irawan Rizki
Jabatan Karyawan
Tanggal Gabung 01-01-2025
Nama Departemen WORKSHOP

Tanggal Log	Nomor Terminal	Terminal Location	Jam Log	Fungsi Tombol	Keterangan	Cara Attendan	Tanggal Edit	Nama User
03-06-2025	1		07:30	0	Check In	1		
03-06-2025	1		15:41	1	Check Out	1		
04-06-2025	1		07:29	0	Check In	1		
04-06-2025	1		15:32	1	Check Out	1		
05-06-2025	1		07:29	0	Check In	1		
05-06-2025	1		16:00	1	Check Out	1		
09-06-2025	1		07:35	0	Check In	1		
09-06-2025	1		15:30	1	Check Out	1		
10-06-2025	1		07:24	0	Check In	1		
10-06-2025	1		15:31	1	Check Out	1		
11-06-2025	1		07:26	0	Check In	1		
11-06-2025	1		15:34	1	Check Out	1		
12-06-2025	1		07:28	0	Check In	1		
12-06-2025	1		15:31	1	Check Out	1		
13-06-2025	1		07:28	0	Check In	1		
13-06-2025	1		15:30	1	Check Out	1		
16-06-2025	1		07:28	0	Check In	1		
16-06-2025	1		15:32	1	Check Out	1		
17-06-2025	1		07:26	0	Check In	1		
17-06-2025	1		15:30	1	Check Out	1		
18-06-2025	1		07:29	0	Check In	1		
18-06-2025	1		15:47	1	Check Out	1		
19-06-2025	1		07:31	0	Check In	1		
19-06-2025	1		15:32	1	Check Out	1		
20-06-2025	1		07:31	0	Check In	1		
20-06-2025	1		15:30	1	Check Out	1		
21-06-2025	1		07:30	0	Check In	1		
21-06-2025	1		12:30	1	Check Out	1		
23-06-2025	1		07:27	0	Check In	1		
23-06-2025	1		15:36	1	Check Out	1		
24-06-2025	1		07:29	0	Check In	1		
24-06-2025	1		15:30	1	Check Out	1		
25-06-2025	1		07:29	0	Check In	1		
25-06-2025	1		15:30	1	Check Out	1		
26-06-2025	1		07:25	0	Check In	1		

Cara Attendance

- 1 = Absen dengan Sidik Jari
- 2 = Absen dengan Password

PT. GUNUNG MARAS LESTARI

PALM OIL MILL

ADIANTO
MILL MANAGER



POLMAN NEGERI BABEL

FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

Nama : RIZKI IRAWAN
NPM/NIM : 1042051
Tempat Magang : PT. GUNUNG MARAS LESTARI-POM

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

Penilaian secara umum:

04 Juli 2025
Pembimbing/Supervisor/Penanggung-Jawab

PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL

[Signature]
A. H. S. B. N. M. A.

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.



Dokumentasi kegiatan penulis



Membuat packing, bor kupingan strepper, dan membuat alur pasak



Fabrikasi strepper, memotong rantai cs conveyor, dan membuat penahan saringan press



Membuat tap, mengganti packing pipa uap di cs, membubut ulir untuk pipa



Memasang flange pipa, memotong kupingan scraper dengan blender, maintenance virating



Bor kupingan scraper, maintenance gearbox, fabrikasi meja wtp.



Mengganti plat strip *liner roller chain ffb conveyor*, cek *CS conveyor*, memperbaiki mesin *separator*



Menambal *CS conveyor*, proses permesinan bubut *roller thresher*, bubut shaft



Bubut *sprocket dummy*

Untuk beberapa dokumentasi kegiatan tidak penulis cantumkan semua didalam laporan karena beberapa foto hilang saat hp penulis rusak.