

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



Disusun Oleh :

NAMA : M GHAZI AL GHIFARI
NIM : 142015
KELAS : 4 TMM A
PRODI : D4-Teknik Mesin dan Manufaktur
SEMESTER : 8 (Delapan)
TAHUN AJARAN : 2023/2024

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG
2023/2024**



HALAMAN JUDUL
PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT. GUNUNG MARAS LESTARI POM
BANGKA– INDONESIA

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Pada Praktik Kerja Lapangan
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung Yang Wajib Dilaksanakan
Selama 1 semester pada semester VIII

Disusun Oleh :

NAMA : M GHAZI AL GHIFARI

NPM : 1042015

KELAS : 4 TMM A

JURUSAN : D4-Teknik Mesin dan Manufaktur

SEMESTER : 8 (Delapan)

TAHUN AJARAN : 2023/2024

POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG
2023/2024



LEMBAR PERSETUJUAN

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

Laporan ini telah Disetujui
Sebagai Salah Satu Syarat Praktik Kerja Lapangan
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

Menyetujui,

Pembimbing Institusi

Yuli Dharta, S.S.T.,M.T.

Pembimbing Perusahaan

PT. GUNUNG MARAS LESTARI

Adianto

Ka.Prodi Teknik Mesin Dan Manufaktur

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





KATA PENGANTAR

Puji dan syukur penulis panjatkan atas kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan karunianya berupa kesehatan lahir dan batin, kemudahan dalam menyelesaikan masalah dan kelancaran dalam berurusan sehingga penulis dapat melaksanakan Praktek Kerja Lapangan (PKL) dan menyelesaikan laporan ini dengan baik dan tepat pada waktunya.

Adapun tujuan dan dibuatnya laporan ini adalah untuk memenuhi salah satu syarat wajib dalam pelaksanaan PKL semester VIII (delapan) untuk program Diploma IV (D4) di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung (Polmanbabel). Bagi pembaca yang ingin mengetahui keadaan di dunia industri pada umumnya, dan PT.Gunung Maras Lestari POM pada khususnya. Laporan ini dibuat berdasarkan kegiatan yang telah penulis lakukan selama melaksanakan PKL di PT.Gunung Maras Lestari POM yang dimulai dari tanggal 5 FEBUARI 2024 sampai dengan 7 JUNI 2024.

Ada banyak pihak yang turut andil dalam pelaksanaan PKL dan penyusunan laporan ini. Baik dalam bentuk bantuan tenaga, maupun dukungan yang penulis dapatkan dan benar-benar berarti bagi penulis dalam kelancaran dan kemudahan. Untuk itu pada kesempatan ini, penulis ingin mengucapkan banyak terima kasih atas keseluruhan bantuan dan dukungan yang telah diberikan oleh:

- Allah SWT yang telah memberikan kemudahan kepada penulis selama melaksanakan PKL.
- Kedua orang tua penulis yang selalu sabar membimbing, mendoakan, dan memberikan motivasi dalam penyelesaian Praktik Kerja Lapangan (PKL), dan juga selalu setia mengajarkan ilmu yang bermanfaat kepada penulis. Terima kasih untuk setiap peluh keringat serta kasih sayang yang tidak ternilai.
- Bapak I Made Andik Setiawan, M.Eng., Ph.D. selaku Direktur Polman Babel.



- Bapak Yuli Dharta, S.S.T.,M.T. , selaku dosen wali kelas.
- Bapak Dede dan ibuk Iidiya selaku sekretaris kantor GML yang telah memberikan kesempatan kepada penulis untuk dapat melaksanakan PKL di PT. Gunung Maras Lestari POM.
- Kepada Bapak Agus B. Nani sekaligus menjadi pembimbing penulis.
- Seluruh karyawan PT.Gunung Maras Lestari POM, yang telah menerima dan memperlakukan penulis dengan baik.
- Juga untuk semua teman-teman penulis yang melaksanakan PKL di daerah yang telah ditentukan.

Selain sebagai syarat untuk pelaksanaan PKL.Laporan ini juga diharapkan untuk dapat dijadikan pedoman bagi adik-adik tingkat yang akan melaksanakan PKL. Semoga laporan ini dapat menambah wawasan pembaca tentang dunia industri. Untuk kesempurnaan laporan ini diharapkan pula kritik dan saran dari pembaca.

Penulis berharap semoga laporan ini dapat berguna bagi yang membaca maupun bagi PT.Gunung Maras Lestari POM sendiri serta bagi Polmanbabel, yang merupakan kampus penulis.

Mabat, 8 JUNI 2024

Penulis

M Ghazi Al Gihfari



DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PERSETUJUAN	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi
BAB IPENDAHULUAN	1
1.1 Profil Perusahaan	1
1.2 Tujuan praktek kerja lapangan	1
1.3 Manfaat Praktek Kerja Lapangan	2
1.4 Sejarah Singkat Perusahaan	3
1.5 Visi Dan Misi	3
1.1.1 Visi PT.Gunung Maras Lestari	3
1.1.2 Misi PT. Gunung Maras Lestari	3
1.6 Struktur Organisasi Unit	4
1.2.1 Struktur Organisasi PT. Gunung Maras Lestari POM	4
1.2.2 Struktur Proses PT> Gunung Maras Lestari	5
1.2.3 Struktur Produk Turunan Kelapa Sawit	6
BAB II URAIAN KEGIATAN	8
2.1 Sistem Penugasan Kerja	8
BAB III PENUTUP	



3.1 Kesimpulan

3.2 Saran... ..

3.2.1 Saran untuk institusi.....

3.2.2 Saran untuk PT. Gunung Maras Lestari POM



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1. <i>Struktur Organisasi PT. Gunung Maras Lestari POM</i>	4
Gambar 1.2. <i>Struktur Proses PT. Gunung Maras Lestari POM</i>	5
Gambar 1.3. <i>Struktur Turunan Kelapa Sawit PT. Gunung Maras Lestari</i>	6
Gambar 2.1. <i>Pintu Loading Ramp</i>	10
Gambar 2.2. <i>Ffb Cage</i>	10
Gambar 2.3. <i>Spliter</i>	10
Gambar 2.4 <i>Lori</i>	10
Gambar 2.5. <i>Tranfer carriage</i>	11
Gambar 2.6. <i>Sterilizer</i>	12
Gambar 2.7. <i>Tippler</i>	12
Gambar 2.8. <i>Treaser</i>	13
Gambar 2.9. <i>Degister</i>	13
Gambar 2.10. <i>Mesin Press</i>	14
Gambar 2.11. <i>Clafier Tank</i>	14
Gambar 2.12. <i>Vibrating Scaren</i>	15
Gambar 2.13. <i>Vibrating serat</i>	15
Gambar 2.14. <i>Sparator</i>	16
Gambar 2.15. <i>Decamter</i>	16
Gambar 2.16. <i>Pulypayer</i>	17
Gambar 2.17. <i>polusing Drum</i>	17



Gambar 2.18. <i>Rappler mill</i>	18
Gambar 2.19. <i>Clay Bath</i>	18
Gambar 2.20. <i>Boiler</i>	22
Gambar 2.21. <i>Vaccum Air</i>	22
Gambar 2.22. <i>Mesin Turbin</i>	22
Gambar 2.23. <i>Mesin Genset</i>	23



DAFTAR LAMPIRAN

- **Laporan mingguan PKL**
- **AbsensiPKL**
- **Form Penilaian Industri**



BAB I PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Praktek Kerja Lapangan merupakan salah satu syarat kelulusan program DIII di POLMAN NEGERI BABEL yang bersifat aplikatif dan menuntut mahasiswa untuk berperan aktif dalam pengaplikasian ilmu keteknikan didunia kerja. Praktek kerja lapangan memiliki bobot 24 sks, serta mahasiswa diwajibkan untuk mencari sebuah perusahaan untuk ditempatkan sebagai mahasiswa praktek kerja lapangan diperusahaan tersebut sebagai sarana melatih ilmu dan pengetahuan mengenai keteknikan industri di dunia kerja serta, mencari pengalaman dalam dunia kerja sebenarnya.

Dalam praktek kerja lapangan ini, seorang mahasiswa Teknik dituntut untuk melakukan pekerjaan yang biasa dilakukan seorang sarjana Teknik dan mengaplikasikan ilmu yang yang didapatkan di bangku kuliah sebelumnya, serta berusaha memecahkan masalah yang ada berkaitan dengan ilmu keteknikan.

Seseorang mahasiswa dan lulusan teknik tidak boleh hanya berpaku dengan dunia engineering saja, melainkan harus dapat memecahkan masalah yang berkaitan dengan keseluruhan ilmu keteknikan. Maka dari itu, kampus memfasilitasi mahasiswa Teknik untuk melaksanakan praktek kerja lapangan agar mahasiswa dapat mengenal, mempelajari dan mencari pengalaman langsung terhadap dunia kerja sebenarnya dan bagaimana belajar dalam memecahkan masalah yang berhubungan dengan ilmu keteknikan. Oleh karena itu, kami melakukan praktek kerja lapangan di PT. Gunung Maras Lestari POM, Mabat, Bangka Belitung.

PT. Gunung Maras Lestari POM merupakan pabrik ngelolahan buah sawit menjadi minyak menjadi minyak CPO dan PKO.

1.2. Tujuan Praktek Kerja Lapangan

Adapun tujuan praktek kerja lapangan yang dilakukan di PT. Gunung Maras Lestari POM adalah:



1. Mengaplikasikan kemampuan yang telah didapat sewaktu berada di kampus.
2. Menguji dan melatih mental untuk siap berinteraksi dan bersaing dengan orang lain
3. Mencari ilmu dan pengetahuan yang baru serta untuk menambah pengalaman kerja didunia industri
4. Melatih diri untuk siap kerja dan mental yang kuat
5. Memahami secara umum sistem dan prosedur kesehatan dan keselamatan kerja di PT. Gunung Maras Lestari POM.

1.3. Manfaat Praktek Kerja Lapangan

Adapun manfaat yang didapatkan dari praktek kerja lapangan di PT . Gunung Maras Lestari POM adalah:

1. Bagi Perusahaan:

- a. Mendapatkan tenaga muda yang dapat diperbantukan untuk mengerjakan pekerjaan yang sedang dalam proses penyelesaian agar bisa memenuhi target waktu.
- b. Perusahaan dapat mempresentasikan visi dan misi perusahaan dikemudian hari perusahaan mudah mendapatkan generasi sebagai penerus pimpinan perusahaan.

2. Bagi Penulis:

Mendapatkan ilmu baru dan pengetahuan, serta pengalaman kerja di dunia kerja yang sebelumnya belum terbayang gimana sistem kerja disana dan mendapatkan gambaran mengenai ilmu keteknikan terutama Teknik Mesin dan Manufaktur di perusahaan dan kita pun dapat menerapkan ilmu yang kita dapatkan di bangku sekolah kita terapkan di perusahaan tempat kita PKL .

1.4 Sejarah Singkat Perusahaan



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

Secara administratif lokasi kegiatan PT. GML termasuk ke dalam 3 (tiga) wilayah Kecamatan, yaitu Kecamatan Bakam, Puding Besar, dan Pemali, Kabupaten Bangka, Propinsi Kep. Bangka Belitung. Sebagian besar lokasi perkebunan berada di wilayah Kecamatan Bakam meliputi Desa Bakam, Dalil, Mabat, Mangka, dan Bukit Layang, sedangkan perkebunan yang berada di wilayah Kecamatan Puding Besar, meliputi Desa Puding Besar dan Kayu Besi. Sementara itu, perkebunan yang berada di wilayah Kecamatan Pemali, meliputi Desa Sempan. Lokasi perkebunan dan pabrik pengolahan kelapa sawit PT. GML berjarak lebih kurang 30 Km dari pusat Kabupaten (Sungailiat) dan dapat ditempuh dengan menggunakan kendaraan roda empat dan roda dua dengan jarak tempuh sekitar setengah jam perjalanan, sedangkan dari pusat kota Propinsi (Pangkalpinang) melalui Desa Puding Besar berjarak lebih kurang 45 Km dan jarak tempuh sekitar 1 jam perjalanan.



1.5 Visi Dan Misi

1.1.1 Visi PT.Gunung Maras Lestari

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

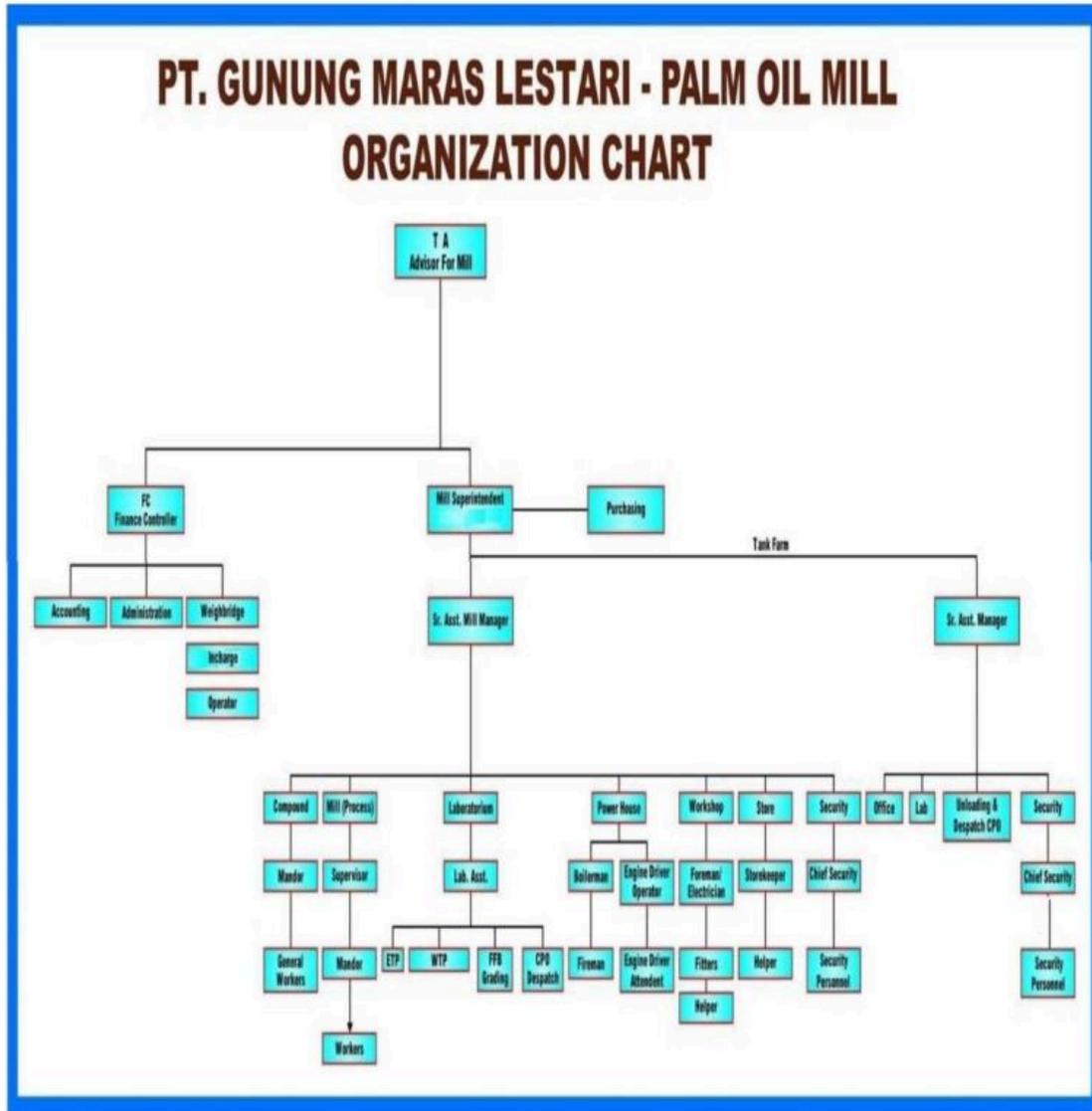
1.1.2 Misi PT.Gunung Maras Lestari

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

1.6 Stuktur Organisasi Unit

1.2.1 Struktur Organisasi PT.Gunung Maras Lestari POM

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



Gambar 1.1 Struktur Organisasi PT.Gunung Maras Lestari POM

1.7 Proses Pengolahan Tandan Buah Segar(TBS)

Proses pengolahan TBS menjadi minyak sawit mentah (CPO) dilakukan melalui beberapa tahap secara garis besar dimulai dari penerimaan dan penimbunan TBS, perebusan, perontokan, pelumatan buah, ekstraksi, pemurnian, penjernihan minyak, pengeringan dan pemecahan biji, serta pemecahan inti sawit dengan uraian sebagai berikut:



a) **Penerimaan dan Sortasi Tandan Buah Segar(TBS)**

Hasil panen TBS segera dilakukan sortasi kebun denganmelakukan pembersihan dan pemisahan dari benda-benda asing yang dilakukan di kebun. setelah tandan buah segar terkumpul ditempat pengumpulan sementara, selanjutnya TBS diangkut menggunakan truck 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 mendapat buah sawit yang memenuhi syarat pabrik. TBS kemudian dibongkar dan ditampung di stasiun loading ramp.

b) **Penerimaan dan Sortasi Tandan Buah Segar(TBS)**

Hasil panen TBS segera dilakukan sortasi kebun denganmelakukan pembersihan dan pemisahan dari benda-benda asing yang dilakukan di kebun. setelah tandan buah segar terkumpul ditempat pengumpulan sementara, selanjutnya TBS diangkut menggunakan truck 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 mendapat buah sawit yang memenuhi syarat pabrik. TBS kemudian dibongkar dan ditampung di stasiun loading ramp.

c) **Penerimaan dan Sortasi Tandan Buah Segar(TBS)**

Hasil panen 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 truck 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 mendapat buah sawit yang memenuhi syarat pabrik. TBS kemudian dibongkar dan ditampung di stasiun loading ramp.

d) Penerimaan dan Sortasi Tandan Buah Segar (TBS)

Hasil panen 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 truck 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 mendapat buah sawit yang memenuhi syarat pabrik. TBS kemudian dibongkar dan ditampung di stasiun loadingramp.

e) Perebusan atau Sterilisasi

TBS kemudian dibawa menggunakan lori yang selanjutnya direbus dalam katel rebus (sterilizer) dengan mengalirkan/menginjeksi uap panas sampai 140°C bertekanan 3,5 bar selama 90 menit. Proses perebusan dimaksudkan untuk sterilisasi yaitu menghentikan aktivitas enzimatis. 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.

f) TBS dari Katel Rebus (Sterilizer)

Diteruskan ke tippler untuk menuangkan buah yang selanjutnya dibawa dengan conveyor ke mesin perontok buah (Thresher) bertujuan untuk memisahkan brondolan buah dari janjangan. Janjang kosong akan menghasilkan fiber sebagai bahan bakar boiler dan sebagai pupuk. Adapun brondol buah yang telah rontok masuk ke bottom cross conveyor kemudian dibawa ke mesin pelumat (Digester) 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 digester akan berupa bubur. Hasil pelumatan tersebut langsung masuk ke alat pengepresan yang berada persis dibawah digester. Screw press



sebagai alat pengepresan untuk memisahkan minyak dari daging buah, sedangkan dari arah berlawanan tertahan oleh slidingcone.

g) 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

h) Ekstraksi atau Pengepresan

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

i) 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.

j) 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 timbun (Storage Tank) dan siap dipasarkan. 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).

1.8 Proses Pengolahan Inti Sawit (Karnel)

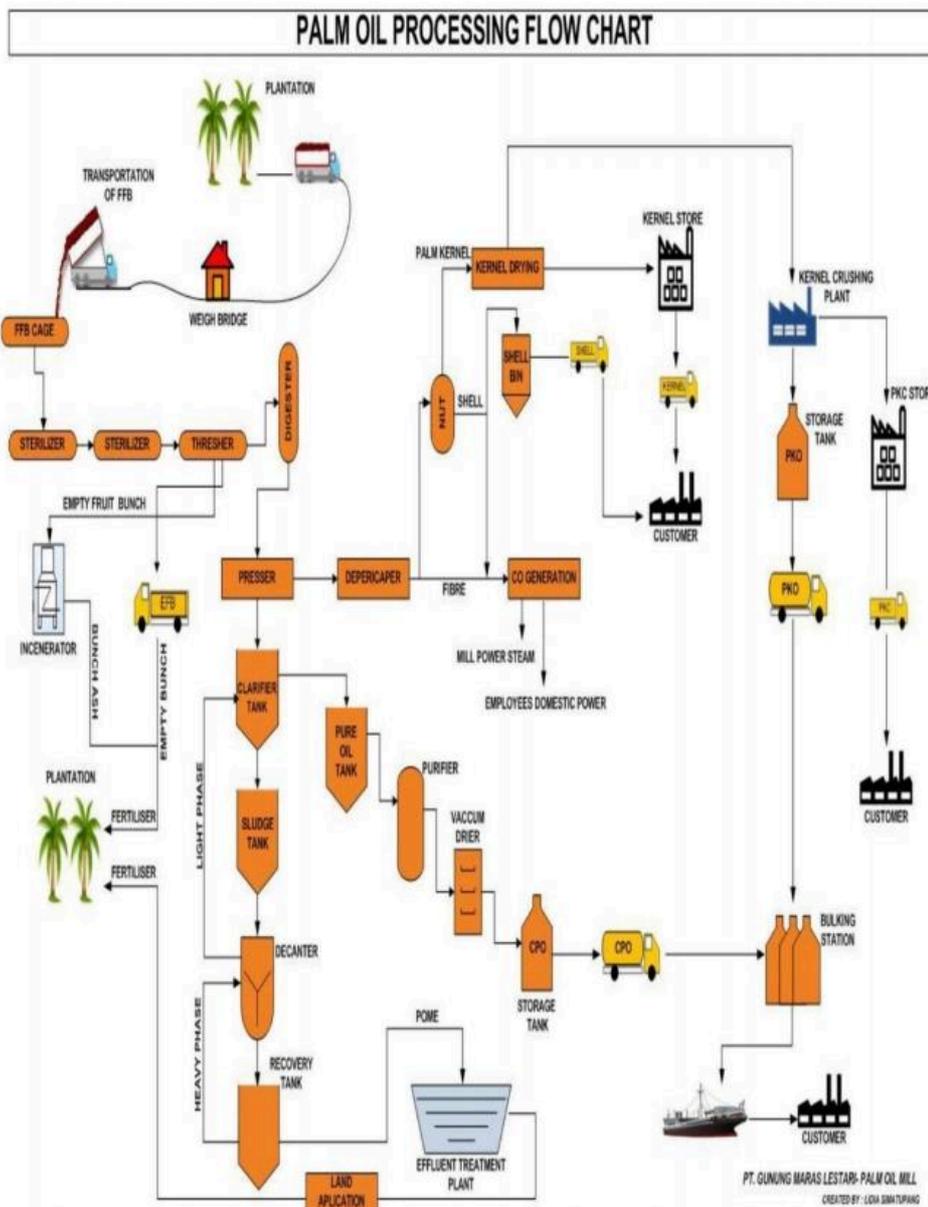
Nut ditampung didalam Nut Hopper untuk berikutnya dipecah sehingga nut terlepas dari cangkang menggunakan alat pemecah ripple mill. Pada ripple mill terdapat rotor yang berputar pada ripple plate bagian yang diam. Biji masuk diantara rotor dan ripple plate sehingga saling berbenturan dan memecahkan cangkang 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).

1.9 Produk yang Dihasilkan

Adapun produk yang dihasilkan di PT. Gunung Maras Lestari POM berupa minyak kelapa sawit CPO, PKO, dan produk turunannya. Dimana CPO ini berasal dari brondolan yang diproses dan CPKO berasal dari kernel yang diproses. Minyak kelapa sawit ini banyak manfaatnya untuk kehidupan sehari-hari. 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

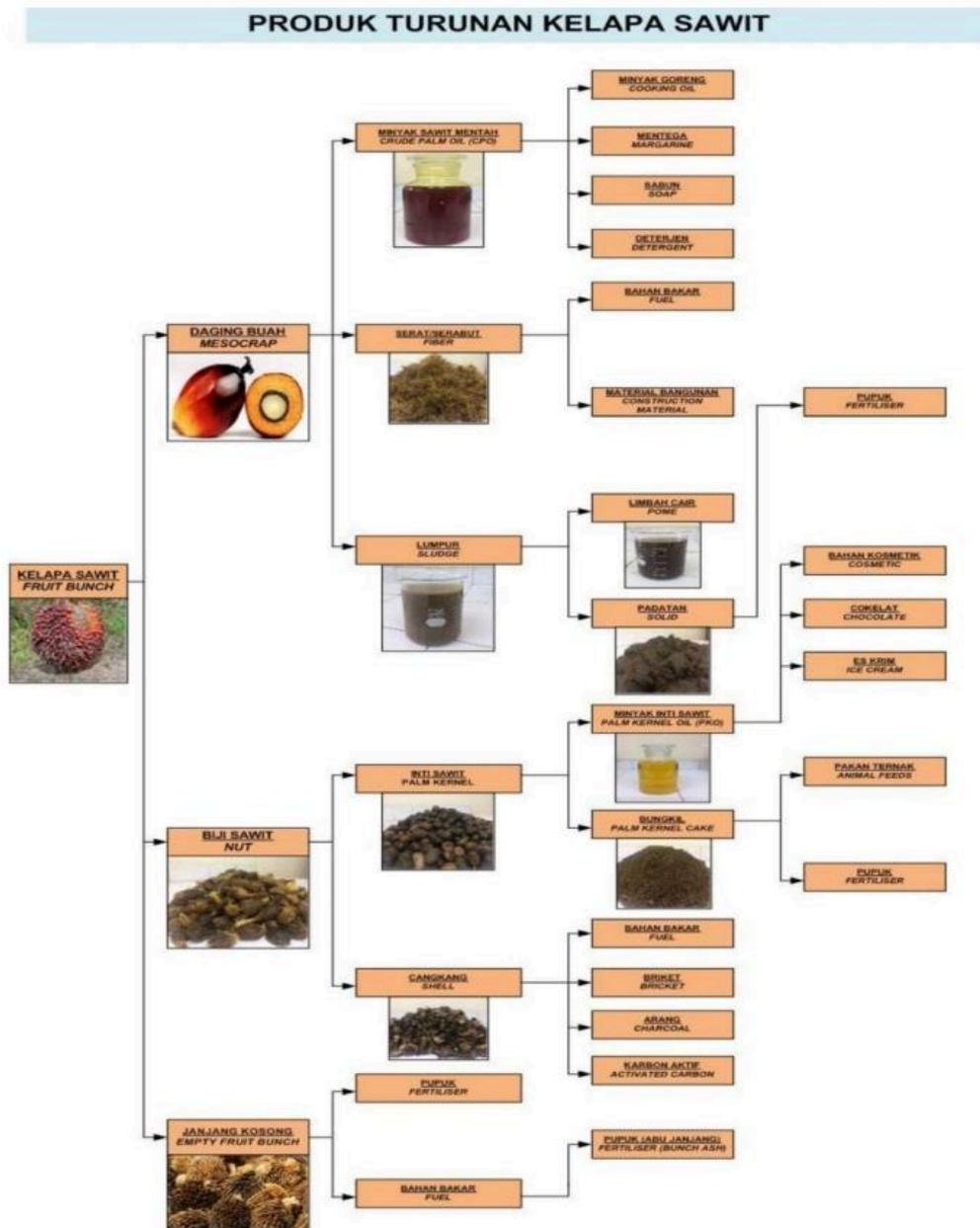
conveyor dan elevator menuju Kernel Bulking Silo. Kernel kering dikirimkan pada Kernel Crushing Plant (KCP) untuk mendapatkan minyak kernel (PKO).

1.2. Struktur Proses PT. Gunung Maras Lestari



Gambar 1.2. Struktur proses PT. Gunung Maras Lestari POM

1.2.3 Struktur produk turunan kelapa sawit



Gambar 1.3. Struktur turunan kelapa sawit PT.Gunung Maras Lestari POM



**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG**



BAB II

URAIAN KEGIATAN

2.1 Sistem Penugasan Kerja

Kegiatan PKL dilaksanakan di pabrik PT. Gunung Maras Lestari POM yang berlokasi di desa mabat. Kegiatan PKL ini dilaksanakan selama 4 bulan, yang dimulai pada tanggal 5 Februari 2024 sampai dengan tanggal 7 Juni 2024. Selama melaksanakan PKL (Praktik Kerja Lapangan), penulis ditempatkan pada bagian Bengkel berfokus pada maintenance dan fabrikasi yang bertujuan menggantikan, merawat, memperbaiki, meningkatkan produktivitas pabrik.

Adapun waktu kerja di PT. GML POM sebagai berikut :
Senin – Jumat => 07.30 WIB s/d 15.30 WIB
Sabtu => 07.30 WIB s/d 12.30 WIB

2.2 Rangkuman Kegiatan Yang Dilakukan Selama PKL

Pelaksanaan kegiatan PKL ini telah diikuti yang terdiri dari pengenalan lingkungan pabrik, pengenalan alat-alat K3, pengenalan alat dan mesin pengolahan, pengenalan dengan staff dan karyawan Bengkel .

- Ruang Lingkup Kerja

Pada bagian bengkel , kegiatan yang dilakukan penulis adalah melakukan inspeksi harian mengenai permesinan dan manufaktur , melakukan perbaikan terhadap mesin peres yang mengalami kerusakan, dan melakukan pabrikan, supaya proses pengolahan buah sawit tidak terhenti terlalu lama.

- Lokasi Pekerjaan

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 mengeksplere semua stasiun yang ada di pabrik. Berikut adalah beberapa stasiun yang penulis eksplere selama PKL di PT. GML POM sebagai berikut :

A. Stasiun Penerimaan Buah

Tempat ini merupakan proses pertama dalam pabrik kelapa sawit. Unit operasi yang digunakan pada tahap ini antara lain :

➤ Loding Ramp

Sebelum Buah di proses buah diletakkan di grading lalu buah akan ditahan pada pintu loading ramp dan buah akan masuk ke fb cage apabila pintu loading ramp dibuka.



Gambar 2.1. Pintu loading ramp

➤ Capstand

Merupakan alat yang digunakan untuk menarik lori menuju perebusan menggunakan seling. Tali pada capstand menggunakan seling.



Gamabr 2.2 Capstand

B. 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 antara lain :

➤ **Rebusan(Sterilizer)**

Merupakan bejana bertekanan yang menggunakan uap (steam) dengan tekanan sekitar 3,5 bar yang mana uap ini digunakan untuk merebus buah kelapa sawit yang ada didalam TBS.



Gambar 2.3. Sterilizer

➤ **Transfercarriage**

Merupakan alat yang digunakan untuk memindahkan lori dari rail track rebusan menuju rail track tippler, dari rail track tippler menuju rail track loding ramp.



Gambar 2.4. Transfer carriage

➤ **Tippler**

Merupakan alat yang digunakan untuk membalikkan lori dan menuangkan buah yang sudah direbus menuju proses threshing. Tippler bekerja secara hidrolis dengan penggerak hydraulic power pack dan menggunakan rantai sebagai media penghubung.



Gambar 2.5. Tippler

C. Stasiun Threshing

Pada stasiun ini, proses yang dilakukan yaitu merontokkan dan memisahkan brondolan buah dari janjang dengan cara membanting TBS didalam drum yang berputar pada porosnya yang disebut thresher

drum. Janjang kosong akan keluar dan kemudian dibawa oleh incline horizontal menuju tempat penumpukan janjang kosong. Brondolan buah hasil dari pemisahan di thresher drum akan dibawa menggunakan conveyor dan elevator menuju digester untuk.

➤ **Treaser**

Treaser adalah tempat perontokan buah sawit dan janjang kosong akan keluar dan dibawa oleh incline horizontal menuju tempat penumpukan janjang kosong dan buah sawit yang hasil perontokan di bawa melalui under conveyor menuju feed register dan akan masuk ke digester.



Gambar 2.6. Treaser

D. 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 digester agar mempermudah pada saat proses pengepressan. Unit operasi pada tahap ini antara lain :

➤ **Digester**

Digunakan untuk melumatkan brondol buah yang telah dirontokkan dengan proses pengadukan menggunakan pisau digester didalam bejana silinder tegak dan ditambahkan

uap (steam) agar daging buah menjadi lunak yang akan mempermudah minyak sawit terpisah dari daging buah.



Gambar 2.7. Digester

➤ **Mesin Press**

Digunakan untuk mengekstrak minyak sawit dari hasil proses digester yang terdiri dari double screw yang membawa massa press keluar dan diaplikasikan tekanan berlawanan arah dari hydraulic double cone. Worm screw di mesin press adalah salah satu komponen utama pada mesin pengestraksi CPO dari TBS.



Gambar 2.8. Mesin Press

E. Stasiun Pemurnian Minyak (Clarification)

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 :

➤ **VibratingScreen**

Digunakan untuk memisahkan padatan yang terkandung dalam minyak kasar yang prosesnya dilakukan dengan cara digetar pada media saringan (mesh).



Gambar 2.9. VibratingScreen

➤ **Decanter**

Digunakan untuk memisahkan minyak dari sisa-sisa serat.
Limbah yang dihasilkan berupa solid



Gambar 2.10. Decanter

➤ **Separator**

Digunakan untuk memisahkan minyak dari sisa-sisa serat.
Limbah yang dihasilkan berupa cair.



Gambar 2.11. Separator

➤ **Pulypayer**

Setelah dari separator dan decamster, minyak masuk ke pulypayer. Pulypayer adalah mesin pemurnian minyak setengah jadi namun masih mengandung air, dari pulypayer minyak menuju vacuum air dan minyak, minyak disalurkan



Gambar 2.12. Pulypayer

F. Stasiun Karnel

Pada tahap ini akan dilakukan proses pemisahan campuran fiber dan biji yang keluar dari mesin press diproses untuk menghasilkan cangkang dan fiber sebagai bahan bakar boiler serta inti sawit (kernel) sebagai hasil produksi yang siap dipasarkan dan juga dapat diolah

langsung menjadi PKO. Unit operasi pada tahap ini antara lain :

➤ **Polishing Drum**

Digunakan untuk membersihkan serat atau fiber sawit yang masih melekat dilapisan biji sawit atau nut. Gerakan utama dari polishing drum adalah berputar sedangkan biji sawit tetap berada dibagian bawah atau berguling-guling sehingga terjadi



gesekan yang menyebabkan fiber lepas dari biji.

➤ **Ripple Mill**

Digunakan sebagai pemecah biji sawit untuk memisahkan cangkang dengan inti sawit (karnel). Salah satu komponen pada ripple mill yang sangat penting adalah rotor. Bagian ini terdiri dari batang-batang besi yang bergerak mandiri untuk memecahkan nut daricangkang.



Gambar 2.14. Ripple Mill

➤ **Vibrating Claybath**

Digunakan untuk memisahkan kernel dan cangkang dengan menggunakan media air dan campuran larutan kaolin sebagai pengubah berat jenis cangkang dan kernel sehingga didapatkan pemisahan cangkang dan kernel yang maksimal. Cara kerjanya bergetar seperti ayakan.



Gambar 2.15. Vibrating Claybath

G. Stasiun Tenaga

Untuk awal menjalankan proses permesinan pada pabrik ini masih menggunakan genset. Setelah pabrik mulai beroperasi fiber/sabut 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.

Gambar 2.16. Boiler



Gambar 2.17. Vacuum Air



Gambar 2.18. Mesin turbin



Gambar 2.19. Mesin Genset

BAB III

PENUTUP

3.1 SARAN

Selama melakukan kegiatan magang di PT. Gunung Maras Lestari POM, ada beberapa saran yang penulis sampaikan untuk semua pihak agar kegiatan PKL ini dapat berjalan lebih baik kedepannya. Berikut adalah saran-saran yang dirangkum dalam kegiatan PKL ini:

➤ **Saran Untuk Perusahaan**

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

➤ **Saran Untuk Mahasiswa**

- 1) Mahasiswa yang hendak melakukan kegiatan PKL harus dengan sungguh– sungguh dan menjaga nama baik kampus selama di perusahaan agar dapat kembali menerima program PKL dari Polman Babel ditahun selanjutnya.
- 2) Mahasiswa diharapkan mempersiapkan dirinya untuk mengikuti kegiatan PKL.
- 3) Mahasiswa diharapkan mengerjakan tugas yang berikan dengan baik dan penuh rasa tanggung jawab serta menaati peraturan yang telah ditentukan.



- 4) Mahasiswa diharapkan bisa berkomunikasi dengan baik agar terciptanya keakraban ditempat PKL.

➤ **Saran untuk Kampus PolmanBabel**

- 1) Mempersiapkan informasi tempat PKL lebih banyak lagi
- 2) Mengadakan kunjungan industri untuk memantau kondisi mahasiswa di tempat PKL.
- 3) Bangun hubungan baik dan kerja sama dengan industri lebih banyak lagi agar kedepannya tidak ada lagi mahasiswa yang terlambat memulai PKL karena belum mendapat tempat PKL.



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

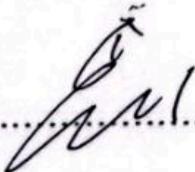
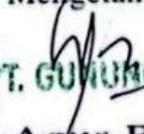
Nama: M Ghazi Al Ghifari

NPM/NIM:1042015

Tempat Magang : PT GML POM

Kegiatan Tanggal: 3 Juni s/d 7 Juni 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Membuat tabung oli untuk pelumas rantai 11.30 Istirahat 12.30 Membuat tabung oli dan belajar las 15.30 Absensi pulang
Selasa	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Bubut shaft pres untuk KCP 11.30 Istirahat 12.30 Bubut Shaft pres untuk KCP 15.30 Absensi pulang
Rabu	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Bubut pipa \varnothing 16" untuk body air lock 11.30 Istirahat 12.30 Bubut pipa \varnothing 16" untuk body air lock 15.30 Absensi pulang
Kamis	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Bubut body air lock 11.30 Istirahat 12.30 Scraft alur spi Shaft empelor air lock 15.30 Absensi pulang
Jumad	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Bubut body air lock 11.30 Istirahat 12.30 Bubut body air lock 15.30 Absensi pulang
Sabtu	

Dibuat oleh: Mahasiswa 	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT. GUMUNG MARAS LESTARI Agus B. Nani
--	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama: M Ghazi Al Ghifari

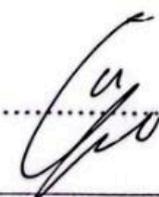
NPM/NIM:1042015

Tempat Magang : PT GML POM

Kegiatan Tanggal: 27 Mei s/d 1 Juni 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Bersih-bersih workshop 11.30 Istirahat 12.30 Bersih-bersih workshop 15.30 Absensi pulang
Selasa	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Bubut plange 11.30 Istirahat 12.30 Bubut Plange 15.30 Absensi pulang
Rabu	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Bubut plange 11.30 Istirahat 12.30 Bubut Plange 15.30 Absensi pulang
Kamis	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Bubut shaft pres untuk KCP 11.30 Istirahat 12.30 Bubut shaft pres untuk KCP 15.30 Absensi pulang
Jumad	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Bubut shaft pres untuk KCP 11.30 Istirahat 12.30 Bubut shaft pres untuk KCP 15.30 Absensi pulang
Sabtu	HARI LIBUR PANCASILA

Dibuat oleh: Mahasiswa


.....

Mengetahui, Pembimbing/Supervisor

PT. GML POM MARAS LESTARI

Agus B. Nani



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama: M Ghazi Al Ghifari

NPM/NIM: 1042015

Tempat Magang : PT GML POM

Kegiatan Tanggal: 20 Mei s/d 25 Mei 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	07.30 Absensi pagi 08.00 Bersih-bersih workshop 11.30 Istirahat 12.30 Bersih Plange dari sisa potong 15.30 Absensi pulang
Selasa	07.30 Absensi pagi 08.00 Bersih-bersih workshop 11.30 Istirahat 12.30 Las plapon feris 15.30 Absensi pulang
Rabu	07.30 Absensi pagi 08.00 Bersih-bersih workshop 11.30 Istirahat 12.30 Las plapon feris 15.30 Absensi pulang
Kamis	LIBUR WAISAK
Jumad	07.30 Absensi pagi 08.00 Bersih-bersih workshop 11.30 Istirahat 12.30 Bersih-bersih workshop 15.30 Absensi pulang
Sabtu	07.30 Absensi pagi 08.00 Bersih-bersih workshop 12.30 Absensi pulang
Dibuat oleh: Mahasiswa	Mengetahui, Pembimbing Supervisor
	 PT. GURUNG MARAS LESTIAH Agus B. Nani



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama: M Ghazi Al Ghifari

NPM/NIM: 1042015

Tempat Magang : PT GML POM

Kegiatan Tanggal: 6 Mei s/d 11 Mei 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	07.30 Absensi pagi 08.00 Pabrikasi blok lori 11.30 Istirahat 12.30 Pabrikasi blok lori 15.30 Absensi pulang
Selasa	07.30 Absensi pagi 08.00 Perbaikan pompa lend desposal blok J 45 11.30 Istirahat 12.30 Perbaikan pompa lend desposal blok J 45 15.30 Absensi pulang
Rabu	07.30 Absensi pagi 08.00 Ganti pully ID FAN boiler no 3 11.30 Istirahat 12.30 Ganti pully ID FAN boiler no 3 15.30 Absensi pulang
Kamis	LIBUR ISA AL MASIH
Jumad	07.30 Absensi pagi 08.00 Mengencangkan Van belt karnel silo 11.30 Istirahat 12.30 Bersih_bersih workshop 15.30 Absensi pulang
Sabtu	07.30 Absensi pagi 08.00 Bersih_bersih workshop 12.30 Absensi pulang

Dibuat oleh: Mahasiswa

Mengetahui, Pembimbing Supervisor

PT. GML POM

Agus B. Nani



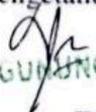
KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama: M Ghazi Al Ghifari

NPM/NIM: 1042015

Tempat Magang : PT GML POM

Kegiatan Tanggal: 29 April s/d 4 Mei 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Tambah elbo pipa buangan oli turbin no 1 11.30 Istirahat 12.30 las cover bowl decanter no 1 15.30 Absensi pulang
Selasa	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Perbaiki pipa have phase decanter no 3 11.30 Istirahat 12.30 grenda plang 15.30 Absensi pulang
Rabu	HARI LIBUR BURUH
Kamis	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Pabrikasi real trek lori (untuk monumen) 11.30 Istirahat 12.30 Pabrikasi real trek Lori (untuk monumen) 15.30 Absensi pulang
Jumad	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Ganti kanvas covpling caliver pompa WTP 11.30 Istirahat 12.30 Ganti kanvas covpling caliver pompa WTP 15.30 Absensi pulang
Sabtu	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Ganti packing man hold dacting press no 6 12.30 Absensi pulang
Dibuat oleh: Mahasiswa	
Mengetahui, Pembimbing/Supervisor	
	 PT. GUMONG MARAS LESTARI Agus B. Nani



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama: M Ghazi Al Ghifari

NPM/NIM:1042015

Tempat Magang : PT GML POM

Kegiatan Tanggal: 15 April s/d 20 April 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Menganti paking pipa air dekat mesin boialer no 3 11.30 Istirahat 12.30 Memindahkan mesin Hacksaw 15.30 Absensi pulang
Selasa	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Menganti pressure gauge air panas boiler no 2 11.30 Istirahat 12.30 Ganti Glen packing feed water pump Boiler no1 15.30 Absensi pulang
Rabu	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Ganti bearing Shaft feed water pump Boiler no 2 11.30 Istirahat 12.30 Perbaikan Air lock Fiber Cylone no 2 15.30 Absensi pulang
Kamis	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Perbaikan value air decanter no 2 11.30 Istirahat 12.30 Perbaikan pagar Plate From boiler no 1 dan no 2 15.30 Absensi pulang
Jumad	07.30 Abseinsi pagi 08.00 mengecek gear seporket efb 11.30 Istirahat 12.30 Refair steam trap 15.30 Absensi pulang
Sabtu	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Las cover Decanter no 3 12.30 Absensi pulang

Dibuat oleh: Mahasiswa

Mengetahui, Pembimbing/Supervisor

PT GUNUNG MARAS LESTARI

Agus B. Nani



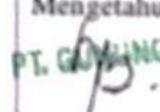
KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama: M Ghazi Al Ghifari

NPM/NIM: 1042015

Tempat Magang : PT GML POM

Kegiatan Tanggal: 8 April s/d 13 April 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	LIBUR IDUL FITRI
Selasa	LIBUR IDUL FITRI
Rabu	LIBUR IDUL FITRI
Kamis	LIBUR IDUL FITRI
Jumad	LIBUR IDUL FITRI
Sabtu	LIBUR IDUL FITRI
Dibuat oleh: Mahasiswa	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor
	 PT. GUMING MARAS LESTARI Agus B. Nani



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama: M Ghazi Al Ghifari

NPM/NIM: 1042015

Tempat Magang : PT GML POM

Kegiatan Tanggal : 1 April s/d 6 April 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Memotong plange dari pipa bekas 11.30 Istirahat 12.30 Memotong plange dari pipa bekas 15.30 Absensi pulang
Selasa	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Perbaikan atap 11.30 Istirahat 12.30 Perbaikan atap 15.30 Absensi pulang
Rabu	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Bersih-bersih workshop 11.30 Istirahat 12.30 Perbaikan press cage mesin press no 7 15.30 Absensi pulang
Kamis	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Gerenda plange untuk di bubut 11.30 Istirahat 12.30 Gerenda Plange untuk di bubut 15.30 Absensi pulang
Jumad	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Perbaikan pressure gauge boiler 1 dan 2 11.30 Istirahat 12.30 Bongkar dudukan filter genset di WTP 15.30 Absensi pulang
Sabtu	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Bersih workshop dan las tiang parkir 12.30 Absensi pulang
Dibuat oleh: Mahasiswa	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor
	 PT. GUNUNG MARAS LESTARI
.....	Agus B. Nani



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama: M Ghazi Al Ghifari

NPM/NIM: 1042015

Tempat Magang : PT GML POM

Kegiatan Tanggal: 25 Maret s/d 30 Maret 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Pabrikasi tampak elektro motor/ gear box Cfb No2 11.30 Istirahat 12.30 Pabrikasi tampak elektro motor/ gear box Cfb No2 15.30 Absensi pulang
Selasa	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Pabrikasi tampak elektro motor/ gear box Cfb No2 11.30 Istirahat 12.30 Pabrikasi tampak elektro motor/ gear box Cfb No2
Rabu	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Pabrikasi tampak elektro motor/ gear box Cfb No2 11.30 Istirahat 12.30 Pabrikasi tampak elektro motor/ gear box Cfb No2 15.30 Absensi pulang
Kamis	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Pabrikasi tampak elektro motor/ gear box Cfb No2 11.30 Istirahat 12.30 Pabrikasi tampak elektro motor/ gear box Cfb No2 15.30 Absensi pulang
Jumad	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Pabrikasi tampak elektro motor/ gear box Cfb No2 11.30 Istirahat 12.30 Pabrikasi tampak elektro motor/ gear box Cfb No2 15.30 Absensi pulang
Sabtu	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Pabrikasi tampak elektro motor/ gear box Cfb No2 12.30 Absensi pulang

Dibuat oleh: Mahasiswa


.....

Mengetahui, Pembimbing/Supervisor


PT. GML POM
Agus B. Nani



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama: M Ghazi Al Ghifari

NPM/NIM: 1042015

Tempat Magang : PT GML POM

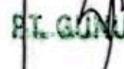
Kegiatan Tanggal: 18 Maret s/d 23 Maret 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Bersih-bersih workshop [bekas solar dan oli] 11.30 Istirahat 12.30 Bersih-bersih workshop [bekas solar dan oli] 15.30 Absensi pulang
Selasa	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Perbaiki ranati di workshop (Rantai transmisi Gearbox C.S) 11.30 Istirahat 12.30 Perbaiki ranati di workshop (Rantai transmisi Gearbox C.S) 15.30 Absensi pulang
Rabu	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Perbaiki tangga 11.30 Istirahat 12.30 Perbaiki tangga 15.30 Absensi pulang
Kamis	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Pabrikasi tampak elektro motor/ gear box Cfb No2 11.30 Istirahat 12.30 Pabrikasi tampak elektro motor/ gear box Cfb No2 15.30 Absensi pulang
Jumad	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Pabrikasi tampak elektro motor/ gear box Cfb No2 11.30 Istirahat 12.30 Pabrikasi tampak elektro motor/ gear box Cfb No2 15.30 Absensi pulang
Sabtu	07.30 Abseinsi pagi 08.00 Pabrikasi tampak elektro motor/ gear box Cfb No2 12.30 Absensi pulang

Dibuat oleh: Mahasiswa


.....
M. Ghazi

Mengetahui, Pembimbing/Supervisor


PT. GUNUNG MARAS LESTARI

Agus B. Nani



Minggu ke : 1		Tanggal : 12 Febuari s/d 17 Febuari 2024		
Hari	Nama tugas	Uraian	Gambar	Keterangan
Senin	Pabrikasi	Pabrikasi pondasi gear pump.		Selesai
Selasa	Pabrikasi	<ul style="list-style-type: none">• Melanjutkan pabrikasi pondasi gear pump• Pabrikasi tiang bangunan untuk tempat parkir		Selesai
Rabu	Libur	.		
Kamis	Perbaikan	.Perbaikan scramet sludge CTS line A		Selesai
Jum'at	<ul style="list-style-type: none">• Perbaikan• Pabrikasi	<ul style="list-style-type: none">• Las pipa steam storage tank antra 1 dan 2• Melanjutkan pabrikasi tiang bangunan untuk tempat parkir		Selesai

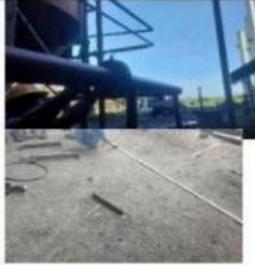


Sabtu	Pabrikasi	Melanjutkan pabrikasi taing bangunan untuk tempat parkir.		Selesai
-------	-----------	---	--	---------

Puding, 3 Maret 2024 Mahasiswa

M Ghazi Al Ghifari



Minggu ke : 2		Tanggal : 19 Febuari s/d 24 Febuari 2024		
Hari	Nama tugas	Uraian	Gambar	Keterangan
Senin	Perbaikan	Perbaikan vibrating scrin sludge no 4		Selesai
Selasa	Perbaikan	<ul style="list-style-type: none">• Perbaikan body vibrating scrin sludge no 4• Perbaikan ualve indicator air panas sprator no2		Selesai
Rabu	Pabrikasi	Pindah plang buntu sluage pump jalur ,recovery a dan b Pabrikasi engkel lori hold sfb cenvyor		Selesai
Kamis	<ul style="list-style-type: none">• Mengantikan• Pbarikasi	Ganti mass vebrating Clay Bath strilizer continus Pabrikasi engkel man hold SFB Convyor no 1		Selesai
Jum`at	Bongkar	Bongkar press no 4		Selesai



Sabtu	Perbaikan	Melanjutkan Perbaikan Perss no 4 [mengganti Shaft Panjang dan drive shaft patah]		Selesai
-------	-----------	---	--	---------

Mabat, 3 Maret 2024

Mahasiswa

M Ghazi Al Ghifari



Minggu ke : 3		Tanggal : 26 Febuari s/d 02 Maret 2024		
Hari	Nama tugas	Uraian	Gambar	Keterangan
Senin	Bersih-bersih	Bersih-bersih workshop		Selesai
Selasa	Bersih-bersih	Bersih-bersih workshop		Selesai
Rabu	Bongkar	Bongkar reduser Gear box perss No 3		Selesai
Kamis	Bantu	Bantu pak Syuhadi naikan Wou scerw		Selesai
Jum`at	Pabrikasi	Pabrikasi tapak Elekrro motor / gear box Cfb no 2		Selesai



Sabtu	Memasang	Memasang saluran oksigen Dan gas untuk belender		Selesai
-------	----------	---	--	---------

Mabat, 3 Maret 2024

Mahasiswa

M Ghazi Al Ghifari



Minggu ke : 4		Tanggal :3 Maret s/d 8 Maret 2024		
Hari	Nama tugas	Uraian	Gambar	Keterangan
Senin	Bersih-bersih	Bersih-bersih wokshop.		Selesai
Selasa	Bersih-bersih	Bersih-bersih workshop		Selesai
Rabu	Bersih-bersih	Bersih-bersih workshop		Selesai
Kamis	Memperbaiki Dan bersih-bersih	Memperbaiki Rantai transmisi gearbox strilizer continus Dan bersih-bersih workshop		Selesai



Jum'at	Pengecetan.	Ngecet dasar cover Van belt		Selesai
Sabtu	Perbaikan	Meprbaiki rantai transmisi gearbox strilizer continus		Selesai

Mabat, 9 Maret 2024

Mahasiswa

M Ghazi Al Ghifari



Minggu ke : 5		Tanggal : 11 Maret s/d 16 Maret 2024		
Hari	Nama tugas	Uraian	Gambar	Keterangan
Senin	Libur			Selesai
Selasa	Libur			Selesai
Rabu	Bersih	Bersih-bersih work shop [bekas solar dan oli]		Selesai



Kamis	Bersih-bersih	Bersih-bersih work shop [bekas solar dan oli]		Selesai
Jum'at	Bersih-bersih	Bersih-bersih work shop [bekas solar dan oli]		Selesai
Sabtu	Bersih-bersih	Bersih-bersih work shop [bekas solar dan oli]		Selesai

Mabat, 24 Maret 2024

Mahasiswa

M Ghazi Al Ghifari



Minggu ke : 6		Tanggal : 18 Maret s/d 23 Maret 2024		
Hari	Nama tugas	Uraian	Gambar	keterangan
Senin	Bersih-bersih	Bersih-bersih workshop		Selesai
Selasa	Perbaikan	Perbaikan ranati transmisi gearbox strilizer continus		Selesai
Rabu	Perbaikan	Perbaikan tangga		Selesai



Kamis	Pabrikasi	Pabrikasi tampak elektro motor/ gearbox Cfb No2		Selesai
Jum'at	Pabrikasi	Pabrikasi tampak elektro motor/ gearbox Cfb No2.		Selesai
Sabtu	Pabrikasi	Pabrikasi tampak elektro motor/ gearbox Cfb No2		Selesai

Mabat, 30 Maret 2024

Mahasiswa

M Ghazp Al Ghifari



Minggu ke : 7		Tanggal : 25 Maret s/d 30 Maret 2024		
Hari	Nama tugas	Uraian	Gambar	keterangan
Senin	Pabrikasi	Pabrikasi tampak elektro motor/ gear box Cfb No2.		Selesai
Selasa	Pabrikasi	Pabrikasi tampak elektro motor/gear box Cfb No2.		Selesai
Rabu	Pabrikasi	Pabrikasi tampak elektro motor/ gear box Cfb No2		
Kamis	Pabrikasi	Pabrikasi tampak elektro motor/ gear box Cfb No2		Selesai



Jum'at	Pabrikasi	Pabrikasi tampak elektro motor/gear box Cfb No2		Selesai
Sabtu	Pabrikasi	Pabrikasi tampak elektro motor/gear box Cfb No2		

Mabat, 30 Maret 2024

Mahasiswa

M Ghazi Al Ghifari



Minggu ke : 8		Tanggal : 1 April s/d 6 april 2024		
Hari	Nama tugas	Uraian	Gambar	Keterangan
Senin	Memotong	Memotong plange dari pipa bekas.		Selesai
Selasa	perbaikan	Perbaikan rangka kanovi incinerator no 2.		Selesai
Rabu	Bersih-bersih/ perbaikan	Bersih-bersih workshop/ perbaikan press cage mesin press no 2		Selesai
Kamis	Gerenda	Gerenda peleng untuk di bubut		



Jum'at	Perbaikan/merapikan	Perbaikan pressure gauge boiler 1 dan 2/ bongkar dudukan filter genset di WTP		Selesai
Sabtu	Bersih-bersih/las	Bersih workshop dan las tiang parkir		Selesai

Mabat, 5 April 2024

Mahasiswa

M Ghazi Al Ghifari



Minggu ke : 9		Tanggal : 8 April s/d 13 April 2024		
Hari	Nama tugas	Uraian	Gambar	Keterangan
Senin	Libur lebarsn	.		Selesai
Selasa	Libur lebaran			Selesai
Rabu	Libur lebaran	.		Selesai
Kamis	Libur lebaran			Selesai
Jum'at	Libur lebaran			



		.		Selesai
Sabtu	Libur lebaran			Selesai

Mabat, 5 Mei 2024

Mahasiswa

M Ghazi Al Ghifari



Minggu ke : 10		Tanggal : 15 April s/d 20 April 2022		
Hari	Nama tugas	Uraian	Gambar	Keterangan
Senin	Menganti/me mindahkan	Menganti paking pipa air dekat mesin boiler no 3 dan memindahkan mesin Hacksaw		Selesai
Selasa	Menganti	Menganti pressure gauge air panas boiler no 2 dan ganti Glen packing Feed Water pump Boiler no 1		Selesai
Rabu	Perbaikan	Ganti Bering sahft feed water pump boiler no 2 dan Perbaikan mesin Piber sclon no 2		Selesai
Kamis	Perbaikan/ menganti	Perbaikan value ait decanterno 2 dan Perbaikan pagar plate from boiler no 1 dan no 2		Selesai
Jum'at	Perbaikan dan mengcek	Ukur covpling CFB no 2 dan FFB no 4, Refair steam trap CTS.		Selesai
Sabtu	Perbaikan	Las cover Decanter no 3 .		Selesai

Mabat, 5 Mei 2024

Mahasiswa

M Ghazi Al GHifari



Minggu ke :11		Tanggal : 22 April s/d 27 April 2024		
Hari	Nama tugas	Uraian	Gambar	Keterangan
Senin	Menganti/memotong	Perbaikan Glen packing feed water pump boiler no 2 Dan Memotong plat 40 mm untuk tahanan rotor vibrating Scrin		Selesai
Selasa	Menganti	Menganti shaft, bering dan mecanical seal booster pump ETP.		Selesai
Rabu	Bubut	Membubut drat sock pipa $\varnothing 1''$ untuk air spray press cage (ST.Press)		Selesai
Kamis	Memotong	Potong plat buat kupingan scrater FFB conveyer no 4		Selesai
Jum'at	Pelumas dan memotong	Greese decanter no 4 dan melanjutkan potong plat untuk scrater FFB conveyer no 4		Selesai
Sabtu	Memotong	Potong plat buat kupingan scrater FFB conveyer no 4		Selesai

Mabat, 5 Mei 2024

Mahasiswa

M Ghazi Al Ghifari



Minggu ke : 12		Tanggal : 29 April s/d 4 Mei 2024		
Hari	Nama tugas	Uraian	Gambar	Keterangan
Senin	Perbaikan	Tambah elbo pipa buangan oli turbin no1 dan las cover bolul decanter no 1		Selesai
Selasa	Perbaikan	Perbaikan pipa have phase decanter no 3 dan grenda plang		Selesai
Rabu		LIBUR HARI BURUH.		Selesai
Kamis	Pabrikasi	Pabrikasi real trek lori (untuk monumen)		Selesai
Jum`at	Menganti	Ganti kanvas covpling caliverpumpa WTP		Selesai



Sabtu	Menganti	Ganti packing man hold dacting press no 6		Selesai

Mabat, 5 Mei 2024

Mahasiswa

M Ghazi Al Ghifari



Minggu ke : 13		Tanggal : 6 Mei s/d 11 Mei 2024		
Hari	Nama tugas	Uraian	Gambar	Keterangan
Senin	Pabrikasi	Pabrikasi blok lori		Selesai
Selasa	Perbaikan	Perbaikan pompa lend desposal blok J 45		Selesai
Rabu	Menganti	Ganti pully ID FAN boiler no 3		
Kamis	LIBUR			
Jum'at	Mengecang	Mengencangkan Van belt karnel silo.		Selesai
Sabtu	Bersih	Bersih_bersih workshop		Selesai

Mabat, 25 Mei 2024

Mahasiswa

M Ghazi Al Ghifari



Minggu ke : 14		Tanggal : 13 Mei s/d 18 Mei 2024		
Hari	Nama tugas	Uraian	Gambar	Keterangan
Senin	Ganti dan membuat	Ganti ball Valve inlet decanter no 4 dan membuat tutup conveyor Abu boiler no 1 dan no 2		Selesai
Selasa	Membuat dan ganti	membuat tutup conveyor Abu boiler no 1 dan no 2 dan. Ganti pully ID FAN boiler no 3		Selesai
Rabu	Membuat dan perbaikan	Membuat tutup conveyor Abu boiler no 1 dan no 2 dan perbaikan mesin vebrating scrin sludge no 1		Selesai
Kamis	Bubut	Membubut plange .		Selesai
Jum`at	Bersih	Bersih-bersih workshop.		Selesai



Sabtu	Perbaikan	Rakit/stell rotor vibrating scrin		selesai
-------	-----------	-----------------------------------	--	---------

Mabat, 25 Mei 2024

Mahasiswa

M Ghazi Al Ghifari



Minggu ke : 15		Tanggal : 20 Mei s/d 25 Mei 2024		
Hari	Nama tugas	Uraian	Gambar	Keterangan
Senin	Bersih	Bersih-bersih Workshop dan Bersih pleng dari Sisa potong		Selesai
Selasa	Bersih dan las	Bersih-bersih Workshop dan Las plapon ferails		Selesai
Rabu	Bersih	Bersih-bersih Workshop		Selesai
Kamis	LIBUR	WISAK		Selesai
Jum'at	Bersih	Bersih-bersih Workshop		Selesai



Sabtu	Membuat	Membuat tutup conveyor Abu boiler no 1 dan no 2		selesai

Mabat, 25 Mei 2024

Mahasiswa

M Ghazi Al Ghifari



Minggu ke : 16		Tanggal : 27 Juni s/d 1 Juni 2024		
Hari	Nama tugas	Uraian	Gambar	Keterangan
Senin	Bersih	Bersih-bersih workshop		Selesai
Selasa	Bubut	Bubut plange .		Selesai
Rabu	Bubut	Bubut plange		Selesai
Kamis	Bubut	Bubut shaft pres untuk KCP		Selesai



Jum'at	Bubut	Bubut shaft pers untuk KCP		Selesai
Sabtu	LIBUR	HARI PANCASILA		Selesai

Puding Besar, 8 Juni 2024

Mahasiswa

M Ghazi Al Ghifari



Minggu ke : 17		Tanggal : 3 Juni s/d 7 Juni 2024		
Hari	Nama tugas	Uraian	Gambar	Keterangan
Senin	Membuat	Membuat tabung oli untuk pelumas rantai		Selesai
Selasa	Bubut	Bubut shaft pres untuk KCP .		Selesai
Rabu	Bubut	Bubut pipa \varnothing 16" untuk body air lock		Selesai
Kamis	Bubut	Bubut body air lock dan Scraft alur spi Shaft empelor air lock		Selesai
Jum`at	Bubut	Bubut body air lock		Selesai

Puding Besar, 8 Juni 2024

Mahasiswa

M Ghazi Al Ghifari



Form-MG-02 FORM ABSENSI KEHADIRAN

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

FORM ABSENSI KEHADIRAN

Nama : M. Ghani AL GHIFARI
 NPM/NIM : 104 2015
 Tempat Magang : PT GML POM

Minggu Ke	Tanggal	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumad	Sabtu	Paraf	Ket
1	12 Februari s.d 15 Februari	✓	✓	Libur	✓	✓	✓		
2	19 Februari s.d 24 Februari	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
3	26 Februari s.d 2 Maret	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
4	11 Maret s.d 9 Maret	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
5	11 Maret s.d 16 Maret	Libur	Libur	✓	✓	✓	✓		
6	18 Maret s.d 23 Maret	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
7	25 Maret s.d 30 Maret	✓	✓	✓	✓	Libur	✓		
8	1 April s.d 6 April	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
9	8 April s.d 13 April	L	I	b	L	T	✓		
10	15 April s.d 20 April	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
11	22 April s.d 27 April	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
12	29 April s.d 4 Mei	L	L	Libur	L	✓	✓		
13	6 Mei s.d 11 Mei	✓	✓	✓	Libur	✓	✓		
14	13 Mei s.d 18 Mei	✓	✓	✓	✓	✓	Libur		
15	20 Mei s.d 25 Mei	✓	✓	✓	Libur	✓	✓		
16	27 Mei s.d 1 Juni	✓	✓	✓	✓	✓	Libur		
17	3 Juni s.d 7 Juni	✓	✓	✓	✓	✓			
18	s.d								

Dibuat oleh:
Mahasiswa

M. GHANI AL GHIFARI

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

AGUS B. NURI

Catatan :

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



Form-MG-04 FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

Nama : M. EUDZI AL EHIKARI
 NPM/NIM : 1242015
 Nama Perusahaan : PT GULU PEM

No	Unsur Penilaian	Nilai (centang yang sesuai)					
		A	AB	B	BC	C	D
1	Etika dan Integritas	<input type="checkbox"/>	<input checked="" 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 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: AB = 78,5

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


 PT GULU PEM MANAS LESTARI

Agus B. Nani

Catatan:

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