

**LAPORAN MAGANG
DI PT. GUNUNG MARAS LESTARI-POM**



Disusun Oleh :

Nama : Muhammad Qusairi

NIM : 0012347

POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI

BANGKA BELITUNG

TAHUN 2025/2026



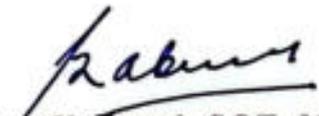
LEMBAR PERSETUJUAN

LAPORAN MAGANG DI PT GUNUNG MARAS LESTARI POM

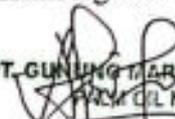
Laporan ini telah Disetujui
Sebagai Salah Satu Syarat kelulusan Magang
politeknik Manufaktur Negeri bangka Belitung

Menyetujui,

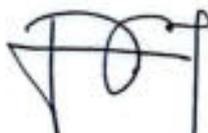
Dosen Wali


Robert Napitupulu S.S.T., M.T.
NIDN: 0222017203

Pembimbing Perusahaan


PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PULP & PAPER MILL
ADIANTO

Ka. Prodi


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

Komisi Magang


Haryadi, S.S.T., M.Ed.
NIDN: 0206027401



KATA PENGANTAR

Dengan memanjatkan puji syukur atas kehadiran Allah Subhanahu wa ta'ala, berkat rahmat dan karunianya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan Praktik Kerja lapangan (PKL) dan menyelesaikan laporan ini dengan baik dan tepat pada waktunya

Laporan ini disusun guna untuk memenuhi persyaratan dalam melaksanakan program praktik kerja lapangan pada semester V (Lima) di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung Tahun Ajaran 2025/2026. Penyusunan laporan ini sesuai dengan arahan dan 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 (GML-POM)

Dalam penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan ini, penulis tidak sedikit mendapat bimbingan dan bantuan dari pihak. Penulis mengucapkan 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 Harwadi selaku ketua komisi panitia PKL di 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 Robert Napitupulu, S.S.T., M.T. selaku Dosen Wali.
6. Bapak Adianto selaku Mill Manager dan seluruh karyawan yang ada di workshop mechanic. Bapak Agus B. Nani, bapak Kodri, bapak Suyadi, bapak Dobra, bapak Supri, bapak Supriadi, bapak Sani, bapak Yordan, bapak Purwadi, bapak Handera, bapak Ami, bapak Adi Asri, bapak Erwin, bapak Roni, bapak Ahmad D, bapak Ahmad S, bapak Rodi S, bapak Ribut, dan



seluruh karyawan PT. Gunung Maras Lestari-POM, yang telah membantu dan membimbing, serta memperlakukan penulis dengan baik dalam kegiatan PKL di PT. Gunung Maras Lestari-POM.

7. Bapak Deasy Dwi Saputra selaku Operational Manager.
8. Ibu Lidia Simatupang selaku Reg. Sustainability Manager.
9. Bapak Samsul Bahri dan seluruh karyawan yang ada di workshop KCP. Bapak Alpian, bapak Ateng, bapak Agus, bapak Rambo, dan bapak Andre.
10. Seluruh Staf dan karyawan PT. Gunung Maras Lestari-POM yang ikut membantu dalam pelaksanaan praktik kerja lapangan ini dan penyusun laporan ini.
11. Staff Dosen dan Instruktur yang telah memberikan bekal wawasan dan bimbingan selama berada di Polman Negeri Bangka Belitung.
12. Teman teman dan rekan kerja penulis yang telah banyak membantu dalam proses penyelesaian laporan ini.

Atas kerja sama dan bimbingannya, Penulis sampaikan terimakasih.
Wassalamalaikum Warahmatullahi Wabarakatuh.

Mabat, 21 Desember 2025

Penulis

Muhammad Qusairi



DAFTAR ISI

LEMBAR PERSETUJUAN	i
KATA PENGANTAR.....	ii
DAFTAR ISI.....	iv
DAFTAR GAMBAR.....	vi
DAFTAR LAMPIRAN	viii
BAB 1 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	3
1.1.3 Misi PT. Gunung Maras Lestari-POM.....	3
1.1.4 Struktur Organisasi PT. Gunung Maras Lestari-POM	4
1.1.5 Proses Pengolahan Kelapa Sawit di PT Gunung Maras Lestari-POM.....	5
1.1.5.1 Penerimaan Dan Sortasi Tandan Buah Segar (TBS).....	5
1.1.5.2 Perebusan (Sterilisasi).....	6
1.1.5.3 TBS Dari Continuous Sterilizer	6
1.1.5.4 Ekstraksi atau Pengepressan	7
1.1.5.5 Pemurnian	7
1.1.5.6 Penjernihan Minyak Sawit.....	7
1.1.5.7 Proses Pengolahan Inti Sawit (Karnel)	8
1.2 Produk Yang Dihasilkan PT Gunung Maras lestari -POM.....	8
BAB II URAIAN KEGIATAN	10
2.1 Penugasan Kerja.....	10
2.2 Kegiatan Yang Dilakukan Selama Magang.....	10



2.2.1 Proses dan Bagian Pengolahan Minyak Kelapa Sawit PT. Gunung Maras Lestari-POM.....	11
2.2.1.1 Stasiun Penerimaan Tandan Buah Segar	11
2.2.1.2 Stasiun Perebusan.....	13
2.2.1.3 Stasiun Thresing.....	14
2.2.1.4 Stasiun Press.....	15
2.2.1.5 Stasiun Pemurnian Minyak	17
2.2.1.6 Stasiun Kernel.....	20
2.2.1.7 Stasiun Ketel Uap.....	25
2.2.1.8 Stasiun Water Treatment (WTP)	27
2.2.1.9 Stasiun Tenaga.....	27
2.2.1.10 Stasiun Pengolahan Inti Sawit.....	29
BAB III PENUTUP.....	33
3.1 Kompetensi Yang Diperlukan	33
3.2 Saran.....	34
3.2.1 Saran Untuk PT. Gunung Maras Lestari-POM	34
3.2.2 Saran Untuk Mahasiswa.....	35
3.2.3 Saran Untuk Politeknik Manufaktur Bangka Belitung	35

DAFTAR GAMBAR

<u>Gambar 1.1 Logo PT. Gunung Maras Lestari-POM</u>	1
<u>Gambar 1.2 PT. Gunung Maras Lestari-POM</u>	2
<u>Gambar 1.3 Struktur Organisasi PT. Gunung Maras Lestari</u>	4
<u>Gambar 1.4 Proses Pengolahan Kelapa Sawit PT.Gunung Maras Lestari</u>	5
<u>Gambar 1.5 Produk Turunan kelapa sawit PT. Gunung Maras Lestari</u>	9
<u>Gambar 2.1 Pintu loading ramp</u>	11
<u>Gambar 2.2 Mesin Conditioner</u>	12
<u>Gambar 2.3 FFB Conveyor</u>	12
<u>Gambar 2.4 Continous Strelizer</u>	14
<u>Gambar 2.5 Thresher</u>	15
<u>Gambar 2.6 Bunch Press</u>	15
<u>Gambar 2.7 Digister</u>	16
<u>Gambar 2.8 Mesin Press</u>	16
<u>Gambar 2.9 Sand Trap Tank</u>	17
<u>Gambar 2.10 Vibrating screen</u>	17
<u>Gambar 2.11 vibrating sludge</u>	18
<u>Gambar 2.12 Separator</u>	18
<u>Gambar 2.13 Sand cyclone</u>	19
<u>Gambar 2.14 Decanter</u>	19
<u>Gambar 2.15 Cake Breaker Conveyor</u>	20



<u>Gambar 2.16 Depericarper</u>	21
<u>Gambar 2.17 Fibre Cyclone</u>	22
<u>Gambar 2.18 Polishing Drum</u>	23
<u>Gambar 2.19 Nut Silo</u>	23
<u>Gambar 2.20 Ripple Mill</u>	24
<u>Gambar 2.21 Hydro Cyclone</u>	25
<u>Gambar 2.22 Heater silo</u>	25
<u>Gambar 2.23 Boiler</u>	26
<u>Gambar 2.24 Softener Tank</u>	27
<u>Gambar 2.25 Stasiun Water Treatment (WTP)</u>	27
<u>Gambar 2.26 Mesin Turbin</u>	28
<u>Gambar 2.27 Mesin Genset</u>	29
<u>Gambar 2.28 Bin Kernel</u>	30
<u>Gambar 2.29 Dumper Kernel</u>	30
<u>Gambar 2.30 Mesin First Press</u>	31
<u>Gambar 2.31 Mesin Second Press</u>	31
<u>Gambar 2.32 Pompa Minyak Saringan PKO</u>	32
<u>Gambar 2.33 Saringan Filter minyak PKO</u>	32
<u>Gambar 2.34 Gudang Bungkil</u>	33



DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Laporan Mingguan	37
Lampiran 2 Gambar Laporan Mingguan	58
Lampiran 3 Form Penilaian Perusahaan / Pengguna	82
Lampiran 4 Form Absensi Kehadiran.....	83

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Identitas Dan Profil PT. Gunung Maras Lestari-POM



Gambar 1.1 Logo PT. Gunung Maras Lestari-POM

Nama Perusahaan	: PT. Gunung Maras Lestari-POM
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 1994
Lahan Luas 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 PT.Gunung Maras Lestari-POM

PT. Gunung Maras Lestari-POM adalah perusahaan yang bergerak dalam budidaya dan pengolahan kelapa sawit. Lokasi kegiatan perkebunan dan pabrik perkebunan kelapa sawit PT. Gunung Maras Lestari-POM terletak di kabupaten Bangka, Provinsi Bangka Belitung sesuai dengan izin Lokasi dari 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. Gunung Maras Lestari-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 oprasi/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 diatas lahan seluas 30,51 Ha.

Secara administratif lokasi kegiatan PT. Gunung Maras Lestari-POM termasuk ke dalam 3 (tiga) wilayah Kecamatan, yaitu Kecamatan Bakam, Puding Besar, dan Pemali, Kabupaten Bangka, Provinsi Kepulauan Bangka Belitung. Sebagian besar lokasi perkebunan berada di wilayah Kecamatan Bakam meliputi Desa Bakam, Dalil, Mabat, Mangka, dan Bukit Layang, sedangkan perkebunan yang berada di wilayah Kecamatan Puding Besar, meliputi Desa Puding Besar dan Kayu Besi. Sementara itu, perkebunan yang berada di wilayah Kecamatan Pemali, meliputi Desa Sempan dan Air Duren. 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

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

1.1.3 Misi PT. Gunung Maras Lestari-POM

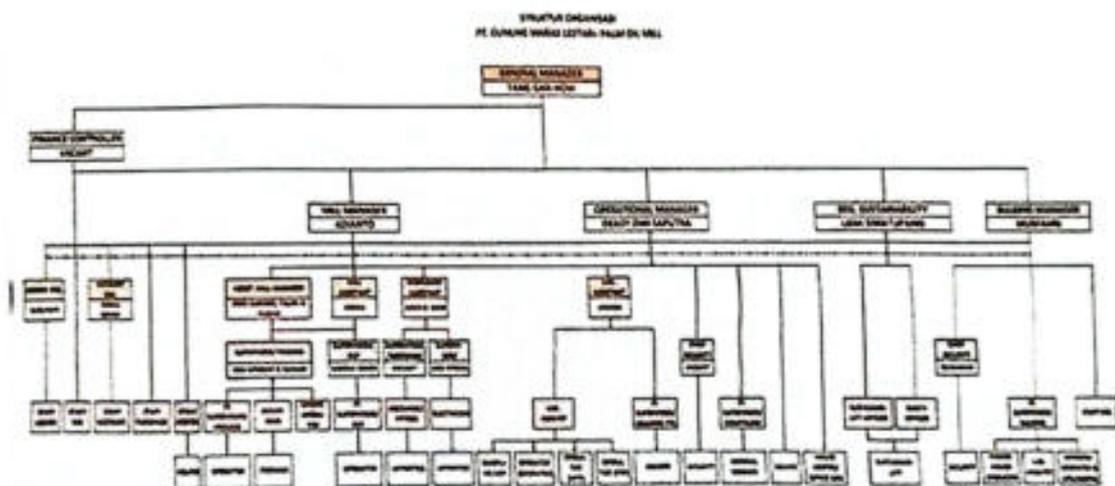
Misi yang ingin dicapai oleh PT Gunung Maras Lestari antara lain adalah sebagai berikut.

1. Menerapkan praktek-praktek tebaik dalam pengelolaan budidaya dan pengolahan hasil kelapa sawit yang berlaku dibisnisnya.

2. Melakukan aktifitas perusahaan perkebunan dengan memperhatikan kelestarian lingkungan.
3. Menjadi tempat kerja pilihan bagi karyawannya yang aman, sehat, dan sejahtera
4. Memperlakukan sumber daya manusia sebagai aset strategis dan mengembangkannya secara optimal.
5. Membantu mengembangkan dan memberikan nilai ekonomi kepada masyarakat sekitar.

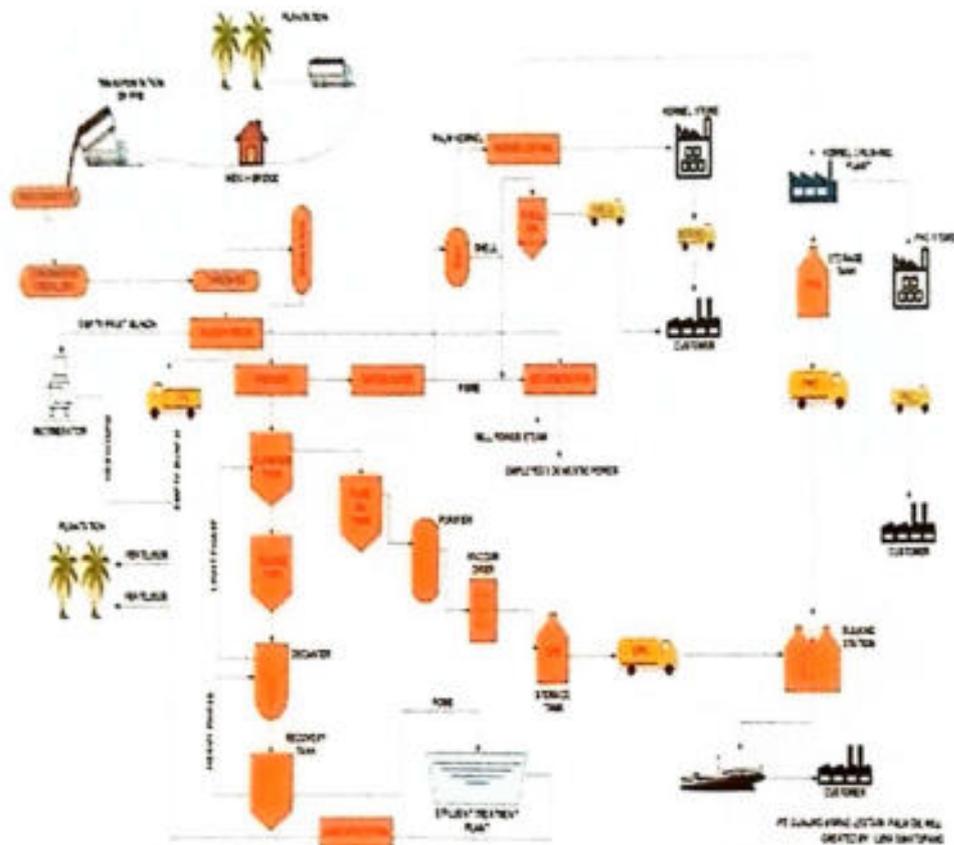
1.1.4 Struktur Organisasi PT. Gunung Maras Lestari-POM

Dalam menjalankan bidang usahanya PT. Gunung Maras Lestari-POM menyusun struktur organisasinya dengan bagan sebagai berikut.



Gambar 1.3 Struktur Organisasi PT. Gunung Maras Lestari-POM

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



Gambar 1.4 Proses Pengolahan Kelapa Sawit PT.Gunung Maras Lestari-POM

Proses pengolahan tandan buah segar (TBS) kelapa sawit menjadi minyak sawit mentah (CPO) dilakukan melalui beberapa tahap secara garis besar dimulai dari penerimaan dan penimbunan tandan buah segar (TBS), perebusan, perontokan, pelumatan buah, ekstraksi, pemurnian, penjernihan minyak, pengeringan dan pemecahan biji, 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) segera dilakukan sortasi kebun dengan melakukan pembersihan dan pemisahan dari benda-benda asing yang dilakukan di kebun. Setelah tandan buah segar terkumpul ditempat pengumpulan

sementara, selanjutnya TBS diangkut menggunakan truk menuju pabrik untuk segera ditimbang di stasiun penerimaan buah. Kemudian diangkat menuju ke stasiun grading. Di stasiun grading, buah dilakukan sortasi tandan buah berdasarkan fraksi. Sortasi ini dimaksudkan untuk mendapatkan buah sawit yang memenuhi syarat pabrik. TBS kemudian dibongkar dan ditampung di stasiun loading ramp.

1.1.5.2 Perebusan (Sterilisasi)

TBS kemudian dibawa menggunakan CFB conveyor yang selanjutnya direbus dalam katel rebus (Continuous Sterilizer) dengan waktu yang dibutuhkan untuk merebus sendiri adalah 60-70 menit. Proses perebusan dimaksudkan untuk sterilisasi yaitu menghentikan aktivitas enzimatik. Tujuan perebusan selain untuk menonaktifkan enzim lipase, juga untuk mempermudah proses pelepasan brondol dari tandan buah dan pemerasan buah serta pada saat pemisahan minyak. Selanjutnya setelah direbus kemudian dimasukkan ke alat perontok (thresher).

1.1.5.3 TBS Dari Continuous Sterilizer

Selanjutnya dibawa dengan conveyor ke mesin perontok buah (thresher) bertujuan untuk memisahkan brondolan buah dari janjangan. Janjang kosong akan menghasilkan serabut (fiber) sebagai bahan bakar boiler dan sebagai pupuk. Adapun brondol buah yang telah rontok masuk ke bottom cross conveyor kemudian dibawa ke mesin pelumat (degister) melalui incline conveyor. Pada stasiun kempa (pressing station) ini terjadi proses pelumatan, sehingga terjadi pelepasan serat dan biji dengan tujuan untuk mempermudah proses ekstraksi minyak yang ada didalam serat yang nantinya ekstraksi atau pengepresan pada proses ini, hasil dari pelumatan brondolan sawit menggunakan degister akan berupa bubur.

1.1.5.4 Ekstraksi atau Pengepressan

Pada proses ini, hasil dari pelumatan brondolan sawit menggunakan digester akan berupa bubur. Hasil pelumatan tersebut langsung masuk ke alat pengepresan yang berada persis di bawah digester. Screw press sebagai alat pengepresan untuk memisahkan minyak dari daging buah, sedangkan dari arah berlawanan tertahan oleh slidingcone.

1.1.5.5 Pemurnian

Minyak sawit yang keluar dari pemerasan masih mengandung kotoran berupa partikel tempurung dan serabut serta mengandung 40-50% air, maka minyak pada stasiun pemurnian dipisahkan secara terus menerus di tangki continuous settling tank. Setelah terpisah kedua cairan dikeluarkan dari tangki melalui saluran yang berbeda. Minyak yang berada dipermukaan dialirkan ke tangki minyak yang selanjutnya dimurnikan dengan memakai peralatan oil purifier dan vacuum dryer yang akan menghasilkan minyak sawit mentah (CPO). Sedangkan air kotoran/sludge diolah kembali dengan decanter untuk diambil kembali minyaknya.

1.1.5.6 Penjernihan Minyak Sawit

Proses penjernihan dilakukan untuk menurunkan kandungan air dan kotoran dalam minyak untuk menghasilkan mutu CPO terbaik. Selanjutnya minyak sawit mentah CPO yang telah dijernihkan di transfer ke tangki menggunakan mesin pres. Proses penjernihan dilakukan untuk menurunkan kandungan air dan kotoran dalam minyak untuk menghasilkan mutu CPO terbaik. Selanjutnya minyak sawit mentah CPO yang telah dijernihkan ditransfer ke tangki timbun (storage tank) dan siap dipasarkan. Air kotoran (sludge) dari hasil pemurnian biasanya di proses recovery karena masih ada minyak yang tercampur dengan drain tersebut. Drain akhir (POME) hasil pemisahan selanjutnya diolah di Instalasi Pengolahan Air Limbah (IPAL).

1.1.5.7 Proses Pengolahan Inti Sawit (Karnel)

Nut ditampung didalam nut hopper untuk berikutnya dipecah sehingga nut terlepas dari cangkang menggunakan alat pemecah ripple mill. Pada ripple mill terdapat rotor yang berputar pada ripple plate bagian yang diam. Biji masuk diantara rotor dan ripple plate sehingga saling berbenturan dan memecahkan cangkang dari biji. Setelah biji dipecah, pemisahan dilakukan menggunakan claybath dengan prinsip berat jenis antara inti dan cangkang menggunakan larutan kaolin. Kemudian dilanjutkan tahap pada silo inti (kernel drier). Setelah pengeringan, kernel kering akan diangkut oleh conveyor dan elevator menuju Kernel Bulking Silo. Kernel kering dikirimkan pada Kernel Crushing Plant (KCP) untuk mendapatkan minyak kernel (PKO).

1.2 Produk Yang Dihasilkan PT Gunung Maras lestari -POM

Adapun produk yang dihasilkan di PT. Gunung Maras Lestari-POM berupa minyak kelapa sawit CPO, PKO, dan produk turunannya. Di mana CPO ini berasal dari brondolan yang diproses dan CPKO berasal dari kernel yang diproses. Minyak kelapa sawit ini banyak manfaatnya untuk kehidupan sehari hari. biji dari cangkang. Setelah biji dipecah, pemisahan dilakukan menggunakan claybath dengan prinsip berat jenis antara inti dan cangkang menggunakan larutan kaolin. Kemudian dilanjutkan tahap pada silo inti (kernel drier). Setelah pengeringan, kernel kering akan diangkut oleh conveyor dan elevator menuju Kernel Bulking Silo. Kernel kering dikirimkan pada Kernel Crushing Plant (KCP) untuk mendapatkan minyak kernel (PKO).

BAB II

URAIAN KEGIATAN

2.1 Penugasan Kerja

Kegiatan magang dilaksanakan di pabrik PT. Gunung Maras Lestari-POM yang berlokasi di Desa Mangka, Kecamatan Bakam, Kabupaten Bangka. Kegiatan magang ini dilaksanakan selama kurang lebih 4 (empat) bulan, yang dimulai pada tanggal 04 Agustus 2025 sampai dengan tanggal 20 Desember 2025. Selama melaksanakan magang, penulis ditempatkan pada bagian bengkel (Workshop) berfokus pada maintenance dan fabrikasi yang bertujuan menggantikan, merawat, memperbaiki, meningkatkan produktivitas pabrik dengan pembimbing Bapak Agus B. Nani selaku Assistant Workshop.

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 Assistant Workshop ke masing-masing operator atau tukang, dimana tugas-tugas tersebut didapatkan dari laporan karyawan yang masuk pada shift malam. Setelah itu, Assistant Workshop 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 yang mengalami kerusakan, melakukan proses permesinan dan pabrikan di workshop.

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

PT. Gunung Maras Lestari-POM yaitu pabrik kelapa sawit yang menghasilkan minyak dari pengolahan tandan buah segar (TBS) kelapa sawit menjadi CPO dan mengolah kernel menjadi PKO. Selama magang, penulis hanya berfokus pada ruang lingkup listrik dan perbaikan motoran ac serta perbaikan komponen panel, tidak mengeksplorasi semua stasiun yang ada di pabrik. Berikut adalah merupakan proses dan bagian pengolahan minyak kelapa sawit menjadi minyak.

2.2.1.1 Stasiun Penerimaan Tandan Buah Segar

Tempat ini merupakan proses pertama dalam pabrik kelapa sawit. Unit operasi yang digunakan pada tahap ini adalah sebagai berikut.

1. *Loading Ramp*

Loading ramp merupakan rangkaian proses awal dari pengolahan kelapa sawit sebelum memasuki proses selanjutnya. Fungsi dari loading ramp adalah sebagai tempat penampungan sementara tandan buah segar (TBS) sebelum dimasukkan ke dalam lori buah.



Gambar 2.1 Pintu Loading Ramp

2. Conditioner

Conditioner merupakan mesin pencacah tandan buah segar dari loading ramp yang dibawa oleh Conveyor yang berjalan menuju mesin. Setelah melewati mesin conditioner, TBS langsung dibawa FFB Conveyor untuk menuju ke stasiun perebusan



Gambar 2.2 Mesin Conditioner

2. FFB conveyor

FFB conveyor merupakan mesin yang bekerja untuk mentransfer tandan buah sawit (TBS) dari loading ramp menuju stasiun sterilizer sering mengalami overload pada chain yang mengakibatkan breakdown maintenance.



Gambar 2.3 FFB Conveyor

2.2.1.2 Stasiun Perebusan

Pada stasiun ini, buah kelapa sawit akan direbus atau sterilisasi menggunakan uap (steam). Tujuan dari perebusan adalah untuk menonaktifkan enzim-enzim yang akan meningkatkan kadar FFA pada buah sawit dan untuk mempermudah pemisahan daging buah dengan biji buah sawit. Unit operasi yang digunakan pada tahap ini adalah continuous sterilizer. Continuous sterilizer sendiri adalah sistem perebusan yang berlangsung secara terus menerus dengan memakai conveyor. Sistem perebusan terjadi di sini, yang mana tandan buah sawit terus diolah. Proses perebusan dimaksudkan untuk sterilisasi yaitu menghentikan aktivitas enzimatik agar kadar FFA pada buah sawit tidak meningkat. Tujuan perebusan selain untuk menonaktifkan enzim lipase, juga untuk mempermudah proses pelepasan brondol dari tandan buah dan pemerasan buah serta pada saat pemisahan minyak. Selanjutnya setelah direbus kemudian dimasukkan ke alat perontok atau thresher. Ada beberapa prinsip yang diterapkan saat menggunakan mesin ini yaitu sebagai berikut:

- a) Memakai *live steam injection* dengan tekanan 14,7 psi atau setara 1 bar. biasa disebut juga Low pressure sterilizing.
- b) Tandan buah sawit sendiri direbus melalui *conveyor* dua tingkat yang ada di dalam kompartemen *sterilizer*.
- c) Untuk proses perebusannya sendiri adalah berbasis continuous single pressure.
- d) Waktu yang digunakan untuk merebus sendiri adalah sekitar 60-70 menit selanjutnya, anda akan tahu dari tahap *system continuous sterilizer* yang patut diketahui, disini ada tiga tahap yang dilalui secara berurutan.
- e) *Pre-sterilization*. Tandan Buah sawit dikondisikan merobek janjang TBS menjadi 2 dengan alat conditioner. tujuannya disini adalah memudahkan penetrasi steam sampai ke rachis, mengingat tekanan perebusan yang dipakai adalah tekanan atmosfer.
- f) *Sterilization*. Tekanan yang dipakai untuk merebus tandan buah sawit adalah *low pressure sterilizing* dengan melewati tandan buah sawit yang sudah dirobek ke kompartemen dengan bantuan *conveyor* yang lalu disemprotkan

steam secara terus menerus ditekan atmosfer. pembuangan kondensat juga akan dilakukan terus menerus melalui talang drain disepanjang lantai *strelizer*, dan diharapkan membuat buah tidak tergenang kondensat.

- g) *Poststerilization*. Selanjutnya, brondolan yang sudah dipipil dari tandannya. Tujuan dari pemanasan ini adalah memanaskan buah lebih lanjut, sehingga proses pengurangan kadar air dalam buah, serta pelepasan ikatan fiber akan membuat butiran minyak yang ada didalam buah kualitasnya lebih baik.



Gambar 2.4 Continuous Sterilizer

2.2.1.3 Stasiun Threshing

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 dibawa oleh *incline Harzontal* menuju tempat penumupukan

janjangan kosong dan buah sawit yang hasil perontokan di bawa melalui *under thresher conveyor* menuju *feed digister* dan akan masuk ke *digester*.



Gambar 2.5 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 *empety fruit bunch* ke *incenertor*.



Gambar 2.6 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 pengepressan. Unit operasi pada tahap ini adalah sebagai berikut:

1. Digister

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



Gambar 2.7 Digister

2. Mesin Press

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



Gambar 2.8 Mesin Press



Gambar 2.9 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

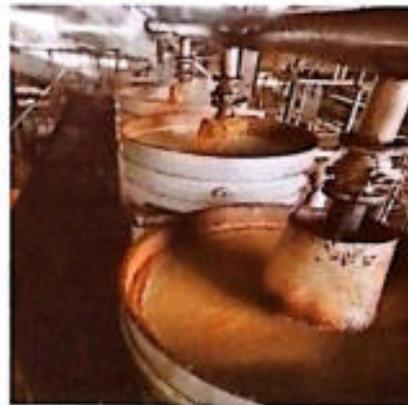
Vibrating Screen merupakan alat yang berfungsi sebagai pemisah padatan yang terkandung dalam minyak kasar, proses yang dilakukan oleh alat ini dengan cara digetar pada media saringan.



Gambar 2.10 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 2.11 Vibrating Sludge

3. *Separator*

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



Gambar 2.12 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 2.13 Sand Cyclone

5. *Decanter*

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



Gambar 2.14 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 2.15 Cake Breaker Conveyor

2. Depericarper

Depericarper adalah suatu alat yang berfungsi sebagai untuk memisahkan serabut (fibre) dengan inti (nut). Alat ini terdiri dari *separating column* 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 2.16 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 2.17 *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 2.18 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 2.19 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 cracked mixtur conveyor.



Gambar 2.20 Ripple Mill

7. Hydro Cyclone

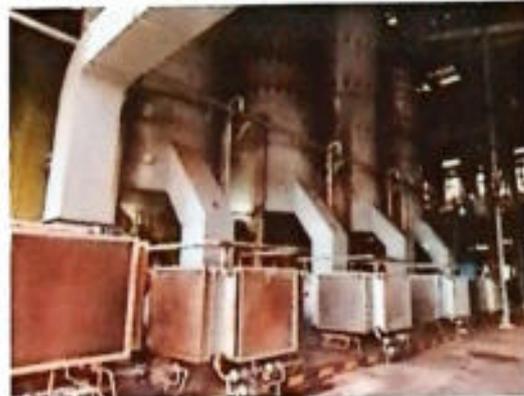
Hydro cyclone yaitu sebuah alat yang memiliki fungsi dapat memisahkan inti serta cangkang berdasarkan gravity dengan media air. Cangkang serta inti masuk pada bak hydro cyclone yang dipompakan terhadap cyclone sesuai dengan putaran air yang melewati cones dengan diameternya 24-48 mm, kemudian inti ringan 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 conveyer 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 2.21 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 2.22 Heater Silo

2.2.1.7 Stasiun Ketel Uap

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

1. Boiler

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



Gambar 2.23 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 2.24 Softener Tank

2.2.1.8 Stasiun Water Treatment Plant (WTP)

Water treatment plant 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 2.25 Stasiun Water Treatment plant (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 vacum 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 2.26 Mesin Turbin

2. Mesin Genset

Mesin 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 2.27 Mesin genset

2.2.1.10 Stasiun Pengolahan Inti Sawit

Stasiun ini mengolah inti sawit dari brondol sawit yang sudah melakukan berbagai tahap seperti sterilisasi, Digister pengadukan buah, pengepressan, Hydro Cyclone, dan pemisah cangkang dari inti sawit yaitu Ripple Mill. Setelah Nut Dipisahkan dari biji kernel. Kernel ditampung di Bin kernel dan dibawa memakai truk ke tempat pengolahan inti sawit yaitu Kernel Chrushing Plate (KCP).

1. Bin Kernel

Bin Kernel merupakan tempat penampungan brondol yang telah diolah berapa tahap sampai menjadi nut dan nut dipisahkan ripple mill dan barulah mendapatkan kernel siap oleh di tempat pengolahan inti sawit



Gambar 2.28 Bin kernel

2. Dumper Kernel

Dumper Kernel merupakan tempat penampung kernel yang dibawa oleh truk dari Bin kernel, lalu dituang ke Dumper kernel yang dibawa oleh Conveyor Dumper Kernel ke Mesin press kernel.



Gambar 2.29 Dumper Kernel

3. Mesin Press Kernel

Mesin ini yang mengepress kernel dari yang bentuknya seperti butiran buah menjadi bubuk dan mengeluarkan minyak yang dinamakan Minyak PKO (Palm Kernel Oil). Mesin Kernel juga dibagi 2, yaitu First Press dan second press. First press fungsinya mengepres buah yang masih menjadi butiran buah menjadi serbuk, sedangkan second press fungsinya mengepress kembali hasil yang telah di press oleh first press. Jadi Kernel di press sampai tidak mengandung minyak lagi. dan hasilnya menjadi bungkil



Gambar 2.30 Mesin first press



Gambar 2.31 Mesin second press

4. Pompa Minyak Saringan PKO

Pompa minyak PKO merupakan pompa yang mengalirkan minyak yang masih kotor di penampungan minyak hasil dari mesin press kernel First press dan Second Press. dan minyak itu dialirkan dari bak penampung ke filter saringan minyak PKO



Gambar 2.32 Pompa Minyak Saringan PKO

5. Saringan Filter Minyak PKO

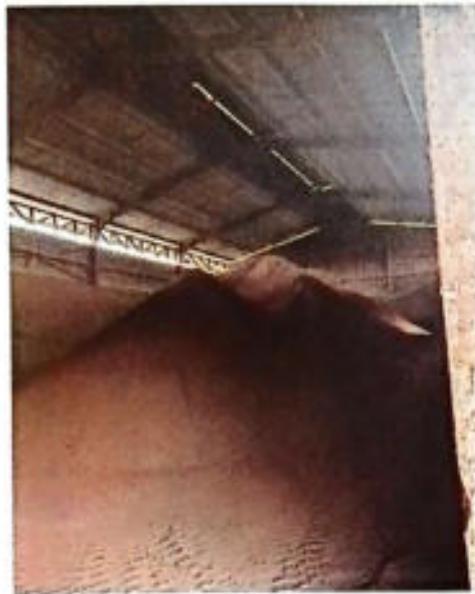
Dari minyak yang dibawa oleh pompa minyak PKO, langsung menuju ke Filter saringan minyak PKO. Minyak disaring sehingga mendapatkan minyak yang bersih dari kotoran bungkil dan ampas kernel.



Gambar 2.33 Saringan Filter Minyak PKO

6. Gudang Bungkil

Gudang bungkil merupakan gudang yang menampung kernel yang sudah di press 2 tahap dari first press ke second press dan hasilnya di tampung di gudang bungkil.



Gambar 2.34 Gudang Bungkil

BAB III PENUTUP

3.1 Kompetensi Yang Diperlukan

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

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



sangat mendukung kegiatan magang penulis karena mata kuliah ini sangat diperlukan sebagai bekal mahasiswa untuk terjun ke dunia kerja sebagai upaya untuk menciptakan lingkungan kerja yang sehat dan aman, sehingga dapat mengurangi probabilitas kecelakaan kerja akibat kelalaian yang mengakibatkan demotivasi dan defisiensi produktivitas kerja.

3.2 Saran

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

3.2.1 Saran Untuk PT. Gunung Maras Lestari-POM

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

1. Tingkatkan komunikasi yang baik agar terciptanya kerja sama yang baik.
2. Terus tingkatkan kerja sama dan solidaritas antar karyawan yang sudah terbangun dengan baik.
3. Kepada seluruh staf agar tidak perlu sungkan terhadap anak magang, usahakan untuk kasih pekerjaan yang sama seperti karyawan agar anak magang dapat mengasah soft skil dan berpikir kritis tentang masalah yang dihadapkan.
4. Tingkatkan pengetahuan karyawan tentang komponen yang ada di mesin industri, agar tidak salah dalam penulisan laporan mingguan.
5. Tingkatkan komunikasi antar pengoreksi laporan magang, agar tidak banyak salah dalam penulisan.
6. Terus tingkatkan kedisiplinan pada karyawan terutama untuk jam masuk kerja agar medapat produktivitas yang maksimal.

7. Terus tingkatkan ikatan kerja sama dan silaturahmi antar sesama karyawan baik satu divisi maupun dengan divisi yang lain.

3.2.2 Saran Untuk Mahasiswa

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

1. Mahasiswa yang hendak melakukan kegiatan magang harus sungguh-sungguh dan menjaga nama baik kampus selama di perusahaan agar dapat kembali menerima program magang dari Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung ditahun selanjutnya.
2. Mahasiswa diharapkan mempersiapkan dirinya untuk mengikuti kegiatan magang.
3. Mahasiswa diharapkan mengerjakan tugas yang diberikan dengan baik dan penuh rasa bertanggung jawab serta menaati peraturan yang telah ditentukan.
4. Mahasiswa diharapkan dapat berkomunikasi dengan baik agar terciptanya keakraban di tempat magang.
5. Mahasiswa diharapkan menjaga kesehatan, menjaga sikap dan attitude selama berada 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. Mohon diadakan pembekalan kepada mahasiswa sebelum melakukan magang agar mahasiswa paham tujuan dan juga dapat mengatasi masalah yang ada selama pelaksanaan magang.



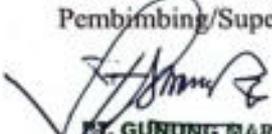
2. Mengadakan kunjungan industri untuk memantau kondisi mahasiswa ditempat magang.
3. Bangun hubungan yang baik dan kerja sama yang baik dengan industri lebih banyak lagi agar kedepanya tidak ada lagi mahasiswa yang terlambat memulai magang karena belum mendapatkan tempat magang.

Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Muhammad Qusairi
 NPM/NIM : 0012347
 Tempat Magang : PT. Gunung Maras Lestari-Pom
 Kegiatan Tanggal : 4 Agustus s.d 9 Agustus 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- mengganti Screw mesin second press kcp No.09 yang rusak / pecah.
Selasa	- melanjutkan mengganti Screw mesin second press kcp No.09.
Rabu	- mengganti Screw mesin second press kcp No.5 yang rusak.
Kamis	- pabrikasi penutup / cover untuk mesin press kcp.
Jumat	- melanjutkan pabrikasi penutup/cover untuk mesin press kcp.
Sabtu	- menggerinda screw ex mesin press KCP.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Muhammad Qusairi	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT. GUNUNG MARAS LESTARI PALM OIL MILLS Samud Bahri.
--	--

Catatan:

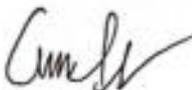
- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
 - form ini diisi setiap minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya
- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel)

Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Muhammad Qusairi
 NPM/NIM : 0012347
 Tempat Magang : PT.Gunung Maras Lestari-Pom
 Kegiatan Tanggal : 11 Agustus s.d 16 Agustus 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- pengelasan Screw mesin Second press kcp No.2.
Selasa	- mengganti Screw mesin First press No.04.
Rabu	- mengecek oli gearbox pada semua conveyor yang ada di stasiun kcp.
Kamis	- mengecek oli Bearing pada semua mesin press kcp.
Jumat	- pengelasan plate untuk pembatas dalam tangki Recovery Tank.
Sabtu	- memotong plate untuk pembuatan corong inlet Digister.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Muhammad Qusairi	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT. GUNUNG MARAS LESTARI PALM OIL MILL Sarai Doko
--	---

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya

ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel)

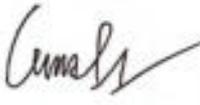


Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Muhammad Qusairi
NPM/NIM : 0012347
Tempat Magang : PT. Gunung Maras Lestari-Pom
Kegiatan Tanggal : 18 Agustus s.d 23 Agustus 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- cuti bersama.
Selasa	- pabrikasi corong Degister.
Rabu	- memasang screw mesin press No.08.
Kamis	- mengecek Bearing Gearbox mesin Vibrating DCO No.02.
Jumat	- memasang Scraper CS No.1B.
Sabtu	- memotong plat dalam tangki Recovery.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Muhammad Qusairi	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT. GUNUNG MARAS LESTARI PALT. BILMILK  Agus B Nani
--	--

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya

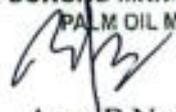
ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel)

Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Muhammad Qusairi
 NPM/NIM : 0012347
 Tempat Magang : PT.Gunung Maras Lestari-Pom
 Kegiatan Tanggal : 25 Agustus s.d 30 Agustus 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Mengganti oli mesin Separator No.02. - Memasang mesin Separator No.03.
Selasa	- Mengganti Grease mesin Decanter No.04. - Melanjutkan memasang mesin Separator No.03.
Rabu	- Libur pemilu.
Kamis	- Mengganti Packing oripis pipa boiler No.2. - Memotong plate untuk pembuatan corong Degister No.08.
Jumat	- Pabrikasi corong Degister No.08.
Sabtu	- Melanjutkan pabrikasi corong Degister No.08.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Muhammad Qusairi	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 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 : Muhammad Qusairi
NPM/NIM : 0012347
Tempat Magang : PT. Gunung Maras Lestari-Pom
Kegiatan Tanggal : 1 September s.d 6 September 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- mengganti Corong inlet Digister No.08.
Selasa	- pabrikan Corong inlet Digister No.04 dan No.05.
Rabu	- mengganti Corong inlet Digister No.06.
Kamis	- melanjutkan pabrikan Corong inlet Digister.
Jumat	- libur maulid nabi.
Sabtu	- cek Roller Thresher.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Muhammad Qusairi	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT. GUNUNG MARAS LESTARI PALMOIL MILL Agus B Nani
--	---

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap 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 : Muhammad Qusairi
 NPM/NIM : 0012347
 Tempat Magang : PT.Gunung Maras Lestari-Pom
 Kegiatan Tanggal : 8 September s.d 13 September 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Pengelasan Corong inlet Degister.
Selasa	- melanjutkan Pengelasan Corong Inlet Digister.
Rabu	- melanjutkan Pengelasan Corong inlet Digister.
Kamis	- mengganti seal pompa Plectener No.05. - pabrikasi Corong inlet Digister No.05.
Jumat	- ganti Srafer Moving Floor conveyor. - Melanjutkan pabrikasi Corong inlet Digister No.05.
Sabtu	- menaikkan Corong inlet Digister.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Muhammad Qusairi	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 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 : Muhammad Qusairi
NPM/NIM : 0012347
Tempat Magang : PT. Gunung Maras Lestari-Pom
Kegiatan Tanggal : 15 september s.d 20 september

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- melanjutkan mengganti corong Degister No.04 dan No.05.
Selasa	- melanjutkan pabrikasi corong Degister No.01.
Rabu	- ganti corong Degister No.02. - melanjutkan pabrikasi corong Degister No.01.
Kamis	- menaikkan corong Degister No.01. - membuat tapak gordeng atap tambahan bangunan pabrik.
Jumat	- perbaikan pipa tabung oripis diatas Boiler No.02 yang bocor. - melanjutkan tambah gordeng atap tambahan pabrik.
Sabtu	- melanjutkan penambahan atap bangunan pabrik.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Muhammad Qusairi	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 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 : Muhammad Qusairi
NPM/NIM : 0012347
Tempat Magang : PT.Gunung Maras Lestari-Pom
Kegiatan Tanggal : 22 September s.d 27 september 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- pabrikan Febing penahan Fiber Moving Floor.
Selasa	- melanjutkan pabrikan atap bangunan pabrik.
Rabu	- pengelasan sambungan pipa Drain oil tank yang bocor. - Pabrikan sapat penahan pipa Steam oil Tank.
Kamis	- Mengganti seng bangunan pabrik.
Jumat	- Perbaiki shaf Bunch Chruser yang aus. - Melanjutkan memasang atap tambahan pabrik.
Sabtu	- Melanjutkan memasang atap tambahan bangunan pabrik.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Muhammad Qusairi	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT. GUNUNG MARAS LESTARI PADA OIL MILL  Agus B Nani
--	--

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap 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 : Muhammad Qusairi
NPM/NIM : 0012347
Tempat Magang : PT. Gunung Maras Lestari-Pom
Kegiatan Tanggal : 29 september s.d 4 oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- melanjutkan mengganti Corong Degister No.01.
Selasa	- membuka/menggojing Plate Ribbon Conveyor ex abu Boiler.
Rabu	- perbaikan body Conveyor CBC harizontal yang bocor.
Kamis	- membersihkan workshop. - pabriasi /menarik Ribbon untuk Conveyor abu boiler.
Jumat	- mengganti Grease kopling turbin No.01. - cek CS No.3A dan 3B.
Sabtu	- memasang valve pada pipa air bibitan estate.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Muhammad Qusairi	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT. GUNUNG MARAS LESTARI PULAU MILL  Agus B Nani
--	---

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya

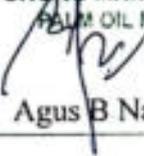
ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel)

Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Muhammad Qusairi
 NPM/NIM : 0012347
 Tempat Magang : PT.Gunung Maras Lestari-Pom
 Kegiatan Tanggal : 6 oktober s.d 11 Oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- menaikkan Gearbox baru mesin press No.07.
Selasa	- memotong plat Scafer ex janjang. - memasang Rotor Ripple Mill No.04.
Rabu	- mengisi oli Gearbox mesin press No.07. - memotong plat untuk pembuatan tangga.
Kamis	- melanjutkan membuat tangga.
Jumat	- izin sakit.
Sabtu	- mengganti tangga bangunan samping kernel yang kropos.

<p>Dibuat oleh: Mahasiswa</p>  <p>Muhammad Qusairi</p>	<p>Mengetahui, Pembimbing/Supervisor</p> <p>PT. GUNUNG MARAS LESTARI PALM OIL MILL</p>  <p>Agus B Nani</p>
---	--

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya

ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel)

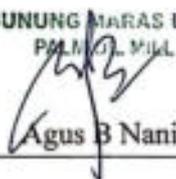


Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Muhammad Qusairi
NPM/NIM : 0012347
Tempat Magang : PT. Gunung Maras Lestari-Pom
Kegiatan Tanggal : 13 oktober s.d 18 oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- mengganti Shaf dan Bearing Gearbox mesin press No.02.
Selasa	- melanjutkan mengganti Shaf dan bearing gearbox mesin press No.02.
Rabu	- menurunkan saringan ex mesin press No.02. - membersihkan material ex samping workshop.
Kamis	- mengganti Reduser Gearbox mesin press No.07.
Jumat	- melanjutkan mengganti Reduser Gearbox mesin press No.07.
Sabtu	- melanjutkan mengganti Reduser Gearbox mesin press No.07.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Muhammad Qusairi	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT. GUNUNG MARAS LESTARI P.M.M.L. MILL  Agus B Nani
--	--

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap 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 : Muhammad Qusairi
 NPM/NIM : 0012347
 Tempat Magang : PT.Gunung Maras Lestari-Pom
 Kegiatan Tanggal : 20 Oktober s.d 25 Oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- melanjutkan mengganti Reduser Gearbox mesin press No.07.
Selasa	- pengelasan kopling ex mesin press yang aus.
Rabu	- melanjutkan pengelasan kopling ex mesin press. - pengelasan/ Recond Kun Ex mesin press.
Kamis	- perbaikan pompa tangki DCO No.02. - pabrikasi bangku dudukan pondasi Gearbox CFB Return Conveyor.
Jumat	- perbaikan Corong outlet CFB Conveyor No.1B. - melanjutkan pabrikasi dudukan gearbox CFB Return conveyor.
Sabtu	- mengganti valve pompa Hydro Cyclone No.4. - dan perbaikan pompa Hydro Cyclone No.01.

<p>Dibuat oleh: Mahasiswa</p>  <p>Muhammad Qusairi</p>	<p>Mengetahui, Pembimbing/Supervisor</p> <p>PT. GUNUNG MARAS LESTARI POMPA KAYU</p>  <p>Agus B Nani</p>
---	---

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya

ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel)

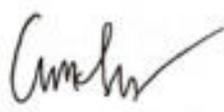


Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Muhammad Qusairi
NPM/NIM : 0012347
Tempat Magang : PT. Gunung Maras Lestari-Pom
Kegiatan Tanggal : 27 Oktober s.d 01 November

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- memasang Ball Valve inlet CST line A. - menaikkan Fan Destoner ex dan lori 8 pcs ke truk untuk dibawa ke pt Gsbl.
Selasa	- cek Ripple Mill No.02. - bantu pak kodri Roll plat Linner Bottom Cross conveyor.
Rabu	- memasang plate penahan Fiber Shell conveyor No.1B. - potong Ribbon ex Feed Degister conveyor.
Kamis	- mendubling Tiang bangunan Boiler No.03.
Jumat	- mengganti Cessing Boiler No.03.
Sabtu	- melanjutkan mengganti Cessing Boiler No.03.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Muhammad Qusairi	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 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 : Muhammad Qusairi
 NPM/NIM : 0012347
 Tempat Magang : PT.Gunung Maras Lestari-Pom
 Kegiatan Tanggal : 3 November s.d 8 November 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- memotong plat untuk lantai Plate Form Fiber Cyclone.
Selasa	- perbaikan Conveyor kernel No.01 yang tersumbat/macet. - mengganti Plate Form Fiber Cyclone.
Rabu	- potong Ribbon ex Feed Degister conveyor.
Kamis	- cek V Belt Decanter No.04. - melanjutkan potong Ribbon ex Bottom Cross Conveyor.
Jumat	- ganti kampas kopling mesin separator No.03. - cek Reduser Gearbox mesin press ,dari No.01 s.d 08. - Pabrikasi dudukan mall Scafer CS.
Sabtu	- Menggerinda Ribbon ex Bottom cross conveyor.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Muhammad Qusairi	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 minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya

ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel)

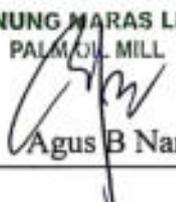


Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Muhammad Qusairi
NPM/NIM : 0012347
Tempat Magang : PT. Gunung Maras Lestari-Pom
Kegiatan Tanggal : 10 November s.d 15 November 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- menaikkan Gearbox Return conveyor overflu.
Selasa	- pasang Flange pada pipa minyak Decanter. - membersihkan material ex samping workshop.
Rabu	- membalikkan Rantai cs No.4A.
Kamis	- perbaiki pipa Steam cs No.4A yang bengkok dan patah.
Jumat	- mengencangkan rantai conveyor Return overflu.
Sabtu	- ganti kuku FFB Conditioner No.1 yang aus.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Muhammad Qusairi	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 minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya

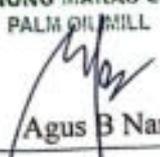
ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel)

Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Muhammad Qusairi
 NPM/NIM : 0012347
 Tempat Magang : PT.Gunung Maras Lestari-Pom
 Kegiatan Tanggal : 17 November s.d 22 November 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- melanjutkan ganti kuku Conditioner No.01.
Selasa	- melanjutkan ganti kuku Conditioner No.01.
Rabu	- memasang penyatel Sleding Conditioner No.01. - ganti baut cover/penutup samping Conditioner No.03.
Kamis	- tarik Ribbon bottom cross conveyor.
Jumat	- perbaikan atap bangunan belakang boiler.
Sabtu	- mengelas dating mesin press No.06 bagian atas yang bocor. - Melanjutkan tarik Ribbon bottom cross conveyor.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Muhmmad Qusairi	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 minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya

ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel)

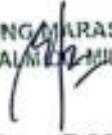


Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Muhammad Qusairi
NPM/NIM : 0012347
Tempat Magang : PT. Gunung Maras Lestari-Pom
Kegiatan Tanggal : 24 November s.d 29 November 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- perbaikan Ribbon Bottom Cross Conveyor .
Selasa	- membalikkan Rantai CS No.1A.
Rabu	- melanjutkan membalik Rantai CS.No.1A.
Kamis	- Bubut kopling motoran conveyor bungkil KCP dengan Dalam \varnothing 50,8 mm. - Bubut shaf Sprocket Fiber Shell conveyor dengan \varnothing 76 mm.
Jumat	- melanjutkan membubut shaf Sprocket Fiber Shell conveyor.
Sabtu	- melanjutkan membubut Shaf Sprocket Fiber Shell Conveyor. - melanjutkan milling pembuatan lubang spy pada Shaf Sprocket Fiber Shell Conveyor dengan panjang 250 mm, lebar 16 mm, kedalaman 10mm.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Muhammad Qusairi	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 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 : Muhammad Qusairi
 NPM/NIM : 0012347
 Tempat Magang : PT.Gunung Maras Lestari-Pom
 Kegiatan Tanggal : 1 Desember s.d 6 Desember 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- memasang Scrafer SFB Conveyor No.01. - memasang packing pipa Distribusi. - Ganti Bearing pompa oil transfer pump boiler.
Selasa	- Melanjutkan milling Shaf Sprocket Fiber shell Conveyor. - Membubut screw ex mesin press dengan Ø 84 mm.
Rabu	- Melanjutkan membubut Screw ex mesin press.
Kamis	- Mengganti valve Sand Cyclone No.04. - Potong shaf untuk pembuatan Shaf Dummy Sprocket dengan panjang 1800 mm.
Jumat	- Bubut Flange Ø 4 In.
Sabtu	- pengelasan sambungan corong Aligater mesin press No.01 yang bocor.

<p>Dibuat oleh: Mahasiswa</p>  <p>Muhammad Qusairi</p>	<p>Mengetahui, Pembimbing/Supervisor</p> <p>PT. GUNUNG MARAS LESTARI PALM OIL MILL</p>  <p>Agus B Nani</p>
---	---

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya

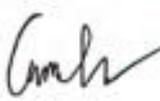
ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel).

Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Muhammad Qusairi
 NPM/NIM : 0012347
 Tempat Magang : PT. Gunung Maras Lestari-Pom
 Kegiatan Tanggal : 8 Desember s.d 13 Desember 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- ganti pully Hot well pump No.01. - bersih -bersih workshop.
Selasa	- Las Body Elevator kernel yang bocor. - Las Flate Form Hydro Cyclone. - Pasang pipa Steam Spiral Tangki Recovery Tank no.02
Rabu	- Memotong dan mengecat siku untuk tiang conveyor janzang.
Kamis	- Bersih-Bersih workshop. - Potong shaf Ø 150 dengan panjang 13 mm.
Jumat	- Ganti plate Sleding CS No.01.
Sabtu	- Ganti Seal pompa Recleaned No.01 - Potong plate untuk pembuatan bak tempat penampung air.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Muhammad Qusairi	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 minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya

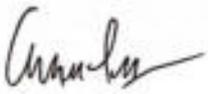
ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/suprrvisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel)

Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Muhammad Qusairi
 NPM/NIM : 0012347
 Tempat Magang : PT.Gunung Maras Lestari-Pom
 Kegiatan Tanggal : 15 Desember s.d 20 Desember 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- pabriikasi bak penampung air.
Selasa	- melanjutkan pabriikasi bak penampung air. - Pengelasan sambungan Flange pompa DCO No.01 yang bocor. - Ganti packing valve Drain Steam BPV.
Rabu	- Pabriikasi pipa air Vakum Drayer.
Kamis	- Lepas Ribbon ex Conveyor abu Boiler.
Jumat	- Ganti valve Sand cyclone No.05
Sabtu	- Cek kampas kopling mesin Separator No.01. - Ganti Nozzle mesin separator No.01.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Muhammad Qusairi	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT. GUNUNG MARAS LESTARI PAPER MILL Agus B Nani
--	---

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya

ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/superrvisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel)



FROM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 01 Hari : senin -sabtu tanggal :04 Agustus s.d 09 Agustus 2025

HARI	Nama Pekerjaan / Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
senin	Perbaikan mesin Second press kcp No.09.	mengganti screw yang baru.		Belum selesai,karena Sudah jam pulang
selasa	Perbaikan mesin second press kcp No.09	Melanjutkan mengganti screw yang baru.		selesai
Rabu	Perbaikan mesin second press kcp No.05.	Mengganti screw yang baru.		Selesai
Kamis	Las penutup/ cover mesin press kcp.	pengelasan pada penutup/cover mesin kcp yang baru.		Belum selesai karena sudah jam pulang
Jumat	Las penutup /cover mesin press kcp.	Melanjutkan pengelasan penutup/cover mesin kcp.		Belum selesai karena sudah jam pulang
sabtu	Recond screw ex mesin press kcp.	Menggerinda screw ex mesin press kcp.		selesai



Mabat, 09 Agustus 2025

Mahasiswa

Muhammad Qusairi

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Untuk setiap tugas / pekerjaan yang tidak selesai, dapat diberikan alasan pada kolom keterangan



FROM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 02 Hari : Senin-sabtu tanggal :11 Agustus s.d 16 Agustus 2025

Hari	Nama Pekerjaan / Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
senin	Perbaiki mesin second press kcp No.2.	pengelasan screw mesin kcp No 2 yang retak.		Selesai
selasa	Perbaiki mesin First press kcp No.04.	Mengganti screw yang baru.		Selesai
rabu	Cek oli gearbox conveyor yang ada di stasiun kcp.	cek oli gearbox semua conveyor yang ada di stasiun kcp.		Selesai
kamis	Cek oli Bearing semua mesin press kcp.	cek oli bearing pada semua mesin press kcp.		Selesai
jumat	Pabrikasi pembatas dalam tangki recovery.	Memotong dan mengelas plate untuk pembatas dalam tangki recovery.		Belum selesai karena sudah jam pulang.



sabtu	Pabrikasi Corong inlet Digister.	Memotong plate untuk pembuatan Corong inlet Digister.		Belum selesai karena sudah jam pulang.
-------	----------------------------------	---	---	--

Mabat, 16 Agustus 2025

Mahasiswa



Muhammad Qusairi

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan ,dapat dilampirkan
2. Setiap pekerjaan / tugas yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



FROM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 03 Hari : Senin-sabtu tanggal :18 Agustus S.d 23 Agustus 2025

Hari	Nama Pekerjaan / Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
senin	Cuti bersama	Cuti bersama	Cuti bersama	Cuti bersama
selasa	Melanjutkan Pabrikasi corong inlet Digister.	Mengelas corong inlet Digister.		Belum selesai karena sudah jam pulang
rabu	Perbaiki mesin press No.08.	Mengganti/memasang screw baru pada mesin press No.08.		Selesai
kamis	Cek Gearbox vibrating Dco No.5	cek Bearing gearbox vibrating apakah ada kerusakan.		selesai
jumat	Perbaiki CS No.1B	Memasang Scrafer CS No.1B.		selesai
Sabtu	Potong plate dalam tangki recovery	Memotong plate di dalam tangki recovery untuk dudukan pipa spiral.		Belum selesai karena sudah jam pulang.



Mabat, 23 Agustus 2025

Mahasiswa

Muhammad Qusairi

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan ,dapat dilampirkan
2. Setiap pekerjaan / tugas yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



FROM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 04 Hari : Senin-sabtu tanggal :25 Agustus s.d 30 Agustus 2025

Hari	Nama Pekerjaan / Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
senin	Servis mesin separator No.02	Mengganti oli mesin separator No.02.		selesai
	Memasang mesin separator No.3	Memasang mesin separator setelah dilakukan perbaikan.		Belum selesai karena sudah jam pulang
selasa	Servis Decanter No.04	Mengganti grease mesin decanter No.04.		selesai
	Memasang mesin separator No.3	Melanjutkan memasang mesin separator No.03		selesai
rabu	Libur pemilu	Libur pemilu	Libur pemilu	Libur pemilu
kamis	Ganti packing oripis boiler No.02	Mengganti packing oripis boiler No.02 yang rusak.		selesai



	Pabrikasi corong Inlet Digister No.08	Memotong dan mengelas plate untuk pembuatan corong Inlet Digister No.08.		Belum selesai karena sudah jam pulang.
Jumat	Melanjutkan pabrikasi corong inlet Digister No.08.	Melakukan pengelasan corong inlet Digister.		Belum selesai karena sudah jam pulang
sabtu	Melanjutkan pabrikasi corong inlet Digister No.08	Melanjutkan pengelasan corong inlet Digister.		selesai

Mabat, 30 Agustus 2025

Mahasiswa



Muhammad Qusairi

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Setiap pekerjaan / tugas yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



FROM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke :05 Hari : Senin-sabtu tanggal : 1 september s.d 6 september 2025

Hari	Nama Pekerjaan / Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
Senin	Perbaikan corong inlet Digister No.08	Mengganti corong inlet Digister No.08 dengan corong yang baru.		selesai
Selasa	pabrikasi corong inlet Digister No.04 dan No.05	Memotong dan mengelas plate untuk pembuatan corong inlet Digister.		Belum selesai karena sudah jam pulang
Rabu	Mengganti corong Digister No.06	Mengganti corong inlet Digister No.06 dengan corong yang baru.		selesai
Kamis	Melanjutkan pabrikasi corong Inlet Digister.	Memotong dan mengelas plate untuk pembuatan corong inlet Digister		Belum selesai karena sudah jam pulang
Jumat	Libur maulid nabi	Libur maulid	Libur maulid	Libur maulid



sabtu	Cek Roller tresher	Mengganti baut yang hilang dengan yang baru.		selesai
-------	--------------------	--	---	---------

Mabat, 6 September 2025

Mahasiswa

Muhammad Qusairi

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan ,dapat dilampirkan
2. Setiap pekerjaan / tugas yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan

FROM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke :06 Hari : Senin-sabtu tanggal :8 september s.d 13 september 2025

Hari	Nama Pekerjaan / Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
senin	Pabrikasi corong inlet Digister.	Pengelasan corong inlet Digister.		Belum selesai karena sudah jam pulang
selasa	Melanjutkan pabrikasi corong inlet Digister.	Melanjutkan pengelasan corong inlet Digister.		Belum selesai karena sudah jam pulang
Rabu	Melanjutkan pabrikasi corong inlet Digister.	Melanjutkan pengelasan corong inlet Digister.		Belum selesai karena sudah jam pulang
kamis	perbaiki pompa plactener No.5	Mengganti seal keong pompa plectener.		selesai
	Melanjutkan pabrikasi corong inlet Digister No.05	Melanjutkan pengelasan corong inlet Digister.		Belum selesai karena sudah jam pulang



jumat	Perbaiki Scrafer moving Floor conveyor.	Mengganti scrafer moving Floor conveyor yang bengkok.		selesai
	Melanjutkan pabrikasi corong inlet Digister	Melanjutkan pengelasan corong inlet Digister.		Belum selesai karena sudah jam pulang
sabtu	Naikkan corong inlet Digister.	Menaikkan corong inlet Digister menggunakan katrol.		selesai

Mabat, 13 September 2025

Mahasiswa



Muhammad Qusairi

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan ,dapat dilampirkan
2. Setiap pekerjaan / tugas yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



FROM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 07 Hari :Senin-sabtu tanggal : 15 September S.d 20 September 2025

Hari	Nama Pekerjaan / Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
senin	Perbaikan Corong inlet Degister No.5 dan No.4.	Mengganti corong inlet Digister No.05 dan No.04 dengan yang baru.		selesai
Selasa	pabrikasi corong inlet Digister No.1.	Memotong /melakukan pengelasan plate untuk pembuatan corong inlet Digister.		Belum selesai karena sudah jam pulang.
Rabu	Perbaikan corong inlet Degister No.2.	Mengganti corong inlet Digister No.02 dengan yang baru.		selesai
	Melanjutkan pabrikasi corong inlet Digister No.1.	Melakukan pengelasan corong inlet Digister No.1		selesai



kamis	Naikkan corong inlet Digister No.1.	Menaikkan corong inlet Digister No.1 menggunakan katrol.		selesai
	Pabrikasi atap tambahan pabrik	Membuat tapak gordeng tambahan atap pabrik.		Belum selesai karena sudah jam pulang
jumat	Perbaiki pipa tabung oripis boiler No.2 .	Mengelas pipa tabung oripis boiler No.2 yang bocor.		selesai
	Melanjutkan pabrikasi atap tambahan pabrik.	Melanjutkan memasang gordeng.		Belum selesai karena sudah jam pulang
sabtu	Melanjutkan pabrikasi atap tambahan pabrik.	Melanjutkan pekerjaan.		selesai



Mabat, 20 September 2025

Mahasiswa

Muhammad Qusairi

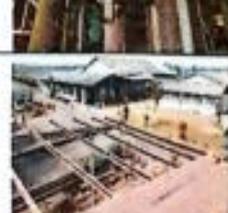
Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan ,dapat dilampirkan
2. Setiap pekerjaan / tugas yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



FROM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 08 Hari : Senin-sabtu tanggal :22-27/September 2025

Hari	Nama Pekerjaan / Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
senin	Perbaiki Febing penahan Fiber moving Floor.	Membuat Febing penahan Fiber moving Floor yang baru, untuk mengganti Febing penahan yang rusak.		Selesai
selasa	Melanjutkan pabrikan Atap tambahan samping pabrik.	Memasang Hordeng Untuk Atap Tambahan samping Pabrikasi.		selesai
Rabu	Perbaiki Pipa Drain oil tank.	pengelasan sambungan Pipa Drain Oil Tank No.B Yang bocor.		selesai
	Pabrikasi Penahan pipa Drain.	Membuat saput penahan pipa Drain.		Selesai
kamis	Perbaiki atap pabrik.	Mengganti atap seng yang lama dengan yang baru dikarenakan sudah kerosok.		selesai
jumat	Perbaiki shaf Bunch Chruser.	Pengelasan shaf Bunch Chruser yang aus.		selesai



	Atap tambahan pabriksi	Melanjutkan memasang atap tambahan pabriksi		Belum selesai dikarenakan sudah jam pulang
Sabtu	Atap tambahan pabriksi	Melanjutkan Memasang atap tambahan pabriksi		selesai

Mabat, 27 September 2025

Mahasiswa



Muhammad Qusairi

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Setiap pekerjaan / tugas yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



FROM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke :09 Hari : Senin-sabtu tanggal :29 september s.d 4 oktober 2025

No	Nama Pekerjaan / Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
senin	Melanjutkan mengganti corong Digister No.01.	Melanjutkan pengelasan corong Inlet Digister No.01.		selesai
selasa	Perbaiki Ribbon conveyor ex abu boiler.	Membuka/menggojing plate Ribbon untuk diambil shafnya.		selesai
rabu	Perbaiki body Conveyor CBC horizontal yang bocor.	Mengelas plate tambahan pada body conveyor CBC horizontal yang bocor.		selesai
kamis	Bersih-bersih workshop	Bersih-Bersih workshop		selesai
	Pabrikasi conveyor ex abu boiler	Memasang Ribbon yang baru pada shaf yang lama dengan cara ditarik menggunakan katrol.		Belum selesai karena sudah jam pulang
jumat	Servis kopling turbin No.1	Menggrease kopling turbin no.1		selesai



	Cek cs No.3 A	Mengecek scrafer CS apakah ada retak Pada lasnya/kerusakan lainnya.		selesai
sabtu	Memasang valve pipa air bibitan sawit.	Memasang valve yang baru pada sambungan T pipa air bibitan.		selesai

Mabat, 4 Oktober 2025

Mahasiswa



Muhammad Qusairi

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan ,dapat dilampirkan
2. Setiap pekerjaan / tugas yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan

FROM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 10 Hari : Senin-sabtu tanggal :6 oktober s.d 11 oktober 2025

Hari	Nama Pekerjaan / Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
senin	Naikan gearbox mesin press No.7	Menaikkan Gearbox baru mesin press.		selesai
selasa	Potong scafer ex janjang kosong.	Memotong scafer janjang bekas untuk diambil plate sampingnya.		Belum selesai
	perbaikan rotor Riple mill No.4	Mengganti pipa rotor Riple mill yang rusak.		Belum selesai karena sudah jam pulang.
Rabu	Isi oli gearbox baru mesin press No.7.	Mengisi oli gear box baru mesin press No.7,menggunakan oli omalla S2 GX 320.		selesai
	pabrikasi anak tangga.	Memotong plate untuk pembuatan anak tangga pabrik.		Belum selesai karena sudah jam pulang
kamis	Melanjutkan membuat anak tangga pabrikasi.	Mengelas anak tangga.		selesai



jumat	Izin sakit	Izin sakit	Izin sakit	Izin sakit
sabtu	Perbaiki tangga samping kernel.	Mengganti tangga yang rusak /kropos dengan tangga yang baru.		selesai

Mabat, 11 Oktober 2025

Mahasiswa

Muhammad Qusairi

Catatan :

- 1.Apabila gambar detail diperlukan ,dapat dilampirkan
- 2.Setiap pekerjaan / tugas yang tidak selesai,harus diberikan alasan pada kolom keterangan



FROM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 11 Hari : Senin-sabtu tanggal :13 oktober S.d 18 oktober 2025

Hari	Nama Pekerjaan / Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
senin	Perbaiki mesin press No.2	Mengganti shaf dan Bearing mesin press yang rusak.		Belum selesai karena sudah jam pulang
selasa	Melanjutkan perbaikan mesin press No.2	Melanjutkan mengganti shaf dan bearing mesin press.		selesai
Rabu	Menurunkan saringan lama mesin press No.2	Menurunkan saringan lama mesin press No.2 menggunakan katrol.		Selesai
	Bersih bersih material ex (samping workshop)	Merapikan dan memindahkan material ex samping Workshop.		selesai
kamis	Ganti Reduser gearbox mesin press No.7.	Mengganti Reduser Gearbox mesin press No.7 dengan Reduser /Gearbox yang baru.		Belum selesai karena sudah jam pulang
jumat	Ganti Reduser Gearbox mesin press No.7	Melanjutkan mengganti Reduser Gearbox mesin press No.7.		Belum selesai karena sudah jam pulang



Sabtu	Ganti Reduser Gearbox mesin press No.7	Melanjutkan mengganti Reduser Gearbox mesin press No.7		Belum selesai karena sudah jam pulang
-------	--	--	---	---------------------------------------

Mabat, 18 Oktober 2025

Mahasiswa



Muhammad Qusairi

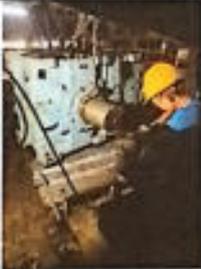
Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan ,dapat dilampirkan
2. Setiap pekerjaan / tugas yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



FROM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 12 Hari : Senin-sabtu tanggal :20 oktober s.d 25 oktober 2025

Hari	Nama Pekerjaan / Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
senin	Ganti Reduser / Gearbox mesin press No.7	Melanjutkan mengganti Reduser Gearbox/mesin press No.7		selesai
Selasa	Perbaiki kopling ex mesin press.	Recond kopling ex mesin press.		Belum selesai karena sudah jam pulang
Rabu	Melanjutkan perbaikan kopling ex mesin press.	Melanjutkan Recond kopling ex mesin press .		Selesai
	Perbaiki kun ex mesin press.	Recond kun ex mesin press yang rusak/ aus.		selesai
kamis	perbaikan pompa tangki DCO No.02.	Mengganti casing cover.		selesai

	Perbaiki pompa tangki DCO.No.02	Mengganti shaf dan Bearing.		selesai
	Pabrikasi bangku pondasi Gearbox CFB Return conveyor	Memotong dan mengelas plat untuk pembuatan bangku pondasi gearbox CFB return conveyor.		Belum selesai karena sudah jam pulang
jumat	Perbaiki corong outlet CFB conveyor No.1B	memasang plate baru pada body corong.		Selesai
	Melanjutkan pabrikasi bangku pondasi Gearbox CFB Return conveyor	Melanjutkan pengelasan bangku pondasi.		Belum selesai karena sudah jam pulang
sabtu	Perbaiki valve pompa hydro cyclone no.04	Mengganti valve pompa hydro cyclone no.04 yang bocor/rusak.		selesai
	Perbaiki pompa hydro cyclone no.01	Mengganti Bearing dan mechanical seal yang rusak.		Belum selesai karena sudah jam pulang
	Perbaiki pompa hydro cyclone no.01	Mengganti impeller yang aus/sudah tipis.		Belum selesai karena sudah jam pulang



Mabat, 25 Oktober 2025

Mahasiswa

Muhammad Qusairi

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan .dapat dilampirkan
2. Setiap pekerjaan / tugas yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan.



FROM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 13 Hari : Senin-sabtu tanggal :27 oktober s.d 01 november 2025

Hari	Nama Pekerjaan / Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
senin	Tangki paver tank	Memasang valve untuk tangki paver tank.		selesai
		Membantu teknisi menaikan Fan Destoner dan roda lori 8 pcs ke truk untuk dikirim ke PT.GSBL.		selesai
selasa	Cek ripple mill No.2	Mengecek Rotor Ripple mill No.2 apakah ada kerusakan.		selesai
	Roll plate liner Bottom Cross Conveyor.	Membantu pak kodri Roll plate untuk liner Bottom Cross Conveyor.		Belum selesai karena sudah jam pulang
rabu	Pasang plate penahan Fiber shell conveyor no.1B	Melakukan pengelasan plate penahan fiber shell conveyor no.1B		selesai



	Ribbon ex feed Digister conveyor.	Memotong Ribbon ex Feed Digister conveyor untuk diambil shaf nya.		Belum selesai karena sudah jam pulang
kamis	Perbaiki tiang bangunan boiler no.03	Menambah/Dubling plate untuk tiang bangunan boiler yang krepus/rusak.		Belum selesai karena sudah jam pulang
jumat	perbaiki Cessing boiler no.03	Mengganti Cessing yang baru.		Belum selesai karena sudah jam pulang
Sabtu	Melanjutkan perbaikan Cessing boiler No.03	Melanjutkan pengelasan cessing yang baru.		Belum selesai karena sudah jam pulang

Mabat, 01 November 2025

Mahasiswa



Muhammad Qusairi

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Setiap pekerjaan / tugas yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan.

FROM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 14 Hari : Senin-sabtu tanggal : 03 November s.d 8 November

Hari	Nama Pekerjaan / Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
senin	potong plate.	Memotong plate untuk lantai plate Form yang kropos.		selesai
selasa	Perbaikan Conveyor kernel No.01	Perbaikan conveyor kernel no.1 yang macet.		Selesai
	Perbaikan lantai plate Form kernel.	Mengganti lantai plate Form kernel yang kropos		Belum selesai karena sudah jam pulang
rabu	Perbaikan Ribbon ex Feed Digister Conveyor.	Memotong Ribbon ex Feed Digister conveyor untuk diambil pipannya.		Belum selesai karena sudah jam pulang
kamis	Cek v belt mesin decanter no.4	Mengecek no V belt dan mengencangkan v belt.		selesai



	Perbaiki Ribbon ex bottom cross conveyor.	Memotong ribbon ex Bottom cross conveyor.		Belum selesai karena sudah jam pulang
jumat	Perbaiki mesin separator no.3	Ganti kampas kopling mesin separator no.3		selesai
	Cek reduser Gearbox mesin press 1 s.d 8	Mengecek baut yang kendur dan oli serta bagian dalam Reduser gearbox apakah ada yang rusak.		Selesai
	Pabrikasiudukan mall srafer cs .	Membuat dudukan mall srafer CS.		selesai
sabtu	Riboon ex bottom cross conveyor.	Menggerinda Ribbon ex bottom cross conveyor.		Belum selesai karena sudah jam pulang



Mabat, 8 November 2025

Mahasiswa

Muhammad Qusairi

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan ,dapat dilampirkan
2. Setiap pekerjaan / tugas yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan.

FROM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 15 Hari : Senin-sabtu tanggal : 10 November s.d 15 November 2025

No	Nama Pekerjaan / Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
senin	Naikkan gearbox.	Menaikkan Gearbox Return conveyer overflu.		selesai
Selasa	Pasang Flange.	Memasang Flange yang baru pada pipa minyak decanter No.04.		selesai
	Membersihkan samping workshop.	Membersihkan material ex samping workshop.		selesai
Rabu	Perbaiki CS No.04 A.	Membalik rantai CS No.04 A.		Belum selesai karena sudah jam pulang
kamis	Perbaiki pipa Steam CS no.4 A.	Meluruskan pipa yang bengkok dan menyambung pipa yang patah.		selesai



jumat	Cek Rantai Return conveyor overflu.	Mengecek baut srafer dan mengencangkan Rantai conveyor.		selesai
sabtu	perbaikan Conditioner No.01	Mengganti kuku FFB Conditioner No.01 yang aus.		Belum selesai karena sudah jam pulang

Mabat, 15 November 2025

Mahasiswa

Muhammad Qusairi

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan ,dapat dilampirkan
2. Setiap pekerjaan / tugas yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan.

FROM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke:16 Hari : Senin-sabtu tanggal :17 November s.d 22 November 2025

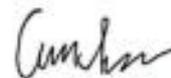
No	Nama Pekerjaan / Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
senin	Perbaikan Conditioner No.01	Melanjutkan mengganti kuku FFB conditioner.		Belum selesai karena sudah jam pulang
selasa	Perbaikan Conditioner No.01	Melanjutkan mengganti kuku ffb conditioner.		Belum selesai karena sudah jam pulang
rabu	Perbaikan Conditioner No.01	Memasang penyetel sleding FFB Conditioner No.01.		selesai
	cover/penutup samping ffb conditioner No.03	Memasang /mengganti baut cover/penutup samping ffb conditioner No.03		selesai
kamis	Pasang Ribbon bottom cross conveyer.	Menarik ribbon bottom cross conveyer.		Belum selesai karena sudah jam pulang.



Jumat	Perbaiki atap bangunan belakang boiler.	Mengganti gordeng dan atap bangunan belakang boiler.		Belum selesai karena sudah jam pulang
sabtu	Perbaiki Dating prees No.06.	Pengelasan Dating press bagian atas yang bocor.		selesai
	Tarik ribbon bottom cross conveyer.	Menarik ribbon bottom cross conveyer menggunakan katrol.		selesai

Mabat, 23 November 2025

Mahasiswa



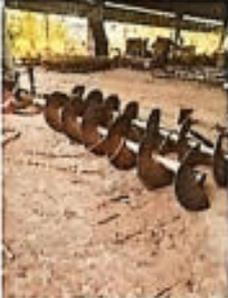
Muhammad Qusairi

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan, dapat dilampirkan
2. Setiap pekerjaan / tugas yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan.

FROM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 17 Hari : Senin-sabtu tanggal : 24 November s.d 29 November 2025

No	Nama Pekerjaan / Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
senin	Perbaiki Ribbon ex Bottom cross conveyer.	Mengelas sambungan Ribbon dan memotong Ribbon yang sudah tipis.		Belum selesai karena sudah jam pulang
selasa	Servis Decanter No.04	Grease Decanter No.o4		Selesai
	Perbaiki CS No.01 A	Membalikkan Rantai CS No.01 A		Belum selesai karena sudah jam pulang
Rabu	Perbaiki CS No.1A	Melanjutkan membalik rantai CS No.1A.		selesai

Kamis	Bubut	Bubut Kopleng motoran mess conveyor Bungkil KCP,dengan dalam \varnothing 50,8 mm.		selesai
	Bubut	Bubut shaf Sprocket Fiber Shell Conveyor dengan \varnothing Luar 76 mm.		Belum selesai karena sudah jam pulang
Jumat	Bubut	Melanjutkan membubut Shaf Sprocket Fiber Shell Conveyor dengan diameter luar 76 mm.		Belum selesai karena sudah jam pulang
sabtu	bubut	Melanjutkan membubut Shaf sprocket fiber shell Conveyor.		selesai
	Milling	Melanjutkan milling pembuatan lubang SPY shaf sprocket Fiber shell Conveyor dengan panjang 250 mm,lebar 16 mm,kedalaman 10mm.		Belum selesai karena sudah jam pulang

Mabat, 30 November 2025
Mahasiswa



Muhammad Qusairi

Catatan :

- 1.Apabila gambar detail diperlukan ,dapat dilampirkan
- 2.Setiap pekerjaan / tugas yang tidak selesai,harus diberikan alasan pada kolom keterangan



FROM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke :18 Hari : Senin-sabtu tanggal :1 Desember s.d 6 Desember 2025

No	Nama Pekerjaan / Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
senin	Perbaiki SFB Conveyor No.01	Memasang Scrafer SFB Conveyor No.01.		selesai
	Pipa distribusi.	Memasang packing pipa distribusi.		selesai
	Perbaiki pompa oil Transfer pump.	Mengganti Bearing pompa oil transfer pump.		Belum selesai karena sudah jam pulang.
selasa	Milling	Melanjutkan milling pembuatan SPY Shaf Sprocket Fiber Shell Conveyor.		selesai
	Bubut	Membubut screw ex mesin press dengan Ø 84 mm.		Belum selesai karena sudah jam pulang



Rabu	Bubut	Melanjutkan membubut screw ex mesin press.		selesai
Kamis	Perbaikan Sand cyclone No.04 yang bocor.	Mengganti Valve yang rusak pada Sand Cyclone no.04.		selesai
	Memotong Shaf.	Memotong shaf untuk pembuatan Shaf Dummy Sprocket dengan panjang 1800 mm.		selesai
Jumat	Bubut Flange	Membubut Flange 4 In.		selesai
Sabtu	Perbaikan mesin press No.01	Pengelasan sambungan corong Aligator press No.01 yang bocor.		selesai



Mabat, 6 Desember 2025

Mahasiswa

Muhammad Qusairi

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan ,dapat dilampirkan
2. Setiap pekerjaan / tugas yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan



FROM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 19 Hari : Senin-sabtu tanggal :8 Desember s.d 13 Desember 2025

No	Nama Pkerjaan / Tugas	Uraian Pkerjaan	Gambar	Keterangan
senin	Perbaikan Hot well pump N0.01	Mengganti pully Hot well pump No.01.		selesai
	Bersih- Bersih	Membersihkan workshop.		selesai
selasa	Perbaikan body Elevator kernel.	Melakukan pengelasan body Elevator kernel yang bocor.		selesai
	Perbaikan Flate Form hydro cyclone.	Mengelas plate form hydro cyclone.		selesai
	Tangki Recovery Tank No.02	Memasang pipa Steam Spiral Tangki Recovery No.02.		selesai



Rabu	Memotong dan mengecat siku untuk tiang conveyer jangjang.	Memotong dan mengecat siku untuk penahan tiang conveyer jangjang.		selesai
Kamis	Potong shaf Ø 150	Potong shaf Ø150 dengan panjang 130 mm.		selesai
jumat	Perbaikan sleding gate CS No.01 A	Mengganti plate sleding gate CS No.01.		selesai
sabtu	Perbaikan Pompa Recleaned No.01	Mengganti seal pompa Recleaned No.01		selesai
	Potong plate	Potong plate untuk pembuatan bak penampung air.		selesai



Mabat, 13 Desember 2025

Mahasiswa

Muhammad Qusairi

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan ,dapat dilampirkan
2. Setiap pekerjaan / tugas yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan

FROM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke : 20 Hari : Senin-sabtu tanggal :15 Desember s.d 20 Desember 2025

No	Nama Pekerjaan / Tugas	Uraian Pekerjaan	Gambar	Keterangan
senin	Pabrikasi bak penampung air.	Pengelasan bak penampung air.		Belum selesai karena sudah jam pulang
selasa	Melanjutkan pabrikasi bak penampung air.	Melanjutkan pengelasan bak penampung air.		selesai
	Perbaikan pompa DCO No.02	Pengelasan sambungan Flange pompa DCO No.01 yang Bocor.		selesai
	Servis packing valve Steam Bpv.	Ganti packing valve steam Bpv.		selesai
Rabu	Pabrikasi pipa air vakum Drayer.	Memasang pipa air Vakum Drayer.		selesai



Kamis	Perbaiki Conveyor ex abu Boiler.	Lepas Ribbon Conveyor ex abu Boiler.		Belum selesai karena sudah jam pulang.
Jumat	Perbaiki Sand Cyclone No.05	Mengganti Valve Sand Cyclone No.05		selesai
sabtu	Perbaiki mesin separator No.01	Cek kampas kopling mesin separator No.01.		Selesai
	Perbaiki mesin separator No.01	Mengganti Nozzle yang Baru.		selesai

Mabat, 20 Desember 2025

Mahasiswa



Muhammad Qusairi

Catatan :

1. Apabila gambar detail diperlukan ,dapat dilampirkan
2. Setiap pekerjaan / tugas yang tidak selesai, harus diberikan alasan pada kolom keterangan

Form-MG-04 FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

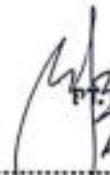
FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

Nama : Muhammad Qusairi
 NPM/NIM : 0012347
 Nama Perusahaan : PT. Gunung Maras Lestari POM

No	Unsur Penilaian	Nilai (<i>centang yang sesuai</i>)					
		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 checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" 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 type="checkbox"/>	<input checked="" 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 type="checkbox"/>	<input checked="" 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 type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10	Kedisiplinan dan ketaatan pada peraturan	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Penilaian secara umum:

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



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

.....

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

Form-MG-02 FORM ABSENSI KEHADIRAN

FORM ABSENSI KEHADIRAN

Nama : Muhammad Qusairi

NPM/NIM : 0012347

Tempat Magang : PT. Gunung Maras lestari

Minggu Ke	Tanggal	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumad	Sabtu	Paraf	Ket
1	4 Agustus s/d 9 agustus	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
2	11 Agustus s/d 16 agustus	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
3	18 Agustus s/d 23 agustus		✓	✓	✓	✓	✓		
4	25 Agustus s/d 30 agustus	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
5	1 September s/d 6 september	✓	✓	✓	✓		✓		
6	8 September s/d 13 september	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
7	15 September s/d 20 september	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
8	22 September s/d 27 september	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
9	29 September s/d 4 oktober	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
10	6 Oktober s/d 11 oktober	✓	✓	✓	✓	S	✓		
11	13 Oktober s/d 18 oktober	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
12	20 Oktober s/d 25 oktober	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
13	27 Oktober s/d 1 november	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
14	3 November s/d 8 november	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
15	10 November s/d 15 november	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
16	17 November s/d 22 november	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
17	24 November s/d 29 november	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
18	1 Desember s/d 6 desember	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
19	8 Desember s/d 13 desember	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
20	15 Desember s/d 20 desember	✓	✓	✓	✓	✓	✓		

 Dibuat oleh:
Mahasiswa

.....

 Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor


 PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL
Arahan Babel
.....

Catatan :

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



CURRICULUM VITAE
MAHASISWA POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI BANGKA BELITUNG

Informasi Pribadi



Nama : Muhammad Qusairi
NM : 0012347
Tempat/tgl lahir : Mabat , 03 Oktober 2005
Jenis Kelamin : Laki-laki
Jurusan/Prodi/Kelas : D3 teknik mesin/perawatan dan perbaikan mesin/3 ppm B
Alamat : Desa mabat
IPK : 3,29
No.Hp/Wa : 083827597531
Email : mqusairi51@gmail.com
Nama Orang Tua :
 Ayah : Suwandi
 Ibu : Fitri
No.HP Orang Tua : 083151038262
Alamat : Desa mabat
Pilihan Wilayah Magang : Desa mangka kec. Bakam kab. Bangka

Sunggailiat, 21 Desember 2025

(Muhammad Qusairi)