

**LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN**

**PT. GUNUNG MARAS LESTARI POM**



**Disusun Oleh :**

Nama : Aldi Subana

Npm : 1042033

Kelas : 4 TMM B

Jurusan : Teknik Mesin

Semester : VII (Delapan)

Prodi : D-IV Teknik Mesin & Manufaktur

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI**

**BANGKA BELITUNG**

**2022/2023**



## HALAMAN JUDUL

### **PRAKTIK KERJA LAPANGAN PT. GUNUNG MARAS LESTARI POM**

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 : Aldi Subana  
Npm : 1042033  
Kelas : 4 TMM B  
Jurusan : Teknik Mesin  
Semester : VIII (Delapan)  
Prodi : D-IV Teknik Mesin & Manufaktur

**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

Zaldy Kurniawan, S.S.T., M.T.

NIP : 197701122021211002

Pembimbing Perusahaan

PT. GUNUNG MARAS LESTARI

PALM OIL MILL

  
Adianto

Ka.Prodi Teknik Mesin dan Manufaktur

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

NIP : 198312302019031005

Komisi Magang

Pristiansyah S.S.T., M.Eng.,

NIP : 198801242019031008



## 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). Laporan ini dibuat Berdasarkan kegiatan yang telah penulis lakukan selama melaksanakan Magang di PT. Gunung Maras Lestari POM yang dimulai dari tanggal 5 Februari 2024 sampai dengan 7 Juni 2024.

Tentunya dalam menyelesaikan laporan ini banyak pihak terkait 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 Pristiansyah S.S.T.,M.Eng., selaku Ka. Jurusan Teknik mesin
- Bapak Boy Rollastin,S.Tr.,M.T. selaku Ka. Prodi D-IV Teknik Mesin dan Manufakur
- Bapak Zaldy Kurniawan, S.S.T.,M.T.selaku dosen wali.
- Seluruh dosen-dosen Polman Babel yang telah mengajarkan banyak hal sehingga penulis menjadi seorang yang mempunyai wawasan dan ilmu, serta seluruh staf administrasi Polman Babel yang telah banyak membantu.



- Bapak Dede dan ibu Lidiya selaku sekretaris kantor GML yang telah memberikan kesempatan kepada penulis untuk dapat melaksanakan PKL di PT. Gunung Maras Lestari POM.
- Kepada Bapak Adianto serta Bapak Agus B nani yang senantiasa memberi arahan kepada penulis.
- Seluruh karyawan PT. Gunung Maras Lestari POM, yang memberikan kenyamanan lingkungan magang bagi penulis.

Semoga laporan ini dapat menambah wawasan pembaca tentang dunia industri. Penulis menyadari bahwa laporan ini masih jauh dari kata sempurna, maka dari itu penulis sangat mengharapkan kritik dan saran yang bersifat membangun untuk penulis, agar laporan ini menjadi lebih baik lagi.

Mabat, 20 Juni 2024

Penulis



## DAFTAR ISI

<b>HALAMAN JUDUL .....</b>	<b>ii</b>
<b>LEMBAR PERSETUJUAN.....</b>	<b>iii</b>
<b>KATA PENGANTAR.....</b>	<b>iv</b>
<b>DAFTAR ISI .....</b>	<b>vi</b>
<b>DAFTAR GAMBAR .....</b>	<b>vii</b>
<b>DAFTAR LAMPIRAN .....</b>	<b>ix</b>
<b>BAB I PENDAHULUAN .....</b>	<b>1</b>
1.1 Profil Perusahaan .....	1
1.2 Tujuan praktek kerja lapangan .....	1
1.3 Manfaat Praktek Kerja Lapangan .....	2
1.4 Sejarah Singkat Perusahaan .....	2
1.5 Visi Misi.....	3
1.5.1 Visi PT.Gunung Maras Lestari .....	3
1.5.2 Misi PT. Gunung Maras Lestari .....	3
1.6 Struktur Organisasi Unit .....	4
1.6.1 Struktur Organisasi PT. Gunung Maras Lestari POM .....	4
1.7 Proses Pengolahan Tandan Buah Segar(TBS.....	4
1.8 Proses Pengolahan Inti Sawit Karna.....	6
1.9 Produk Yang Dihasilkan.....	6
1.10 Struktur Proses Minyak Kelapa Sawit PT. GML POM.....	7
1.11 Produk Turunan Kelapa Sawit PT. GML POM .....	7
<b>BAB II URAIAN KEGIATAN .....</b>	<b>9</b>
2.1 Sistem Penugasan Kerja .....	9
2.2 Rangkuman Kegiatan Yang Dilakukan Selama PKL .....	9
<b>BAB III PENUTUP .....</b>	<b>22</b>
3.1 Saran .....	22



## DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1. Struktur Organisasi PT. Gunung Maras Lestari POM .....	4
Gambar 1.2. Struktur Proses PT. Gunung Maras Lestari POM.....	7
Gambar 1.3. Struktur Turunan Kelapa Sawit PT. Gunung Maras Lestari .....	7
Gambar 2.1. Pintu Loading Ramp.....	10
Gambar 2.2. FFB Conveyor.....	10
Gambar 2.3. Sterilizer.....	12
Gambar 2.4. Thresher.....	12
Gambar 2.5. Digester.....	13
Gambar 2.6. Mesin Press.....	13
Gambar 2.7. Vibrating Screen.....	14
Gambar 2.8. Vibrating Sludge.....	14
Gambar 2.9. Decanter.....	14
Gambar 2.10. Separator.....	14
Gambar 2.11. Sand Cyclone.....	15
Gambar 2.12. Cake Breaker Conveyor.....	16
Gambar 2.13. Depericarper.....	16
Gambar 2.14. Fibre Cyclone.....	17
Gambar 2.15. Polishing Drum.....	17
Gambar 2.16. Nut Silo.....	17
Gambar 2.17. Ripple Mill.....	18
Gambar 2.18. Hydro Cyclone.....	18
Gambar 2.19. Boiler.....	19
Gambar 2.20 Softener Tank.....	19
Gambar 2.21. Water Treatment.....	20
Gambar 2.22. Turbin.....	20
Gambar 2.23. Genset.....	21



## **DAFTAR LAMPIRAN**

- Absensi PKL
- Laporan mingguan PKL
- Form detail pekerjaan PKL
- Form Penilaian Industri



## **BAB I PENDAHULUAN**

### **1.1. Latar Belakang**

Praktek Kerja Lapangan merupakan salah satu syarat kelulusan program bagi D-IV Polman Negeri Babek yang bersifat aplikatif dan menuntut mahasiswa untuk berperan langsung dalam pengaplikasian ilmu keteknikan didunia kerja. Praktek kerja lapangan memiliki bobot 24 sks, serta mahasiswa diwajibkan untuk mencari sebuah perusahaan untuk kemudian ditempatkan 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 pendidikan sebelumnya, serta berusaha memecahkan masalah yang memiliki kaitan 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 pengolahan buah sawit 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 mahasiswa yang dapat membantu perkejaan dalam proses penyelesaian agar bisa memenuhi target waktu.
- b. Perusahaan dapat mempresentasikan visi dan misi perusahaan dikemudian hari sehingga perusahaan mudah mendapatkan generasi baru sebagai penerus perusahaan.

2. Bagi Penulis:

Mendapatkan ilmu dan pengetahuan baru, serta mendapatkan gambaran pengalaman di dunia kerja yang akan ditempuh dikemudian hari dan mendapatkan relasi mengenai ilmu keteknikan terutama Teknik Mesin. Apabila sudah menempuh dunia kerja, penulis dapat menerapkan ilmu yang didapatkan selama pendidikan dan perusahaan tempat praktek kerja lapangan.

### 1.4. Sejarah Singkat Perusahaan



PT. Gunung Maras Lestari (PT. GML) merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang Budidaya dan pengolahan Kelapa Sawit yang sudah berdiri sejak 15 Februari 1994 dan mulai beroperasi pada 1 Juli 1999, dikelola dibawah naungan *Oriental Holdings Berhads Group* asal Malaysia. Lokasi kegiatan perkebunan dan pabrik pengolahan kelapa sawit PT. Gunung Maras Lestari (PT. GML) terletak di Kabupaten Bangka, Provinsi Kepulauan Bangka Belitung sesuai dengan izin lokasi dari Kepala Badan Pertanahan Kabupaten Bangka dengan Surat Keputusan No. 02/SK/I/1994



tentang Pemberian Izin Lokasi untuk Keperluan Perkebunan Kelapa Sawit, dan Perpanjangan Izin Lokasi dari Kepala Badan Pertanahan Kabupaten Bangka dengan Surat Keputusan No. 001/SK-ILP/BAN/1995 untuk Keperluan Perkebunan Kelapa Sawit.

Secara administratif PT. GML POM dalam kegiatannya terbagi ke dalam 3 (tiga) wilayah, yaitu Kecamatan Bakam, Puding Besar, dan Pemali Provinsi Kep. Bangka Belitung dengan luas kebun mencapai 12,800,27 Ha. 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 maupun roda dua dengan jarak tempuh sekitar 45 menit perjalanan, sedangkan dari pusat kota Provinsi (Pangkalpinang) melalui Desa Puding Besar berjarak lebih kurang 45 Km dan jarak tempuh sekitar 1 jam perjalanan.

## **1.5. Visi Dan Misi**

### **1.5.1 Visi PT.Gunung Maras Lestari**

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

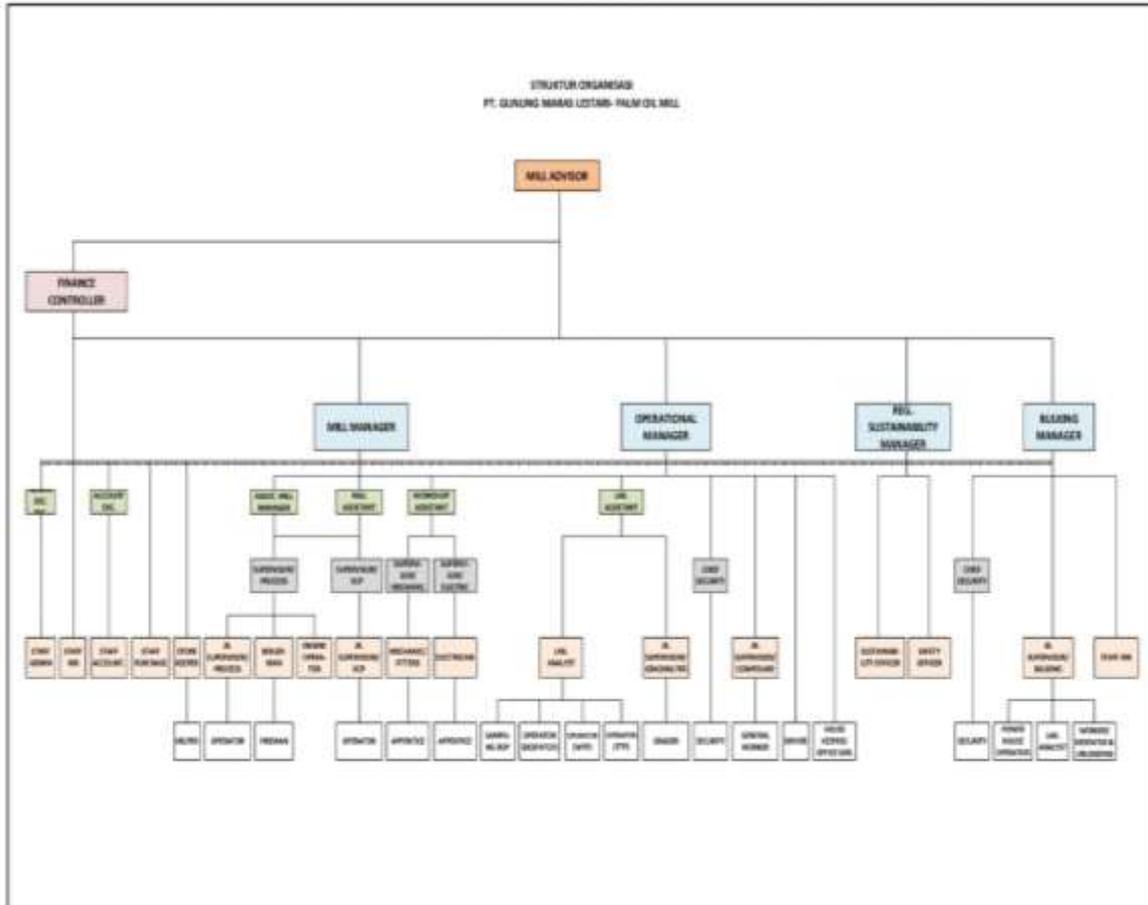
### **1.5.2 Misi PT.Gunung Maras Lestari**

- Menerapkan praktek-praktek tebaik 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 sekitta

## 1.6. Stuktur Organisasi Unit

### 1.6.1 Struktur Organisasi PT.Gunung Maras Lestari POM

- Dalam menjalankan bidang usahanya PT.Gunung Maras Lestari POM perlu menyusun struktur organisasi, agar keberlangsungan dalam bidangnya dapat berjalan dengan baik. Struktur organisasi PT Gunung Maras Lestari ditunjukkan gambar 1.1 berikut:



Gambar 1.1 Stuktur 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 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.

b) Perebusan atau 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 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 (thresher).

c) TBS dari Katel Rebus (Sterilizer)

Selanjutnya di teruskan ke conveyor untuk mengalirkan buah yang 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 (Digester) melalui ineline 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 pres sebagai alat pengepresan untuk memisahkan minyak dari daging buah, sedangkan dari arah berlawanan tertahan oleh sliding cone.

d) 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.

e) **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 di transfer ketangki 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).

**1.8. Proses Pengolahan Inti Sawit ( Karna)**

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).

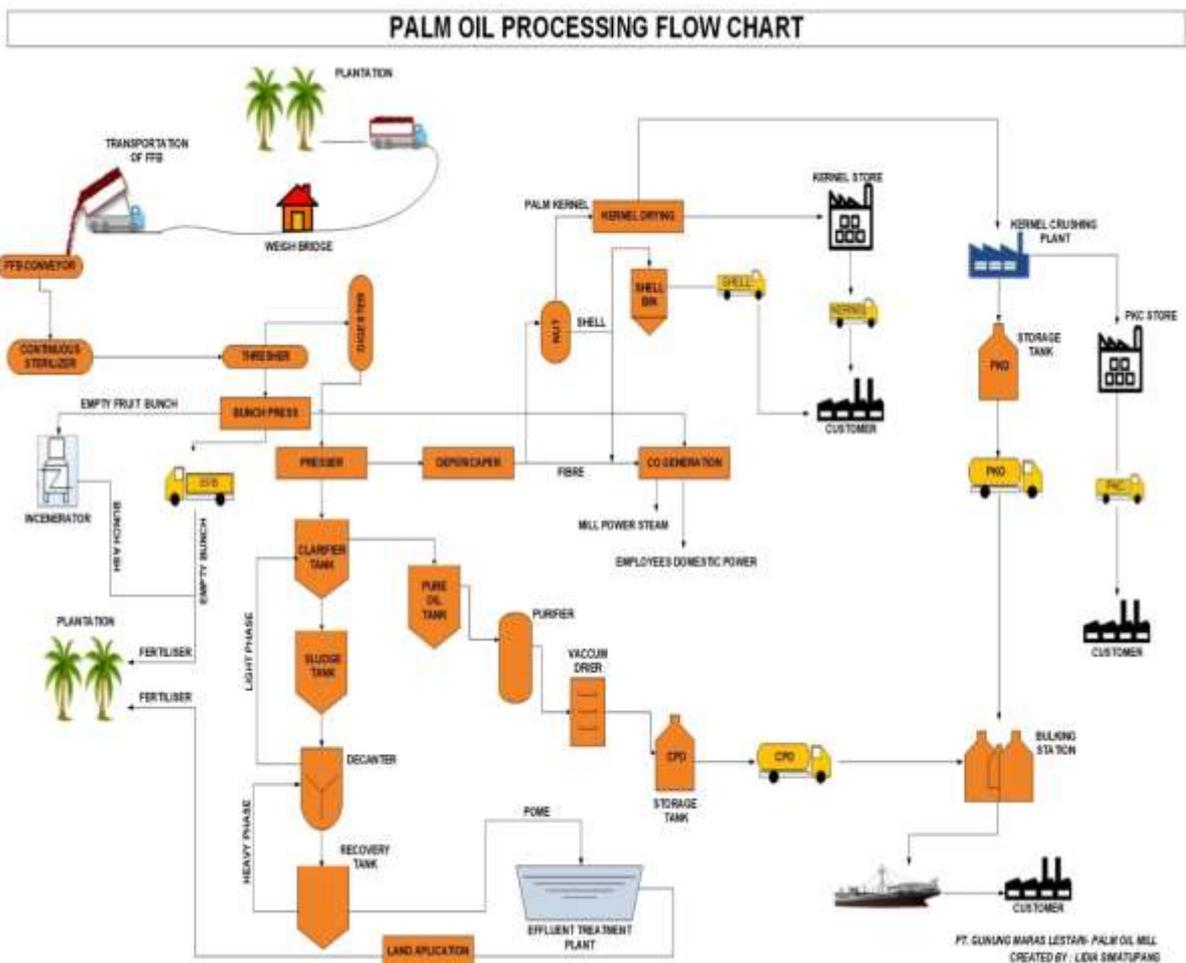
**1.9. Produk Yang Dihasilkan**

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

**1.10. Struktur Proses Minyak Kelapa Sawit PT. GML POM**

Struktur proses dalam menghasilkan minyak kelapa sawit PT.GML POM dapat dilihat pada gambar 1.2 Berikut:

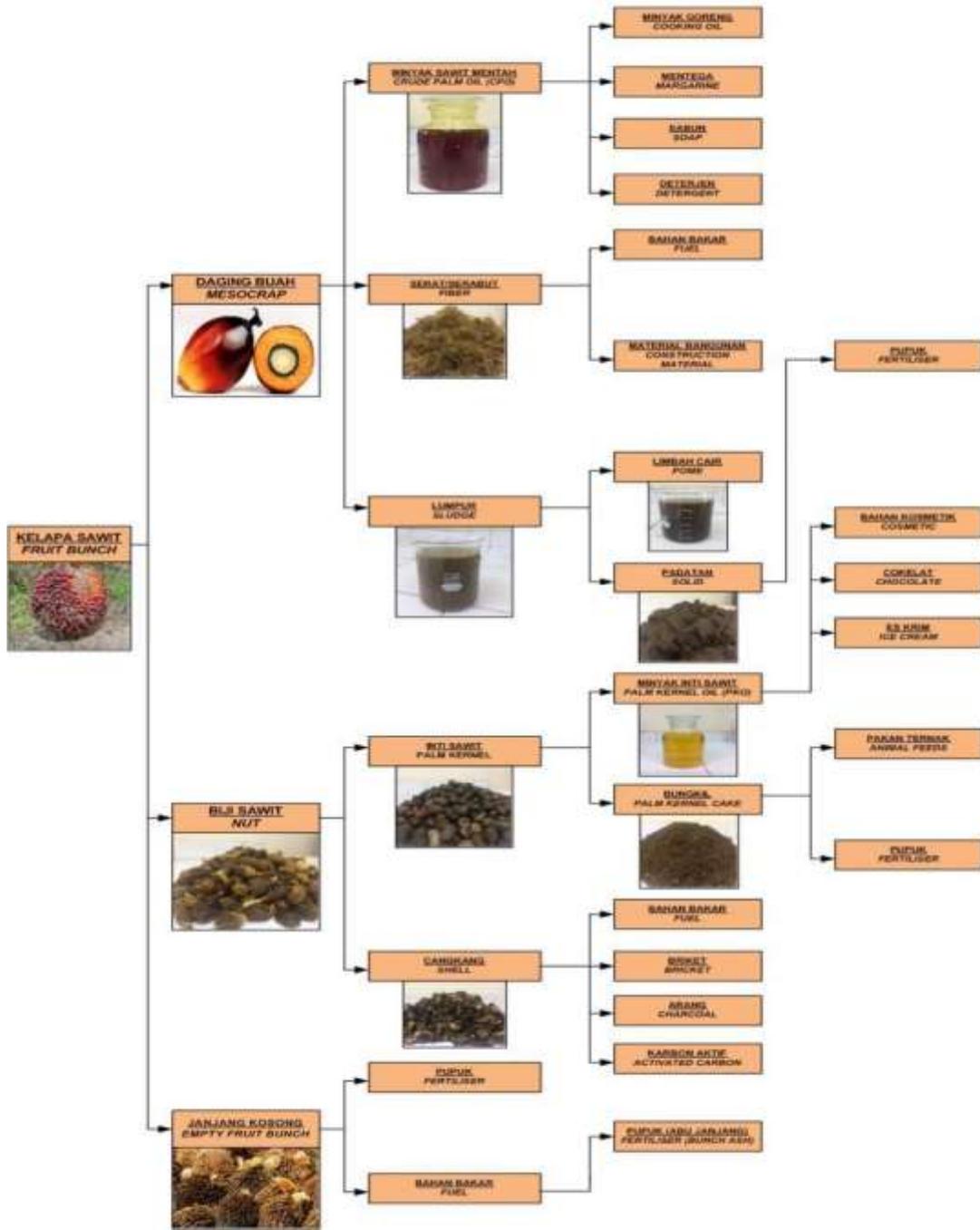


Gambar 1.2. Struktur proses PT.Gunung Maras Lestari POM

**1.11. Produk Turunan Kelapa Sawit PT. GML POM**

Struktur proses dalam menghasilkan minyak kelapa sawit PT.GML POM dapat dilihat pada gambar 1.3 Berikut:

**PRODUK TURUNAN KELAPA SAWIT**



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

## BAB II URAIAN KEGIATAN

### 2.1. Sistem Penugasan Kerja

Kegiatan PKL dilaksanakan di pabrik PT. Gunung Maras Lestari POM yang berlokasi didesamabat. 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 Mesin, berfokus pada maintenance dan fabrikasi yang bertujuan menggantikan, merawat, memperbaiki, meningkatkan produktivitas pabrik. Adapun jam kerja 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 mesin , kegiatan yang dilakukan penulis adalah melakukan maintenance terhadap mesin pabrik, melakukan servis terhadap gearbox yang mengalami kerusakan, melakukan proses permesinan dan fabrikasi dibengkel mesin, bubut shaft, flange, gear dan sprocket apabila dibutuhkan. Melakukan recond pada shaft yang rusak maupun roda gigi yang rusak, menyambungkan ring flange maupun fabrikasi alat sesuai jobdesk yang sesuai dengan permintaan. Mendata alat perkakas tangan maupun kunci yang akan dipakai karyawan PT.GML. Serta turut menjaga kebersihan area workshop PT. GML.

- 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 maintenance, las, bubut , fabrikasi, serta kebersihan lingkungan kerja , penulis tidak mengeksplere semua stasiun yang ada di pabrik. Berikut adalah beberapa stasiun di PT. GML POM :

## A. Stasiun Penerimaan Buah

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

- Loading 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

- 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. Seperti pada gambar 2.2 berikut dibawah ini



Gambar 2.2 FFB Conveyor

## 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)

Perebusan atau Sterilisasi (Continous Sterilizer) Q Continous



sterilizer sendiri adalah sistem perebusan yang berlangsung secara terus menerus dengan memakai conveyor. Sistem perebusan terjadi di sini, dimana 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:

- Memakai live steam injection dengan tekanan 14,7 psi atau setara 1 bar. Biasa disebut juga low pressure sterilizing.
- Tandan buah sawit sendiri direbus melalui conveyor dua tingkat yang ada di dalam kompartemen sterilizer
- Untuk proses perebusannya sendiri adalah berbasis continuous single pressure.
- Waktu yang dibutuhkan untuk merebus sendiri adalah 60-70 menit. Selanjutnya, Anda akan tahu tahap dari system continuous sterilizer yang patut diketahui. Di sini ada 3 tahap yang dilalui secara berurutan
- Pre-sterilization. Tandan buah sawit dikondisikan merobek janjang TBS menjadi dua dengan alat FFB Conditioner. Tujuannya di sini adalah memudahkan penetrasi steam sampai ke rachis, mengingat tekanan perebusan yang dipakai adalah pada tekanan atmosfer.
- 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 di tekanan atmosfer, Pembuangan kondensat juga akan dilakukan secara
- terus menerus melalui talang drain di sepanjang lantai sterilizer, dan diharapkan membuat buah tidak tergenang kondensat.
- 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 di dalam buah



Gambar 2.3. Sterilizer

### 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 janjangan kosong. Brondolan buah hasil dari pemisahan di thresher drum akan dibawa menggunakan conveyor dan elevator menuju digester untuk memasuki tahap berikutnya.

- Thresher

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



Gambar 2.4 Thresher

### 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 2.5 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 pengekstraksi CPO dari TBS.



Gambar 2.6 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 2.7 Vibrating Screen

- 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. Seperti pada gambar 2.8 berikut dibawah ini:



Gambar 2.8 Vibrating Sludge

- Decanter

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



Gambar 2.9 Decanter

- Separator

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



Gambar 2.10. Separator

- Sand Cyclone

Sand Cyclone adalah pemisah 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. Seperti pada gambar 2.11 berikut di bawah ini:



Gambar 2.11. Sand Cyclone

#### F. Stasiun Kernel

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 :

- 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. Seperti pada gambar 2.12 berikut dibawah ini



Gambar 2.12 Cake Breaker Conveyor

- Depericarper

Depericarper adalah suatu alat yang berfungsi sebagai untuk memisahkan serabut (fibre) dengan (nut). Alat ini terdiri dari separating column inti dan polishing drum. Fungsi dari alat ini yaitu untuk membersihkan 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 nutterhisap ke dalam fibre cyclone dan melalui air lock masuk ke dalam conveyor bahan bakar boiler, sedangkan nut yang berat jenisnya lebih besar jatuh kebawah dan masuk ke dalam polishing drum untuk dilakukan proses selanjutnya. Seperti pada gambar 2.13 berikut dibawah ini



Gambar 2.13 Depericarper

- 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. Seperti pada gambar 2.14 berikut:



Gambar 2.14 Fibre Cyclone

- 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.



Gambar 2.15 Polishing Drum

- 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. Seperti pada gambar 2.16 berikut di bawah ini



Gambar 2.16 Nut Silo

- Ripple Mill

Digunakan sebagai pemisah 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 2.17 Ripple Mill

- 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 kerel dryer. Sedang fraksi yang berat/cangkang jatuh pada bagian bawah yang masuk terhadap hydro cyclone cangkang serta di pompakan ke cyclone cangkang sesuai dengan putaran melewati cones dengan diameter 53-55 mm untuk pemisahan lagi. Cangkang masuk terhadap hopper, sedang intinya masuk pada bak hydro cyclone inti untuk proses pemisahan lagi. Setelah pengeringan, kernel kering akan diangkat oleh conveyor dan elevator menuju Kernel Bulking Silo. Kernel kering dikirimkan pada Kernel Crushing Plant (KCP) untuk dilanjutkan proses mendapatkan minyak kernel atau Palm Kernel Oil (PKO). Seperti pada gambar 2.18 berikut dibawah ini:



Gambar 2.18 Hydro Cyclone

### G. Stasiun Ketel Uap (Boiler)

- Boiler

Boiler berfungsi untuk mengubah air (feed water) menjadi uap panas lanjut (superheated steam) yang akan digunakan untuk memutar turbin. Di sini 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). Seperti pada gambar 2.19 berikut:



Gambar 2.19 Boiler

- 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 di dalam air. Seperti pada gambar 2.22 berikut:



Gambar 2.22 Softener Tank

### H. Stasiun Water Treatment

Water treatment adalah suatu cara atau bentuk pengolahan air dengan cara-cara tertentu dengan tujuan untuk mencapai hasil yang diharapkan sesuai kebutuhan. Suatu sistem desain water treatment ditentukan oleh sumber air dan kualitas air. Kualitas air yang rendah akan menghasilkan uap yang kurang baik, uap tersebut

dapat membawa padatan yang terdapat dalam air ketel uap (carry over). Sumber air secara umum dibagi menjadi dua yaitu : air permukaan (surface water), dan air tanah (ground wafer), air permukaan didapat dari sungai, danau, dan laut. Sedangkan air tanah adalah air yang berbeda didalam perut bumi., Seperti pada gambar 2.21 berikut:



Gambar 2.21 WTP

#### I. 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.

- Turbin

Turbin adalah sebuah mesin yang berputar dengan mnegambil energi fluida. Turbin sederhana memiliki satu bagian yang bergerak, "asembli rotor-blade". Fluida yang bergerak menjadikan baling-baling berputar dan menghasilkan energi untuk menggerakkan rotor. Seperti gambar 2.22 berikut:



Gambar 2.12 Turbin

- Genset

Genset berfungsi untuk sumber tenaga listrik pada saa tturbo altenator 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 memastikankebutuhan listrik terus terpenuhi sehingga pabrik kelapa sawit dapat tetap beroperasi. Seperti pada gambar 2.23 berikut:



Gambar 2.23 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:

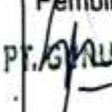
- Saran Untuk Perusahaan
  - 1) Meningkatkan komunikasi yang baik agar terciptanya kerja sama yang baik.
  - 2) Meningkatkan kerja sama dan solidaritas antar karyawan yang sudah terbangun dengan baik.
  - 3) Meningkatkan kedisiplinan pada karyawan terkait K3 dan jam kerja, agar mendapat produktivitas yang maksimal.
- 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.



**FORM ABSENSI KEHADIRAN**

Nama : Aldi Subana  
 NPM/NIM : 1042033  
 Tempat Magang : PT. Gunung Maras Lestari POM

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

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

**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



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Aldi Subana			
Minggu ke: 1 Tanggal: 5 Februari s.d 10 Februari Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN			
SELASA			
RABU			
KAMIS	<b>ISRAK MIKRAJ NABI MUHAMMAD</b>		
JUM'AT	<b>CUTI BERSAMA TAHUN BARU IMLEK</b>		
SABTU	<b>TAHUN BARU IMLEK</b>		
<p>isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan</p> <p>Mabat, 10 Februari 2024</p> <p>Catatan Pembimbing :</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p style="text-align: right;">Pembimbing,</p> <p style="text-align: right;">PT. GUNUNG MAS LESTARI</p> <p style="text-align: right;"><i>Agus B. Nani</i></p> <p style="text-align: right;">(tanda tangan dan cap perusahaan)</p>			



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Aldi Subana			
Minggu ke: 2 Tanggal: 12 Februari s.d 17 Februari Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Masuk	07:30	07:30
	Pengenalan Lingkungan Perusahaan	08:00	09:00
	Servis Genset no 2	10:00	11:30
	Mengecek Rantai <i>Scraper</i> No. 4A	13:00	15:15
	Pulang	15:30	
SELASA	Masuk	07:30	07:30
	Bruss Bresing tiang <i>Suport Inlined Empty Bunch Incenerator conveyor no.2</i>	08:00	15:20
	Pulang	15:30	
RABU	<b>HARI PEMILIHAN</b>		
KAMIS	Masuk	07:30	07:30
	Perbaiki <i>Clay Bath Condensate</i>	08:00	11:00
	Bruss Bresing tiang <i>Suport Inlined Empty Bunch Incenerator conveyor no.2</i>	13:00	15:15
	Pulang	15:30	
JUM'AT	Masuk	07:30	07:30
	Bersih-bersih Workshop	08:00	15:30
	Pulang	15:30	
SABTU	Masuk	07:30	07:30
	Perbaiki <i>Clay Bath Condensate</i>	08:00	11:00
	Pulang	15:30	

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

Mabat, 17 februari 2024

Catatan Pembimbing :  
 .....  
 .....  
 .....  
 .....

Pembimbing,  
  
 PT. GUNUNG MAS LESTARI  
 (tanda tangan dan cap perusahaan)



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Aldi Subana			
Minggu ke: 3 Tanggal: 19 Februari s.d 24 Februari Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Masuk	07:30	07:30
	Bersih-bersih Workshop	08:00	15:30
	Pulang	15:30	
SELASA	Masuk	07:30	07:30
	Bruss Bresing tiang <i>Suport Inlined Empty Bunch Incenerator conveyor no.2</i>	08:00	15:30
	Pulang	15:30	
RABU	Masuk	07:30	07:30
	Bruss Bresing tiang <i>Suport Inlined Empty Bunch Incenerator conveyor no.2</i>	08:00	15:30
	Pulang	15:30	
KAMIS	Masuk	07:30	07:30
	Bruss Bresing tiang <i>Suport Inlined Empty Bunch Incenerator conveyor no.2</i>	08:00	09:30
	Servis Gearbox Press No. 8	08:00	15:30
	Pulang	15:30	
JUM'AT	Masuk	07:30	07:30
	Memperbaiki <i>Scraper Conveyor</i>	08:00	11:30
	Pulang	15:30	
SABTU	Masuk	07:30	07:30
	Menaikkan <i>Press Cage dan Worm Screw</i>	10:00	11:45
	Pulang	12:30	

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

Catatan Pembimbing :  
 .....  
 .....  
 .....  
 .....

Mabat, 24 Februari 2024  
 Pembimbing,  
  
 PT. GUNUNG MAS LESTARI  
 Agus B. Nani  
 (tanda tangan dan cap perusahaan)



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Aldi Subana			
Minggu ke: 4 Tanggal: 26 Februari s.d 2 Maret Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Masuk	07:30	07:30
	Bersih-bersih Workshop	08:00	15:30
	Pulang	15:30	
SELASA	Masuk	07:30	07:30
	Adjust rantai <i>scraper inclined empty bunch incinerator conveyor no 2 To Boiler</i>	08:00	15:30
	Pulang	15:30	
RABU	Masuk	07:30	07:30
	Menurunkan <i>Worm Screw</i> untuk press No.4	08:00	11:00
	Buka <i>Worm Screw</i> dengan Press Cage bekas Press No. 4	11:00	14:00
	Bersih bersih Workshop	14:00	15:30
	Pulang	15:30	
KAMIS	Masuk	07:30	07:30
	Menaikan <i>Worm Screw</i> untuk press No.5	08:00	10:30
	Buka baut Bearing Decanter No. 3	13:00	15:30
	Pulang	15:30	
JUM'AT	Masuk	07:30	07:30
	Perbaikan/ Las Pipa D.C.O Vibrating screen no.1	08:00	13:30
	Pulang	15:30	
SABTU	Masuk	07:30	07:30
	Membantu memasang komponen blender ( <i>cutting torch</i> )	09:00	11:00
	Pulang	12:30	

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

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

Mabat, 2 Maret 2024

Pembimbing,

PT. GUNUNG MAS LESTARI

*Aldi Subana*

(tanda tangan dan cap perusahaan)



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Aldi Subana			
Minggu ke: 5 Tanggal: 4 Maret s.d 9 Maret Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Masuk	07:30	07:30
	Las shaft	08:00	15:30
	Pulang	15:30	
SELASA	Masuk	07:30	07:30
	Las shaft	08:00	15:30
	Pulang	15:30	
RABU	Masuk	07:30	07:30
	Las shaft	08:00	15:30
	Pulang	15:30	
KAMIS	Masuk	07:30	07:30
	Perbaiki rantai	08:00	15:20
	Pulang	15:30	
JUM'AT	Masuk	07:30	07:30
	Mengganti <i>worm screw</i> press no.3	08:00	15:25
	Pulang	15:30	
SABTU	Masuk	07:30	07:30
	Perbaiki <i>Rotor vibrating screen</i> no 3	08:00	15:25
	Pulang	12:30	

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

Mabat, 9 Maret 2024

Catatan Pembimbing :  
 .....  
 .....  
 .....  
 .....

Pembimbing,  
  
 PT. GUNUNG MADAS LESTARI  
 Agus B. Nani  
 (tanda tangan dan cap perusahaan)



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Aldi Subana			
Minggu ke: 6 Tanggal: 11 Maret s.d 16 Maret Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	<b>HARI RAYA NYEPI</b>		
SELASA	<b>CUTI BERSAMA/RAMADHAN START</b>		
RABU	Masuk	07:30	07:30
	Membersihkan workshop	08:00	11:25
	Membantu pak Dopra membuat alur pasak <i>shaft</i>	13:00	15:30
	Pulang	15:30	
KAMIS	Masuk	07:30	07:30
	Perbaiki rantai	08:00	15:25
	Pulang	15:30	
JUM'AT	Masuk	07:30	07:30
	Servis Gearbox sedang	08:00	15:25
	Pulang	15:30	
SABTU	Masuk	07:30	07:30
	Servis Gearbox sedang	08:00	15:25
	Pulang	12:30	

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

Mabat, 16 Maret 2024

Catatan Pembimbing :  
 .....  
 .....  
 .....  
 .....

Pembimbing,  
  
 PT. GUNUNG MADAS LESTARI  
 (tanda tangan dan cap perusahaan)



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Aldi Subana			
Minggu ke: 7 Tanggal: 18 Maret s.d 23 Maret Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Masuk	07:30	07:30
	Membuat baut penahan mesh claybath	08:00	11:25
	Servis Gearbox sedang	13:00	15:25
	Pulang	15:30	
SELASA	Masuk	07:30	07:30
	Membersihkan Workshop	08:00	15:25
	Pulang	15:30	
RABU	Masuk	07:30	07:30
	Mengganti mesh vibrating claybath	08:00	14:25
	Pulang	15:30	
KAMIS	Masuk	07:30	07:30
	Membuat mesh vibrating claybath	08:00	11:25
	Membersihkan workshop	13:00	15:25
	Pulang	15:30	
JUM'AT	Masuk	07:30	07:30
	Bubut shaft	08:00	15:30
	Pulang	15:30	
SABTU	Masuk	07:30	07:30
	Bubut Gear & Sprocket	08:00	15:30
	Pulang	12:30	

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

Catatan Pembimbing :  
 .....  
 .....  
 .....  
 .....

Mabat, 23 Maret 2024  
 Pembimbing,  
  
 PT. GUNUNG MAS LESTARI  
 (tanda tangan dan cap perusahaan)



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Aldi Subana			
Minggu ke: 8 Tanggal: 25 Maret s.d 30 Maret : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Masuk	07:30	07:30
	Bubut Gear & Sprocket	08:00	15:30
	Pulang	15:30	
SELASA	Masuk	07:30	07:30
	Bubut Gear & Sprocket	08:00	09:30
	Recond diameter dalam gear	09:35	15:20
	Pulang	15:30	
RABU	Masuk	07:30	07:30
	Recond diameter dalam gear	08:00	09:30
	Bubut Flange	09:35	15:20
	Pulang	15:30	
KAMIS	Masuk	07:30	07:30
	Membantu pengeboran flange	08:00	15:25
	Pulang	15:30	
JUM'AT	<b>WAFAT ISA AL MASIH</b>		
SABTU	Masuk	07:30	07:30
	Penggantian Elastis plate separator	08:00	11:25
	Pulang	12:30	

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

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

Mabat, 30 Maret 2024.

Pembimbing,

PT. GUNUNG MADAS LESTARI

*Aldi Subana*

(tanda tangan dan cap perusahaan)



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Aldi Subana			
Minggu ke: 9 Tanggal: 1 April s.d 6 April Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Masuk	07:30	07:30
	Servis gearbox	08:00	15:25
	Pulang	15:30	
SELASA	Masuk	07:30	07:30
	Penggantian Grease pada decanter	08:00	15:25
	Pulang	15:30	
RABU	Masuk	07:30	07:30
	Ganti packing sand cyclone no.2	08:00	09:30
	Bubut flange	09:35	15:20
	Pulang	15:30	
KAMIS	Masuk	07:30	07:30
	Membuat flange untuk vibrating	08:00	15:25
	Pulang	15:30	
JUM'AT	Masuk	07:30	07:30
	Penggantian Grease pada decanter	08:00	09:00
	Mengecek sleeding gate CS conveyor 4A	09:30	11:10
	Mengencangkan baut pada motor CFB conveyor	13:10	14:25
	Pulang	15:30	
SABTU	Masuk	07:30	07:30
	Potong plat	08:00	11:25
	Pulang	12:30	

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

Catatan Pembimbing :  
 .....  
 .....  
 .....  
 .....

Mabat, 6 April 2024  
 Pembimbing,  
  
 PT. GUNUNG MAS LESTARI  
 (tanda tangan dan cap perusahaan)



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Aldi Subana

Minggu ke: 10 Tanggal: 8 April s.d 13 April Tahun : 2024

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	<b>CUTI BERSAMA IDUL FITRI</b>		
SELASA	<b>CUTI BERSAMA IDUL FITRI</b>		
RABU	<b>IDUL FITRI</b>		
KAMIS	<b>IDUL FITRI</b>		
JUM'AT	<b>CUTI BERSAMA IDUL FITRI</b>		
SABTU	<b>CUTI BERSAMA IDUL FITRI</b>		

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

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

Mabat, 13 April 2024

Pembimbing,

PT. GUNUNG MARAS LESTARI

*Aldi Subana*

(tanda tangan dan cap perusahaan)



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Aldi Subana			
Minggu ke: 11 Tanggal: 15 April s.d 20 April Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Masuk	07:30	07:30
	Menjaga toolcrib	08:00	15:25
	Pulang	15:30	
SELASA	Masuk	07:30	07:30
	Penggantian Grease pada decanter	08:00	09:15
	Perbaikan Vibrating Screen no.3	13:00	15:15
	Pulang	15:30	
RABU	Masuk	07:30	07:30
	Perbaikan Gearbox digister	08:00	15:35
	Pulang	15:35	
KAMIS	Masuk	07:30	07:30
	Perbaikan Gearbox digister	08:00	09:15
	Mengecek sambungan rantai CS conveyor 4B	13:00	15:15
	Pulang	15:30	
JUMAT	Masuk	07:30	07:30
	Penggantian Grease pada decanter	08:00	09:15
	Penggantian belting pada decanter	09:00	11:15
	Mengecek sambungan rantai CS conveyor 4B	13:00	15:30
	Pulang	15:30	
SABTU	Masuk	07:30	07:30
	Mengecek sambungan rantai CS conveyor 4A	08:00	11:45
	Pulang	12:30	

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

Catatan Pembimbing :  
 .....  
 .....  
 .....  
 .....

Mabat, 20 April 2024  
 Pembimbing,  
  
 PT. GUNUNG MAS LESTARI  
  
 (tanda tangan dan cap perusahaan)



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Aldi Subana			
Minggu ke: 12 Tanggal: 22 April s.d 27 April Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Masuk	07:30	07:30
	Servis genset no.2	08:00	09:15
	Mengecek sambungan rantai CS conveyor 4A	10:00	15:45
	Pulang	15:45	
SELASA	Masuk	07:30	07:30
	Penggantian Grease pada decanter	08:00	09:15
	Pulang	15:30	
RABU	Masuk	07:30	07:30
	Servis mesin separator	08:00	09:15
	Vacum tank waduk no.1	10:00	15:10
	Pulang	15:30	
KAMIS	Masuk	07:30	07:30
	Membantu Pak Dopro bubut flange	08:00	15:25
	Pulang	15:30	
JUM'AT	<b>TIDAK MASUK MAGANG / SAKIT</b>		
SABTU	Masuk	07:30	07:30
	Bubut Shaft	08:00	12:15
	Pulang	12:30	

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

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

Mabat, 27 April 2024.

Pembimbing,

  
PT. GUNUNG MAS LESTARI  
Agus B. Nani

(tanda tangan dan cap perusahaan)



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Aldi Subana			
Minggu ke: 13 Tanggal: 29 April s.d 4 Mei Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Masuk	07:30	07:30
	Bubut flange	08:00	15:15
	Pulang	15:30	
SELASA	Masuk	07:30	07:30
	Penggantian Grease pada decanter	08:00	09:10
	Servis genset	10:10	16:10
	Pulang	16:15	
RABU	<b>HARI BURUH INTERNASIONAL</b>		
KAMIS	Masuk	07:30	07:30
	Mengecek <i>oil transfer pump</i>	08:00	09:40
	Fabrikasi kanopi <i>loading ramp</i>	10:20	15:20
	Pulang	15:30	
JUM'AT	Masuk	07:30	07:30
	Menjaga toolcrib	08:00	15:20
	Pulang	15:30	
SABTU	Masuk	07:30	07:30
	Menjaga toolcrib	08:00	15:20
	Pulang	15:30	

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

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

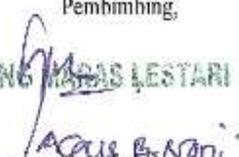
Mabat, 4 Mei 2024  
Pembimbing,  
  
PT. GUNUNG MAS LESTARI  
Agus B. Nani  
(tanda tangan dan cap perusahaan)



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Aldi Subana			
Minggu ke: 14 Tanggal: 6 Mei s.d 11 Mei Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Masuk	07:30	07:30
	Menjaga toolcrib	08:00	15:20
	Pulang	15:30	
SELASA	Masuk	07:30	07:30
	Bubut gear sprocket	08:00	15:20
	Pulang	15:30	
RABU	Masuk	07:30	07:30
	Bubut gear sprocket	08:00	15:20
	Pulang	15:30	
KAMIS	<b>KENAIKAN ISA AL MASIH</b>		
JUM'AT	Masuk	07:30	07:30
	Bubut shaft	08:00	15:20
	Pulang	15:40	
SABTU	Masuk	07:30	07:30
	Bubut shaft	08:00	12:20
	Pulang	12:30	

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

Catatan Pembimbing :  
 .....  
 .....  
 .....  
 .....  
 .....

Mabat, 11 Mei 2024  
 Pembimbing,  
  
 PT. GUNUNG MAS LESTARI  
 Agus B. Nani  
 (tanda tangan dan cap perusahaan)



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

Nama : Aldi Subana

Minggu ke: 15 Tanggal: 13 Mei s.d 18 Mei Tahun : 2024

HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Masuk	07:30	07:30
	Bubut shaft	08:00	15:35
	Pulang	15:40	
SELASA	Masuk	07:30	07:30
	Bubut shaft	08:00	15:35
	Pulang	15:40	
RABU	Masuk	07:30	07:30
	Bubut shaft	08:00	15:35
	Pulang	15:40	
KAMIS	Masuk	07:30	07:30
	Bubut flange	08:00	15:35
	Pulang	15:40	
JUM'AT	Masuk	07:30	07:30
	Ganti rell fuel feed	08:00	10:30
	Buat alur pasak pada shaft	13:30	14:00
	Bubut worm screw press	14:30	15:35
	Pulang	15:40	
SABTU	Masuk	07:30	07:30
	Membuat plat untuk recond flange	08:00	11:30
	Pulang	12:40	

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

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

Mabat, 18 Mei 2024

Pembimbing,

PT. GUNUNG MAS LESTARI

Aldi Subana

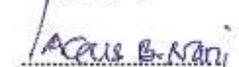
(tanda tangan dan cap perusahaan)



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN				
Nama : Aldi Subana				
Minggu ke: 16 Tanggal: 20 Mei s.d 25 Mei Tahun : 2024				
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU		
		Mulai	Selesai	
SENIN	Masuk	07:30	07:30	
	Membersihkan Workshop	08:00	09:40	
	Bubut flange	10:20	15:20	
	Pulang	15:30		
SELASA	Masuk	07:30	07:30	
	Las flange	08:00	15:25	
	Pulang	15:30		
RABU	Masuk	07:30	07:30	
	Gerinda blok lori	08:30	10:15	
	Pulang	15:30		
KAMIS	<b>HARI RAYA WAISAK</b>			
JUM'AT	Masuk	07:30	07:30	
	Menjaga toolcrib	08:00	15:20	
	Pulang	15:30		
SABTU	Masuk	07:30	07:30	
	Servis gearbox sedang	08:00	11:25	
	Pulang	12:30		

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

Catatan Pembimbing :  
 .....  
 .....  
 .....  
 .....

Mabat, 25 Mei 2024  
 Pembimbing,  
  
 PT. GUNUNG MAS LESTARI  
  
 (tanda tangan dan cap perusahaan)



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Aldi Subana			
Minggu ke: 17 Tanggal: 27 Mei s.d 1 Juni Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Masuk	07:30	07:30
	Servis gearbox kecil	08:00	15:25
	Pulang	15:30	
SELASA	Masuk	07:30	07:30
	Mengganti kaca pipa separator	08:00	09:40
	Membantu memotong besi iwf tiang support	10:20	15:20
	Pulang	15:30	
RABU	Masuk	07:30	07:30
	Servis gearbox kecil	08:00	15:25
	Pulang	15:30	
KAMIS	Masuk	07:30	07:30
	Membantu membuat tabung oli	08:00	15:25
	Pulang	15:30	
JUM'AT	Masuk	07:30	07:30
	Perbaiki coron FFB conveyor no.2	08:00	15:25
	Pulang	15:30	
SABTU	<b>HARI LAHIR PANCASILA</b>		

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

Catatan Pembimbing :

.....

.....

.....

.....

.....

Mabat, 1 Juni 2024

Pembimbing,

PT. GUNUNG MABAT LESTARI

*Aldi B. Nani*

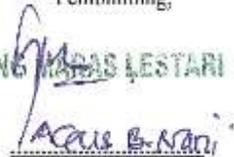
(tanda tangan dan cap perusahaan)



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Aldi Subana			
Minggu ke: 18 Tanggal: 3 Juni s.d 7 Juni Tahun : 2024			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Masuk	07:30	07:30
	Membersihkan Workshop	08:00	09:40
	Fabrikasi tabung oli	10:20	15:20
	Pulang	15:30	
SELASA	Masuk	07:30	07:30
	Penggantian grease decanter	08:00	09:40
	Menyambungkan besi siku	10:20	15:20
	Pulang	15:30	
RABU	Masuk	07:30	07:30
	Las pipa bawah tabung oli	08:00	09:40
	Memotong drum bekas	10:20	15:20
	Recond roda gigi gear yang rusak	15:30	15:50
	Pulang	16:25	
KAMIS	Masuk	07:30	07:30
	Membersihkan Workshop	08:00	09:40
	Fabrikasi tutup untuk lubang selokan	10:20	15:20
	Pulang	15:30	
JUM'AT	Masuk	07:30	07:30
	Penggantian grease decanter	08:00	09:40
	Membuat packing untuk flange buntu	10:20	15:20
	Pulang	15:30	
SABTU	<b>MAGANG SELESAI</b>		

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

Catatan Pembimbing :  
 .....  
 .....  
 .....  
 .....

Mabat, 7 Juni 2024  
 Pembimbing,  
  
 PT. GUNUNG MABAS LESTARI  
 (tanda tangan dan cap perusahaan)

### FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 2 Hari: Senin s.d Sabtu Tanggal: 12 Februari s.d 17 Februari Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Memotong Rantai <i>Scraper</i> No. 4A</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Memotong rantai <i>scraper</i> yang terdapat keretakan dan disambung kembali dengan pengelasan.</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Kodri
2	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bruss Bresing tiang <i>Support Inlined Empty Bunch Incenerator conveyor</i> no.2</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Melakukan bruss terhadap tiang <i>support</i>, untuk menghilangkan karat pada tiang yang akan di cat.</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Agus
3	<ul style="list-style-type: none"> <li>Perbaikan <i>Clay Bath Condensate</i></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Penggantian karet penahan baut dan mur.</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Yordan
4	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bersih-bersih Workshop</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Membersihkan workshop dari sampah, gram, kotoran bekas pengelasan dan material-material sisa yang tidak terpakai.</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Agus
5	<ul style="list-style-type: none"> <li>Perbaikan Mesh <i>Clay Bath Condensate</i></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mengganti Saringan mesh pada <i>ClayBath</i> yang sudah rusak dengan yang baru.</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Supriadi



Mabat 17 Februari, 2024

Mahasiswa,

Aldi Subana

NPM: 1042033

### FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 3 Hari: Senin s.d Sabtu Tanggal: 19 Februari s.d 24 Februari Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bersih-bersih Workshop</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Membersihkan workshop dari sampah, gram, kotoran bekas pengelasan dan material-material sisa yang tidak terpakai.</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Agus
2	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bruss Bresing tiang <i>Support Inlined Empty Bunch Incenerator conveyor no.2</i></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Melakukan bruss terhadap tiang support, untuk menghilangkan karat pada tiang yang akan di cat.</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Agus
3	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bruss Bresing tiang <i>Support Inlined Empty Bunch Incenerator conveyor no.2</i></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Melakukan bruss terhadap tiang support, untuk menghilangkan karat pada tiang yang akan di cat.</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Agus
4	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bruss Bresing tiang <i>Support Inlined Empty Bunch Incenerator conveyor no.2</i></li> <li>Servis Gearbox Press</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Melakukan bruss terhadap tiang support, untuk menghilangkan karat pada tiang yang akan di cat.</li> <li>Membuka Pulley dengan tracker, mengecek kondisi seal dan nomor seal, seal yang terdapat kebocoran diganti dengan seal baru.</li> </ul>	 	Dibimbing oleh Bapak Suyadi



5	<ul style="list-style-type: none"><li>• Perbaiki Scraper conveyor</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Memotong dan mengelas scraper conveyor.</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Suyadi
6	<ul style="list-style-type: none"><li>• Menaikkan <i>Press Cage</i> dan <i>Worm Screw</i></li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Menurunkan <i>Press Cage</i> dan <i>Worm Screw Press No.4</i> dengan bantuan katrol manual.</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Suyadi

Mabat 24 Februari, 2024  
Mahasiswa,



Aldi Subana  
NPM: 1042033

### FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 4 Hari: Senin s.d Sabtu Tanggal: 26 Februari s.d 2 Maret Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bersih-bersih Workshop</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Membersihkan workshop dari sampah, gram, kotoran bekas pengelasan dan material-material sisa yang tidak terpakai.</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Agus
2	<ul style="list-style-type: none"> <li>Adjust rantai <i>scraper inclined empty bunch incinerator conveyor no 2 To Boiler</i></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Penyetelan rantai transmisi gearbox <i>r inclined empty bunch incinerator conveyor no 2</i></li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Sani
3	<ul style="list-style-type: none"> <li>Menurunkan <i>Worm Screw</i> mesin press No.4</li> <li>Bersih-bersih Workshop</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Menurunkan <i>Worm Screw</i> untuk press No.4. dengan bantuan katrol manual</li> <li>Membersihkan workshop dari sampah, gram, kotoran bekas pengelasan dan material-material sisa yang tidak terpakai.</li> </ul>	 	Dibimbing oleh Bapak Suyadi



4	<ul style="list-style-type: none"><li>• Menaikan <i>Worm Screw</i> untuk press No.5</li><li>• Buka baut Bearing Decanter No. 3</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Menaikan <i>Worm Screw</i> untuk press No 5. dengan bantuan katrol manual</li><li>• Membuka Buka baut Bearing Decanter No.3 yang putus.</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Suyadi
5	<ul style="list-style-type: none"><li>• Perbaiki Pipa packing inlet D.C.O vibrating screen No 1</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Memperbaiki pipa yang terjadi kebocoran, Mengganti paking pada flange yang sudah rusak</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Supriadi
6	<ul style="list-style-type: none"><li>• Membantu memasang komponen Cutting Torch</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Membantu memsaang pengatur oksigen, Regulator Asetilin dan selang Blender</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Agus

Mabat 2 Maret, 2024

Mahasiswa,



Aldi Subana

NPM: 1042033

### FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 5 Hari: Senin s.d Sabtu Tanggal: 4 Maret s.d 9 Maret. Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAAN /TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Las Shaft</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pengelasan shaft atau Recond diameter tengah las untuk kemudian dibubut</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Agus
2	<ul style="list-style-type: none"> <li>Las Shaft</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pengelasan shaft atau Recond diameter tengah las untuk kemudian dibubut</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Agus
3	<ul style="list-style-type: none"> <li>Las Shaft</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pengelasan shaft atau Recond diameter tengah las untuk kemudian dibubut</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Agus
4	<ul style="list-style-type: none"> <li>Perbaiki Rantai</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Memperbaiki rantai transmisi yang macet dengan menggerakkan rantai sambil disiram solar, untuk melancarkan gerakan rantai</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Agus



5	<ul style="list-style-type: none"><li>Mengganti <i>Worm screw</i> Press no 3</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Mengganti <i>worm screw</i> lama dengan yang baru pada press no 3</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Erwin dan Bapak Suyadi
6	<ul style="list-style-type: none"><li>Perbaiki <i>Rotor Vibrating Screen</i> no 3</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Mengganti Bearing pada rotor vibrating screen</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Yordan dan Bapak Ahmad S.

Mabat 9 Maret, 2024  
Mahasiswa,



Aldi Subana  
NPM: 1042033



**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke: 6 Hari: Senin s.d Sabtu Tanggal: 11 Maret s.d 16 Maret. Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAA N/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	HARI RAYA NYEPI			
2	RAMADHAN START			
3	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bersih-bersih Workshop</li> <li>Membantu pak Dopra membuat alur pasak pada <i>shaft</i></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Membersihkan workshop dari sampah, gram, kotoran bekas pengelasan dan material-material sisa yang tidak terpakai.</li> <li>Membuat alur pasak pada shaft menggunakan mesin milling</li> </ul>		<p>Dibimbing oleh Bapak Agus</p> <p>Dibimbing oleh Bapak Dopra</p>
4	<ul style="list-style-type: none"> <li>Perbaiki Rantai</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Memperbaiki rantai transmisi yang macet dengan menggerakkan rantai sambil disiram solar, untuk melancarkan gerakan rantai</li> </ul>		<p>Dibimbing oleh Bapak Agus</p>



5	<ul style="list-style-type: none"><li>Servis Gearbox sedang</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Memasang dan merakit gearbox sedang dengan komponen yang sesuai.</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Erwin
6	<ul style="list-style-type: none"><li>Servis Gearbox sedang</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Memasang dan merakit gearbox sedang dengan komponen yang sesuai.</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Erwin

Mabat 16 Maret, 2024  
Mahasiswa,



Aldi Subana  
NPM: 1042033

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke:7 Hari: Senin s.d Sabtu Tanggal: 18 Maret s.d 23 Maret Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAA N/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Membuat baut penahan mesh vibrating claybath.</li> <li>Servis Gearbox sedang</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Membuat baut baru untuk penahan mesh claybath yang sudah berkarat dan aus.</li> <li>Memasang dan merakit gearbox sedang dengan komponen yang sesuai</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Erwin
2	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bersih-bersih Workshop</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Membersihkan workshop dari sampah, gram, kotoran bekas pengelasan dan material-material sisa yang tidak terpakai.</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Agus
3	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mengganti mesh vibrating claybath.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Perbaiki mesh vibrating claybath</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Supriadi



4	<ul style="list-style-type: none"><li>• Membuat mesh vibrating claybath yang baru</li><li>• Bersih-bersih Workshop</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Perbaiki mesh vibrating claybath.</li><li>• Membersihkan workshop dari sampah, gram, kotoran bekas pengelasan dan material-material sisa yang tidak terpakai.</li></ul>	 	Dibimbing oleh Bapak Supriadi
5	<ul style="list-style-type: none"><li>• Bubut shaft</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Bubut shaft hasil recond las sesuai dengan diameter yang telah ditentukan</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Dopra
6	<ul style="list-style-type: none"><li>• Bubut Gear &amp; Sprocket</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Bubut diameter dalam gear sprocket agar muat dengan diameter shaft</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Dopra

Mabat 23 Maret, 2024

Mahasiswa,



Aldi Subana

NPM: 1042033

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke:8 Hari: Senin s.d Sabtu Tanggal: 25 Maret s.d 30 Maret Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAA N/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bubut Gear &amp; Sprocket</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bubut diameter dalam gear sprocket agar muat dengan diameter shaft</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Dopra
2	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bubut Gear &amp; Sprocket</li> <li>Recond diameter dalam gear</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bubut diameter dalam gear sprocket agar muat dengan diameter shaft</li> <li>Las diameter dalam gear untuk kemudian dibubut sesuai diameter yang telah ditentukan.</li> </ul>	 	Dibimbing oleh Bapak Dopra
3	<ul style="list-style-type: none"> <li>Recond diameter dalam gear</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Las diameter dalam gear untuk kemudian dibubut sesuai diameter yang telah ditentukan..</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Dopra



	<ul style="list-style-type: none"><li>Bubut Flange</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Bubut flange sesuai dengan ukuran yang ditentukan</li></ul>		
4	<ul style="list-style-type: none"><li>Membantu Pengeboran Flange</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Membantu mengebor plat yang sudah dibentuk untuk dijadikn flange.</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Sani
5	<b>WAFAT ISAL MASIH</b>			
6	<ul style="list-style-type: none"><li>Mengganti Elastis Plate</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Mengganti elastis plate separator yang sudah aus dengan yang elastis pad yang baru</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Sani

Mabat 23 Maret, 2024

Mahasiswa,



Aldi Subana

NPM: 1042033

### FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke:9 Hari: Senin s.d Sabtu Tanggal: 1 April s.d 6 April Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAA N/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Servis gearbox</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Memasang dan merakit gearbox untuk fruit <i>elevating scrafer conveyor</i></li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Kodri
2	<ul style="list-style-type: none"> <li>Penggantian Grease pada decanter</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mengganti grease decanter sesuai jam maintenance dengan grease yang masih bagus</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Kodri
3	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ganti packing san cyclone no.2</li> <li>Bubut Flange</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mengganti Packing sand cyclone yang sudah rusak dengan yang baru.</li> <li>Bubut flange sesuai dengan ukuran yang ditentukan</li> </ul>	 	Dibimbing oleh Bapak Kodri



4	<ul style="list-style-type: none"><li>Membuat flange untuk vibrating</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Membuat flange untuk vibrating screen.</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Yordan
5	<ul style="list-style-type: none"><li>Penggantian Grease pada decanter</li><li>Mengecek Sleeding gate CS conveyor</li><li>Mengencangkan baut pada motor CFB conveyor</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Mengganti grease decanter sesuai jam maintenance dengan grease yang masih bagus</li><li>Sleeding gate CS conveyor macet, as tengah penyebab kemacetan dilepas.</li><li>Mengencangkan baut CFB conveyor yang longgar</li></ul>	  	Dibimbing oleh Bapak Kodri
6	<ul style="list-style-type: none"><li>Potong plat</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Potong plat untuk flange .</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Agus



Mabat 6 April, 2024  
Mahasiswa,

Aldi Subana  
NPM: 1042033



**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke: 10 Hari: Senin s.d Sabtu. Tanggal: 8 April s.d 13 April Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAA N/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	CUTI BERSAMA IDUL FITRI			
2	CUTI BERSAMA IDUL FITRI			
3	IDUL FITRI			
4	IDUL FITRI			
5	CUTI BERSAMA IDUL FITRI			
6	CUTI BERSAMA IDUL FITRI			



Mabat 13 April, 2024

Mahasiswa,

Aldi Subana

NPM: 1042033



### FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke:11 Hari: Senin s.d Sabtu Tanggal: 15 April s.d 20 April Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAA N/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	<ul style="list-style-type: none"><li>Menjaga Toolcrib</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Mendata karyawan yang meminjam kunci maupun peralatan kerja</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Agus
2	<ul style="list-style-type: none"><li>Penggantian Grease pada decanter</li><li>Perbaikan Vibrating screen no 3</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Mengganti grease decanter sesuai jam maintenance dengan grease yang masih bagus</li><li>Membuka rotor pada vibrating screen.</li></ul>	 	Dibimbing oleh Bapak Kodri dan Bapak Roni
3	<ul style="list-style-type: none"><li>Perbaikan Gearbox digister</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Membongkar gearbox digister, menguras oli dan melepaskan bearing yang sudah rusak.</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Kodri dan Supriadi

<p>4</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Perbaiki Gearbox digister</li> <li>• Mengecek sambungan rantai scraper pada CS conveyor 4B</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Membongkar gearbox digister, menambaha oli dan mengganti bearing yang sudah rusak.</li> <li>• Periksa baut rantai scraper yang longgar. Apabila baut longgar maka dilakukan pengencangan dan dilas kembali</li> </ul>	 	<p>Dibimbing oleh Bapak Kodri dan Bapak Supriadi</p>
<p>5</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Penggantian Grease pada decanter</li> <li>• Penggantian belting pada decanter</li> <li>• Mengecek sambungan rantai scraper pada CS conveyor 4B</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mengganti grease decanter sesuai jam maintenance dengan grease yang masih bagus</li> <li>• Mengganti belting decanter yang putus dan membersihkan dari sisa grease kotor.</li> <li>• Periksa baut rantai scraper yang longgar. Apabila baut longgar maka dilakukan pengencangan dan dilas kembali</li> </ul>	  	<p>Dibimbing oleh Bapak Kodri</p>



6	<ul style="list-style-type: none"><li>• Mengecek sambungan rantai scraper pada CS conveyor 4A</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Periksa baut rantai scraper yang longgar. Apabila baut longgar maka dilakukan pengencangan dan dilas kembali</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Kodri
---	---	--	--	----------------------------

Mabat 20 April, 2024  
Mahasiswa,



Aldi Subana  
NPM: 1042033

### FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke:12 Hari: Senin s.d Sabtu Tanggal: 22 April s.d 27 April Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAA N/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Servis genset no 2</li> <li>Mengecek sambungan rantai scraper pada CS conveyor 4A</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mengganti filter oli dan Menguras oli dan menggantukan dengan oli yang baru</li> <li>Memeriksa baut rantai scraper yang longgar. Apabila baut longgar maka dilakukan pengencangan dan dilas kembali</li> </ul>	 	Dibimbing oleh Bapak Kodri
2	<ul style="list-style-type: none"> <li>Penggantian Grease pada decanter</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mengganti grease decanter sesuai jam maintenance dengan grease yang masih bagus</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Kodri
3	<ul style="list-style-type: none"> <li>Servis mesin separator</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mengganti oli pada separator dengan oli baru.</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Kodri



	<ul style="list-style-type: none"><li>• Vacum tank waduk no 1</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Perbaiki vacum tank yang bocor pada waduk no 1</li></ul>		
4	<ul style="list-style-type: none"><li>• Membantu Pak Dopra bubut flange</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Bubut flange sesuai dengan ukuran yang ditentukan</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Dopra
5	TIDAK MASUK MAGANG / SAKIT			
6	<ul style="list-style-type: none"><li>• Bubut shaft</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Bubut shaft sesuai dengan diameter yang telah ditentukan</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Dopra

Mabat 27 April, 2024

Mahasiswa,



Aldi Subana

NPM: 1042033



### FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke:13 Hari Senin s.d Sabtu Tanggal: 29 April s.d 4 Mei Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAA N/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	<ul style="list-style-type: none"><li>Bubut flange</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Bubut flange sesuai dengan ukuran yang ditentukan</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Dopra
2	<ul style="list-style-type: none"><li>Penggantian Grease pada decanter</li><li>Servis Genset</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Mengganti grease decanter sesuai jam maintenance dengan grease yang masih bagus</li><li>Membersihkan radiator dari debu dan kotoran</li></ul>	 	Dibimbing oleh Bapak Kodri
3	<b>HARI BURUH INTERNASIONAL</b>			



4	<ul style="list-style-type: none"><li>• Mengecek oil transfer pump</li><li>• Fabrikasi kanopi loading ramp</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Memperbaiki kebuntuan pipa pada oil transfer pump</li><li>• Membuat kanopi loading ramp</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Ahmad S
5	<ul style="list-style-type: none"><li>• Menjaga Toolcrib</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Mendata karyawan yang meminjam kunci maupun peralatan kerja</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Agus
6	<ul style="list-style-type: none"><li>• Menjaga Toolcrib</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Mendata karyawan yang meminjam kunci maupun peralatan kerja</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Agus

Mabat 4 Mei, 2024  
Mahasiswa,



Aldi Subana  
NPM: 1042033

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke:14 Hari: Senin s.d Sabtu Tanggal: 6 Mei s.d 11 Mei Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAA N/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Menjaga Toolcrib</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mendata karyawan yang meminjam kunci maupun peralatan kerja</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Agus
2	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bubut Gear &amp; Sprocket</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bubut diameter dalam gear sprocket agar muat dengan diameter shaft</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Dopra
3	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bubut Gear &amp; Sprocket</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bubut diameter dalam gear sprocket agar muat dengan diameter shaft</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Dopra
4	<p><b>KENAIKAN ISA AL MASIH</b></p>			



5	<ul style="list-style-type: none"><li>Bubut shaft</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Bubut shaft sesuai dengan diameter yang telah ditentukan.</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Dobra
6	<ul style="list-style-type: none"><li>Bubut shaft</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Bubut shaft sesuai dengan diameter yang telah ditentukan.</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Dobra

Mabat 11 Mei, 2024

Mahasiswa,



Aldi Subana

NPM: 1042033

### FORM DETAIL PEKERJAAN

Minggu ke: 15 Hari: Senin s.d Sabtu Tanggal: 13 Mei s.d 18 Mei Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAA N/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bubut shaft</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bubut shaft sesuai dengan diameter yang telah ditentukan</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Dopra
2	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bubut shaft</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bubut shaft sesuai dengan diameter yang telah ditentukan</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Dopra
3	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bubut shaft</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bubut shaft sesuai dengan diameter yang telah ditentukan</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Dopra
4	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bubut flange</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bubut flange sesuai dengan ukuran yang ditentukan</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Agus
5	<ul style="list-style-type: none"> <li>Fuel feed boiler conveyor</li> <li>Buat alur pasak pada shaft</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Perbaiki plat liner / rell conveyor</li> <li>Membuat alur pasak pada shaft untuk dudukan gear</li> </ul>		<p>Dibimbing oleh Bapak Suyadi dan Bapak Ahmad S</p> <p>Dibimbing oleh Bapak Dopra</p>



	<ul style="list-style-type: none"><li>• Bubut worm screw press</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Bubutudukan bush lightning shaft</li></ul>		
6	<ul style="list-style-type: none"><li>• Membantu membuat plat untuk recond flange</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Membantu membuat plat untuk recond diameter fflange</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Yordan

Mabat 18 Mei, 2024

Mahasiswa,



Aldi Subana

NPM: 1042033

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke: 16 Hari: Senin s.d Sabtu Tanggal: 20 Mei s.d 25 Mei Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAA N/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bersih-bersih Workshop</li> <li>Bubut flange</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Membersihkan workshop dari sampah, gram, kotoran bekas pengelasan dan material-material sisa yang tidak terpakai</li> <li>Bubut flange sesuai dengan ukuran yang ditentukan</li> </ul>	 	Dibimbing oleh Bapak Agus
2	<ul style="list-style-type: none"> <li>Las Flange</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Recond plat ring stainless steel untuk flange dengan diameter yang sesuai.</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Agus
3	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gerinda blok lori</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Membersihkan dan meratakan blok-blok lori dari sisa pengelasan.</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Agus
4	<b>HARI WAISAK</b>			



5	<ul style="list-style-type: none"><li>Menjaga Toolcrib</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Mendata karyawan yang meminjam kunci maupun peralatan kerja</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Agus
6	<ul style="list-style-type: none"><li>Servis Gearbox sedang</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Memasang dan merakit gearbox sedang dengan komponen yang sesuai</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Erwin

Mabat 25 Mei, 2024

Mahasiswa,



Aldi Subana

NPM: 1042033

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke: 17 Hari: Senin s.d Sabtu Tanggal: 27 Mei s.d 1 Juni Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Servis gearbox kecil</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Memasang dan merakit gearbox kecil dengan komponen yang sesuai</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Kodri
2	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mengganti kaca pada pipa separator</li> <li>Membantu memotong besi UNP tiang support</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Penggantian kaca pada pipa air panas separator yang pecah dengan kaca yang baru</li> <li>Membantu bapak Ahmad S. Memotong besi tiang support yang lama</li> </ul>	 	Dibimbing oleh Bapak Ahmad S.
3	<ul style="list-style-type: none"> <li>Membantu membuat tabung oli</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Fabrikasi tabung oli untuk pelumasan roller chain inclined empty bunch incenerator</li> </ul>		Dibimbing oleh Bapak Yordan



4	<ul style="list-style-type: none"><li>Inclined CBC</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Fabrikasi tutup samping body CBC</li></ul>		Dibimbing oleh Bapak Agus
5	<ul style="list-style-type: none"><li>Perbaikan corong FFB conveyer no.2</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Membantu pak supriadi mengelas plat retak pada loading ramp dan menyambung besi IWF</li></ul>	 	Dibimbing oleh Bapak Supriadi
6	<b>HARI LAHIR PANCASILA</b>			

Mabat 1 Juni, 2024

Mahasiswa,



Aldi Subana

NPM: 1042033

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

Minggu ke: 18 Hari: Senin s.d Sabtu Tanggal: 3 Juni s.d 7 Juni Tahun: 2024

NO	NAMA PEKERJAA N/TUGAS	URAIAN PEKERJAAN	GAMBAR	KETERANGAN
1	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bersih-bersih Workshop</li>   <li>• Fabrikasi tabung oil</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Membersihkan workshop dari sampah, gram, kotoran bekas pengelasan dan material-material sisa yang tidak terpakai.</li>   <li>• Fabrikasi tabung oli untuk pelumasan roller chain inclined empty bunch incenerator conveyor no 2</li> </ul>		<p>Dibimbing oleh Bapak Agus</p>
2	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Penggantian Grease pada decanter</li>   <li>• Menyambun gkan besi siku</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mengganti grease decanter sesuai jam maintenance dengan grease yang masih bagus</li>   <li>• Menyambungkan besi siku yang masih layak pakai untuk disambungkan</li> </ul>		<p>Dibimbing oleh Bapak Kodri</p>

<p>3</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Las pipa bawah tabung oli</li> <li>Memotong drum bekas</li> <li>Recond roda gigi gear yang rusak</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>las pipa tabung oli pelumasan roller chain</li> <li>Memotong drum bekas sebagai tempat untuk menaruh gram bekas proses pemesinan</li> <li>Recond roda gigi pada gear yang rusak akibat gesekan yang terjadi pada mesin</li> </ul>	  	<p>Dibimbing oleh Bapak Agus</p>
<p>4</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bersih-bersih Workshop</li> <li>Fabrikasi tutup untuk lubang selokan</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Membersihkan workshop dari sampah, gram, kotoran bekas pengelasan dan material-material sisa yang tidak terpakai</li> <li>Fabrikasi tutup untuk lubang selokan sesuai ukuran lubang</li> </ul>	 	<p>Dibimbing oleh Bapak Agus</p>



5	<ul style="list-style-type: none"><li>• Penggantian Grease pada decanter</li><li>• Membuat packing untuk flange buntu</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Mengganti grease decanter sesuai jam maintenance dengan grease yang masih bagus</li><li>• Memahat paking sesuai ukuran untuk diaplikasikan pada flange buntu</li></ul>	 	Dibimbing oleh Bapak Kodri
6	<b>MAGANG SELESAI</b>			

Mabat 7 Juni, 2024  
Mahasiswa,

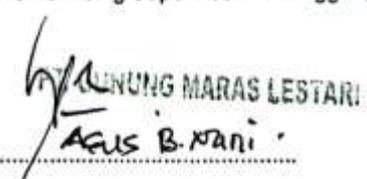
Aldi Subana  
NPM: 1042033



**FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA**

Nama : Aldi Subana  
 NPM/NIM : 1042033  
 Nama Perusahaan : PT. Gunung Maras Lestari

No	Unsur Penilaian	Nilai (centang yang sesuai)					
		A	AB	B	BC	C	D
1	Etika dan Integritas	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Kemampuan/keahlian pada bidangnya	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input 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 checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7	Kemampuan mengembangkan/ beradaptasi diri terhadap peralatan/ lingkungan yang baru	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8	Keselamatan kerja	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9	Tanggung-jawab terhadap tugas dan kewajiban	<input 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 AGUS B. MANI
------------------------	--

- 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.



CURRICULUM VITAE

**1) Data Pribadi**

Nama lengkap : Aldi Subana  
 Tempat & tgl lahir : Sungailiat, 02 November 2001  
 Alamat rumah : Lingkungan Sinar Baru, Kecamatan Sungailiat  
 Kabupaten Bangka.  
 Nomor HP : 082181451608  
 Email : heyhoraizo@gmail.com  
 Jenis Kalmin : Laki - laki  
 Agama : Islam



**2) Riwayat Pendidikan**

1. SD N 19 Sungailiat (2007-2013)
2. SMP N 3 Sungailiat (2013-2016)
3. SMK Muhammadiyah Sungailiat (2016-2019)
4. D-IV POLMAN NEGERI BABEL (2020-2024)

**3) Kegiatan, Aktifitas dan Prestasi**

1. ....
2. ....
3. ....
4. ....
5. ....

Sungailiat, 7 Juni 2024

Aldi Subana