

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT. GUNUNG MARAS LESTARI-POM



Disusun oleh :

Nama : Wahyu

NIM : 0012259

POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI

BANGKA BELITUNG

2024



LEMBAR PERSETUJUAN

Laporan Praktik Kerja Lapangan

DI PT. Gunung Maras Lestari-POM

Laporan ini telah Disetujui

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

Menyetujui,

Dosen wali,

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

NIDN. 20729016

Pembimbing Perusahaan,

PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL

Adiarto

Ka. Prodi

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

NIDN. 0022058808

Komisi Magang

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

NIDN. 0203118301



KATA PENGANTAR

Assalamualaikum wr.wb. Puji syukur penulis panjatkan atas kehadiran Allah SWT, yang telah melimpahkan rahmat dan karunia-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Program Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Gunung Maras Lestari-POM serta dapat menyelesaikan penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL). Penyusunan laporan ini merupakan bukti bahwa penulis telah melaksanakan dan menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang dimulai dari 05 Agustus 2024 sampai dengan 31 Desember 2024. Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini disusun sebagai salah satu syarat kelulusan pada mata kuliah wajib mahasiswa/mahasiswi Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung yaitu mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) pada semester V. Dengan adanya Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini, penulis diharapkan dapat mengetahui dan lebih mengenal dunia kerja.

Dalam laporan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini penulis banyak mendapatkan bimbingan dan bantuan dari berbagai pihak terkait. Oleh karena itu, penulis ucapkan terima kasih banyak kepada:

1. Allah SWT atas segala nikmat, rahmat, dan hidayah yang telah diberikan kepada penulis;
2. Kedua orang tua penulis yang telah memberikan dukungan, semangat, dan doa sehingga laporan dan kegiatan Magang dapat terselesaikan;
3. Bapak I Made Andik Setiawan, S.ST., M.Eng., Ph.D, selaku Direktur Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung;
4. Bapak Adianto, selaku Pembimbing Industri.
5. Bapak Angga Sateria, M.T, selaku Ka. Prodi Perawatan dan Perbaikan Mesin;
6. Seluruh karyawan PT. Gunung Maras Lestari-POM yang telah membantu penulis dalam pelaksanaan Magang.



Penulis menyadari bahwa laporan ini masih jauh dari kesempurnaan, oleh karena itu, penulis sangat mengharapkan kritik dan saran yang bersifat membangun demi perbaikan laporan di kemudian hari.

Akhir kata penulis ucapkan terima kasih dan mohon maaf yang sebesar-besarnya. Semoga laporan ini dapat bermanfaat bagi penulis dan pembaca.

Mangka, 31 Desember 2024

Penulis

Wahyu



DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PERSETUJUAN	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR LAMPIRAN	viii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Profil Perusahaan	1
1.1.1 Data Profil	1
1.1.2 Tentang Perusahaan	2
1.1.3 Visi dan Misi	2
1.1.3.1 Visi PT. Gunung Maras Lestari-POM.	3
1.1.3.2 Misi PT. Gunung Maras Lestari-POM	4
1.2 Struktur Organisasi Unit	5
1.2.1 Struktur Organisasi PT. Gunung Maras Lestari-POM	6
1.2.2 Struktur Proses PT. Gunung Maras Lestari-POM	7
1.2.2 Produk Yang Dihasilkan PT.Gunung Maras Lestari Pom..	8
1.2.3 Struktur Produk Turunan Kelapa Sawit.....	8
BAB II URAIAN KEGIATAN	
2.1 Sistem Penugasan Kerja	
2.2 Kegiatan Yang Dilakukan Selama Magang	
BAB III PENUTUP	
3.1 Kesimpulan	
3.2 Saran.....	



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Logo PT. Gunung Maras Lestari-POM	3
Gambar 1.2 PT. Gunung Maras Lestari-POM.....	4
Gambar 1.3 Struktur Organisasi PT. Gunung Maras Lestari-POM.....	4
Gambar 1.4 Alur Proses Pengolahan Kelapa Sawit PT. Gunung Maras Lestari-POM	5
Gambar 1.5 Produk Turunan Kelapa Sawit PT. Gunung Maras Lestari-POM	6
Gambar 1.6 <i>Pintu Loading Ramp</i>	7
Gambar 1.7 <i>FFB Conveyor</i>	9
Gambar 1.8 <i>Continuous Stralizer</i>	11
Gambar 1.9 <i>Thresher</i>	11
Gambar 1.10 <i>Bunch Press</i>	12
Gambar 1.11 <i>Degister</i>	14
Gambar 1.12 <i>Mesin Press</i>	16
Gambar 1.13 <i>Sand Trap Tank</i>	16
Gambar 1.14 <i>Vibrating Screen</i>	17
Gambar 1.15 <i>Vibrating Sludge</i>	19
Gambar 1.16 <i>Separator</i>	20
Gambar 1.17 <i>Sand Cyclone</i>	21
Gambar 1.18 <i>Decanter</i>	23
Gambar 1.19 <i>Cake Breaker Conveyor</i>	23



Gambar 1.20 <i>Depericarper</i>	25
Gambar 1.21 <i>Fibre Cyclone</i>	25
Gambar 1.22 <i>Polishing Drum</i>	27
Gambar 1.23 <i>Nut Silo</i>	29
Gambar 1.24 <i>Ripple Mill</i>	30
Gambar 1.25 <i>Hydro Cyclone</i>	32
Gambar 1.26 <i>Heater Silo</i>	34
Gambar 1.27 <i>Boiler</i>	34
Gambar 1.28 <i>Softener Tank</i>	36
Gambar 1.29 <i>Stasiun Water Treatment (WTP)</i>	37
Gambar 1.30 <i>Mesin Turbin</i>	38
Gambar 1.31 <i>Mesin Genset</i>	39



DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Form Absensi Kehadiran.

Lampiran 2 Form Kegiatan Mingguan Magang.

Lampiran 3 Form Penilaian Perusahaan/Pengguna.



BAB I PENDAHULUAN

1.1 Profil Perusahaan

1.1.1 Data Profil



Gambar 1.1 Logo PT. Gunung Maras Lestari-POM

Nama Perusahaan	: PT. Gunung Maras Lestari-POM
Nama Grup Perusahaan	: Oriental Holdings Berhad (Malaysia)
Status Perusahaan	: Penanaman Modal Asing (PMA)
Bidang	: Perkebunan dan Industri Pengolahan Kelapa Sawit
Pendirian Perusahaan	: 15 Februari 1994
Nama Unit Pabrik Pengolahan	: PT. Gunung Maras Lestari-Palm Oil Mill (PT. GML-POM)
Pabrik Mulai Beroperasi	: 1 Juli 1999
Luas Lahan Pabrik	: 26,43 ha
Luas HGU (Kebun) Pt. GML	: 12,800,27 ha
Lokasi Perkebunan	: Kecamatan Bakam, Puding Besar dan Pemali Kab. Bangka
Lokasi Pabrik	: Desa Mangka, Kec. Bakam, Kab.

	Bangka, Prov. Kepulauan Bangka Belitung
Kapasitas Pabrik	: Izin = 100 ton/jam, Terpasang = 90 ton/jam, Sumber Bahan Baku (TBS) = Kebun Internal, Kebun Plasma, Kebun Pihak Ketiga (Masyarakat)
Sertifikasi Yang Didapat	: Indonesia Sustainable Palm Oil (ISPO)
Kebijakan Perusahaan	: Kebijakan Berkelanjutan OHB

1.1.2 Tentang Perusahaan

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



Gambar 1.2 PT. Gunung Maras Lestari-POM

Kegiatan perkebunan kelapa sawit PT. Gunung Maras Lestari-POM beroperasi sejak tahun 1994, dimana realisasi pembangunan perkebunan sampai saat ini lebih kurang 12.800,27 Ha. Lahan yang tertanam kelapa sawit sekitar 11.813,83 Ha, sedangkan lahan yang tidak tertanam sekitar 986,44 Ha. Sebagian besar kegiatan perkebunan kelapa sawit telah memasuki tahap operasi/produksi, di mana 99,6% tanaman kelapa sawit yang



dibudidayakan merupakan tanaman menghasilkan (TM) dan sisanya sekitar 0,4% tanaman belum menghasilkan (TBM). Dan pabrik pengolahan kelapa sawit (PKS) mulai beroperasi pada tahun 2000. Saat ini pabrik (PKS) mempunyai kapasitas terpasang 80 ton TBS/jam yang berdiri di atas lahan seluas 30,51 Ha.

Secara administratif lokasi kegiatan PT. Gunung Maras Lestari-POM termasuk ke dalam 3 (tiga) wilayah Kecamatan, yaitu Kecamatan Bakam, Puding Besar, dan Pemali, Kabupaten Bangka, Provinsi Kepulauan Bangka Belitung. Sebagian besar lokasi perkebunan berada di wilayah Kecamatan Bakam meliputi desa Bakam, Dalil, 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. Gunung Maras Lestari-POM berjarak lebih kurang 30 Km dari pusat Kabupaten Bangka (Sungailiat) dan dapat ditempuh dengan menggunakan kendaraan roda empat dan roda dua dengan jarak tempuh sekitar setengah jam perjalanan, sedangkan dari pusat kota Provinsi (Pangkalpinang) melalui desa Puding Besar berjarak lebih kurang 45 KM dan jarak tempuh sekitar 1(satu) jam perjalanan.

1.1.3 Visi dan Misi Perusahaan

Adapun visi dan misi pada PT. Gunung Maras Lestari -POM yaitu sebagai berikut:

1.1.3.1 Visi PT. Gunung Maras Lestari-POM

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

1.1.3.2 Misi PT. Gunung Maras Lestari-POM

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

1. Menerapkan praktek-praktek terbaik dalam pengelolaan budidaya dan pengolahan hasil kelapa sawit yang berlaku dibisnisnya.
2. Melakukan aktifitas perusahaan perkebunan dengan memperhatikan kelestarian lingkungan.
3. Menjadi tempat kerja pilihan bagi karyawannya yang aman, sehat, dan

Sejahtera.

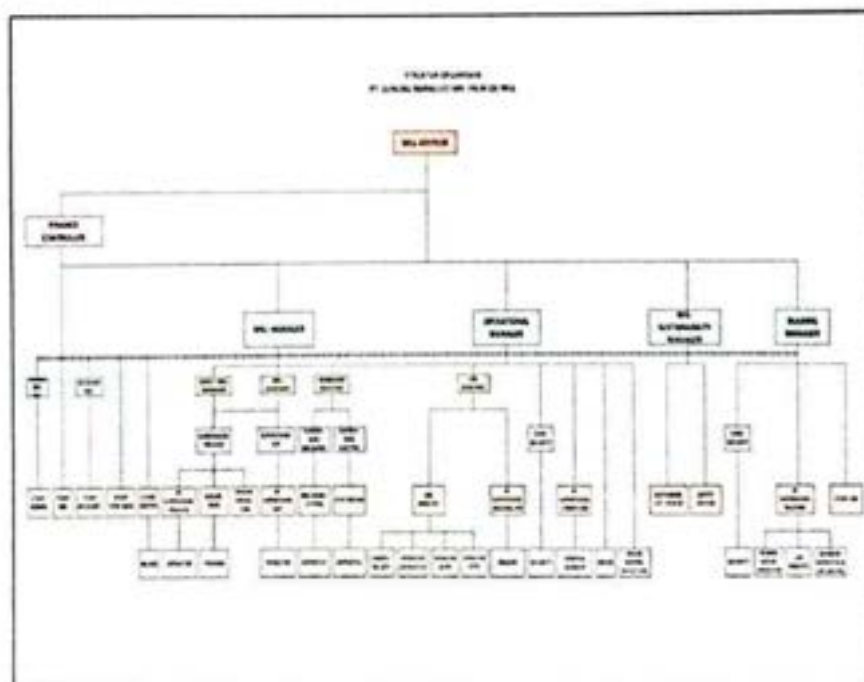
4. Memperlakukan sumber daya manusia sebagai aset strategis dan mengembangkannya secara optimal.
5. Membantu mengembangkan dan memberikan nilai ekonomi kepada masyarakat sekitar,

1.2 Struktur Organisasi Unit

Adapun Struktur Organisasi Unit yang dilakukan oleh PT. Gunung Maras Lestari-POM sebagai berikut:

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 1.3 Struktur Organisasi PT. Gunung Maras Lestari-POM

1.2.2 Struktur Proses PT. Gunung Maras Lestari-POM



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

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

1.2.2.1 Penerimaan dan Sortasi Tandan Buah Segar (TBS)

Hasil panen tandan buah segar (TBS) segera dilakukan sortasi kebun dengan melakukan pembersihan dan pemisahan dari benda-benda asing yang dilakukan di kebun. setelah tandan buah segar terkumpul ditempat pengumpulan sementara, selanjutnya TBS diangkut menggunakan truk menuju pabrik untuk segera ditimbang di stasiun penerimaan buah. kemudian diangkat menuju ke stasiungrading. Di stasiun grading, buah dilakukan sortasi tandan buah berdasarkanfraksi. Sortasi ini dimaksudkan untuk mendapatkan buah sawit yang memenuhi syarat pabrik. TBS kemudian dibongkar dan ditampung di stasiun *loading ramp*.

1.2.2.2 Perebusan (Sterilisasi)

TBS kemudian dibawa menggunakan *CFB conveyor* yang selanjutnya direbus dalam katel rebus (*Continous 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*).

1.2.2.3 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 (*degister*) melalui *incline conveyor*. pada stasiun kempa (*pressing station*) ini terjadi proses pelumatan, sehingga terjadi pelepasan serat dan biji dengan tujuan untuk mempermudah proses ekstraksi minyak yang ada didalam serat yang nantinya ekstraksi atau pengepresan pada proses ini, hasil dari pelumatan brondolan sawit menggunakan *degister* akan berupa bubur.

1.2.2.4 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 di bawah *digester*. *Screw press* sebagai alat pengepresan untuk memisahkan minyak dari daging buah, sedangkan dari arah berlawanan tertahan oleh *sliding cone*.

1.2.2.5 Pemurnian

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

1.2.2.6 Penjernihan Minyak Sawit

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

1.2.2.7 Proses Pengolahan Inti Sawit (Karnel)

Nut ditampung didalam *nut hopper* untuk berikutnya dipecah sehingga *nut* terlepas dari cangkang menggunakan alat pemecah *ripple mill*. Pada *ripple mill* terdapat rotor yang berputar pada *ripple plate* bagian yang diam. Biji masuk diantara rotor dan *ripple plate* sehingga saling berbenturan dan memecahkan cangkang dari biji. Setelah biji dipecah, pemisahan dilakukan menggunakan *claybath* dengan prinsip berat jenis antara inti dan cangkang

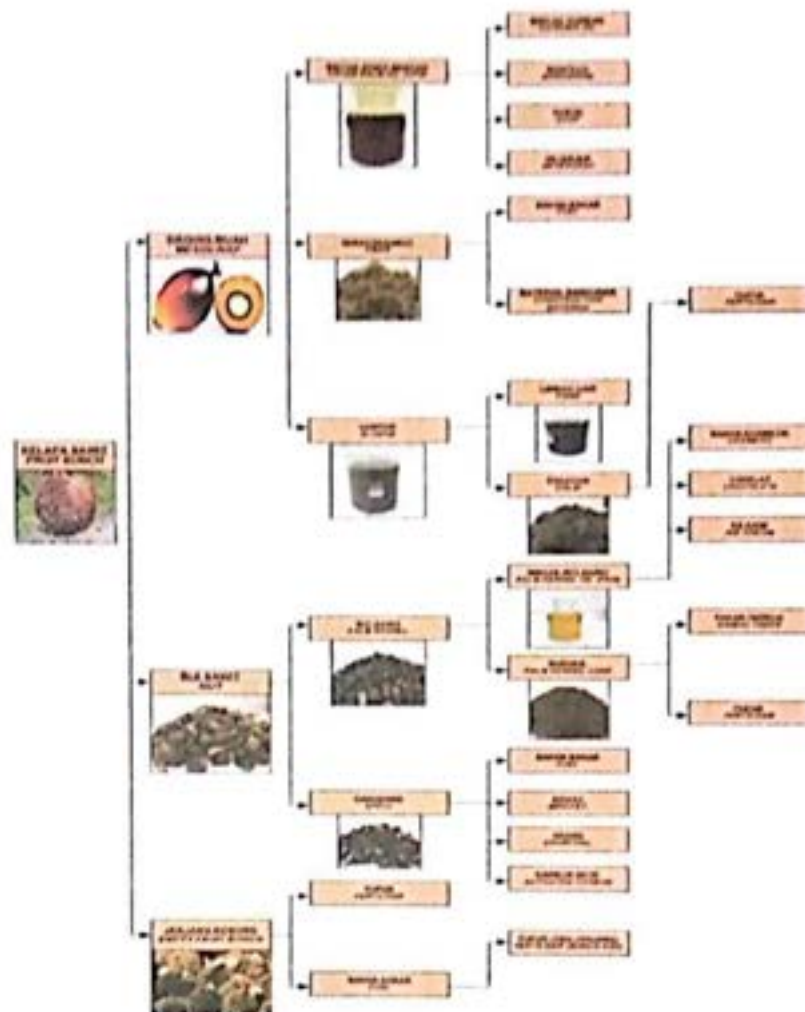


menggunakan larutan kaolin. Kemudian dilanjutkan tahap pada silo inti (*kernel drier*). Setelah pengeringan, kernel kering akan diangkut oleh *conveyor* dan elevator menuju *Kernel Bulking Silo*. Kernel kering dikirimkan pada *Kernel Crushing Plant* (KCP) untuk mendapatkan minyak kernel (PKO).

1.2.2.8 Produk Yang Dihasilkan PT. Gunung Maras Lestari-POM

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

1.2.3 Struktur Produk Turunan Kelapa Sawit



Gambar 1.5 Produk Turunan Kelapa Sawit PT. Gunung Maras Lestari-POM



BAB II

URAIAN KEGIATAN

2.1 Sistem Penugasan Kerja

Kegiatan magang dilaksanakan di pabrik PT. Gunung Maras Lestari-POM yang berlokasi di desa Mabat, kecamatan Bakam, Kabupaten Bangka. Kegiatan magang ini dilaksanakan selama kurang lebih 4 (empat) bulan, yang dimulai pada tanggal 05 Februari 2024 sampai dengan tanggal 07 Juni 2024. Selama melaksanakan magang, penulis ditempatkan pada bagian bengkel (*Workshop*) berfokus pada *maintenance* dan *fabrikasi* yang bertujuan menggantikan, merawat, memperbaiki, meningkatkan produktivitas pabrik dengan pembimbing bapak Agus selaku mandor

Adapun waktu kerja di PT. Gunung Maras Lestari-POM sebagai berikut:

Senin-Jumat = Pukul 07.30 s.d 15.30 WIB

Sabtu = Pukul 07.30 s.d 12.30 WIB

2.2 Kegiatan Yang Dilakukan Selama Magang

Pelaksanaan kegiatan magang ini telah diikuti yang terdiri dari pengenalan lingkungan pabrik, pengenalan alat-alat keselamatan dan kesehatan kerja, pengenalan alat dan mesin pengolahan, pengenalan dengan staff dan karyawan workshop. Setiap pagi akan ada pembagian tugas dari mandor ke masing-masing operator atau tukang, dimana tugas-tugas tersebut didapatkan dari laporan karyawan yang masuk pada shift malam. Setelah itu, mandor akan memberi instruksi ke setiap karyawan dan mahasiswa magang untuk membantu pekerjaan masing-masing operator atau tukang. Biasanya ketika tugas atau pekerjaannya terlalu berat bisa dibutuhkan 2-3 orang untuk membantu pekerjaan operator atau tukang tersebut. Beberapa kegiatan yang dilakukan penulis adalah melakukan inspeksi harian mengenai mesin, melakukan perbaikan terhadap mesin-mesin.

2.2.1 Proses dan Bagian Pengolahan Minyak Kelapa Sawit

PT. Gunung Maras Lestari-POM

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

2.2.1.1 Stasiun Penerimaan Tandan Buah Segar

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

1. *Loading Ramp*

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



Gambar 2.1 Pintu Loading Ramp

2. *FFB Conveyor*

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



Gambar 2.2 *FFB Conveyor*

2.2.1.2 Stasiun Perebusan

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

- a) Memakai *live steam injection* dengan tekanan 14,7 psi atau setara 1 bar. Biasa disebut juga *low pressure sterilizing*.
- b) Tandan buah sawit sendiri direbus melalui *conveyor* dua tingkat yang ada di dalam kompartemen *sterilizer*.
- c) Untuk proses perebusannya sendiri adalah berbasis *continous single pressure*.
- d) Waktu yang dibutuhkan untuk merebus sendiri adalah 60-70 menit. Selanjutnya, Anda akan tahu tahap dari *system continous sterilizer* yang patut diketahui. Di sini ada 3 tahap yang dilalui secara berurutan.
- e) *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.
- f) *Sterilization*. Tekanan yang dipakai untuk merebus tandan buah sawit adalah *low pressure sterilizing* dengan melewati tandan buah sawit yang sudah dirobek ke kompartemen dengan bantuan *conveyor* yang lalu disemprotkan *steam* secara terus menerus 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.
- g) *Poststerilization*. Selanjutnya, brondolan yang sudah dipipil dari tandannya. Tujuan dari pemanasan ini adalah memanaskan buah lebih lanjut, sehingga proses pengurangan kadar air dalam buah, serta pelepasan ikatan fiber akan membuat butiran minyak yang ada di dalam buah kualitasnya lebih baik.



Gambar 2.3 Continous Sterilizer

2.2.1.3 Stasiun *Tresing*

Pada stasiun ini, proses yang dilakukannya itu merontokkan dan memisahkan brondolan buah dari janjang dengan cara membanting TBS didalam drum akan menggunakan bantuan putaran dengan kecepatan $\pm 22-25$ rpm. Buah yang sudah terlepas dari tandan akan jatuh melalui kisi-kisi drum menuju *under thresher conveyor*, sedangkan tandan yang kosong akan terdorong keluar dan masuk ke *empty bunch conveyor*. Sehingga dapat diketahui bahwa keluaran dari proses lebih lanjut dan tandan kosong yang dikirim melalui *empty bunch conveyor* menuju tempat penimbunan sementara untuk diproses lebih lanjut.

1. *Thresher*

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



Gambar 2.4 *Thresher*

2. *Bunch Press*

Bunch press berfungsi utama untuk pengepresan janjang kosong yang dari thresher. lalu proses ini melibatkan pengepresan janjang kosong untuk memisahkan dari kadar air 42% hingga 50%. setelah proses pengepresan, hasil yang dihasilkan disebut fiber. fiber akan melewati *empty fruit bunch* ke *incenertor*.



Gambar 2.5 *Bunch Press*

2.2.1.4 Stasiun Press

Stasiun press adalah stasiun tempat pengolahan buah sawit yang telah direbus untuk dipress dengan tujuan mengambil minyak dari buah sawit tersebut. Pada tahap ini, brondolan buah akan dilumatkan terlebih dahulu menggunakan *degister* agar mempermudah pada saat proses pengepresan. Unit operasi pada tahap ini adalah sebagai berikut.

1. *Degister*

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



Gambar 2.6 Degister

2. Mesin Press

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



Gambar 2.7 Mesin Press



Gambar 2.8 Sand Trap Tank

2.2.1.5 Stasiun Pemurnian Minyak

Pada tahap ini terjadi proses pemurnian minyak sawit yang dihasilkan pada tahap stasiun press menjadi minyak yang memenuhi standar pabrik kelapa sawit. Fungsi utamanya adalah untuk memperoleh minyak kelapa sawit dalam kondisi yang benar-benar murni. Unit operasi pada tahap ini adalah sebagai berikut.

1. *Vibrating Screen*

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



Gambar 2.9 *Vibrating Screen*

2. *Vibrating sludge*

Vibrating sludge berfungsi untuk menyaring kembali minyak yang masih tercampur dengan serat, dari sisi minyak akan turun ke *sludge tank* dan menuju *sand cyclone* (pemisah pasir). Setelah itu minyak dibagi dua jalur yaitu jalur menuju *decanter* dan separator.



Gambar 2.10 *Vibrating Sludge*

3. *Separator*

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



Gambar 2.11 Separator

4. *Sand Cyclone*

Sand cyclone adalah memisahkan partikel-partikel kasar atau material padat berukuran besar dari aliran fluida. Ini membantu membersihkan fluida dari kontaminan atau bahan yang tidak diinginkan. *Sand cyclone* melibatkan pembentukan aliran pusaran di dalam tabung silinder yang membuat partikel-partikel kasar terdorong ke bagian luar siklon, sementara fluida bersih bergerak ke pusat siklon dan dikeluarkan dari bagian atas. Partikel yang terpisah kemudian dapat dikumpulkan atau dibuang.



Gambar 2.12 Sand Cyclone

5. Decanter

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



Gambar 2.13 Decanter

2.2.1.6 Stasiun Kernel

Pada tahap ini akan dilakukan proses pemisahan campuran serabut (fiber) dan biji yang keluar dari mesin pres diproses untuk menghasilkan cangkang dan serabut (fiber) sebagai bahan bakar boiler serta inti sawit (karnel) sebagai hasil produksi yang siap dipasarkan dan juga dapat diolah langsung menjadi PKO. Unit operasi pada tahap ini sebagai berikut.

1. Cake Breaker Conveyor

Cake breaker conveyor ini berbeda dengan conveyor lainnya. Conveyor ini berbentuk spiral yang piringannya bersegi-segi. Disamping untuk membawa *fibre* dan *nut* menuju *depericarper* juga untuk mengaduk- aduk *fibre* dan *nut*. *Press cake* yang keluar dari mesin press yang masih berbentuk gumpalan jatuh ke *cake breaker conveyor* dan gumpalan tersebut dicacah oleh putaran conveyor 87 rpm, *cake breaker conveyor* ini berputar dengan cepat agar terjadi penggemburan yang baik dan juga karena volume yang dihantar banyak.



Gambar 2.14 Cake Breaker Conveyor

2. Depericarper

Depericarper adalah suatu alat yang berfungsi sebagai untuk memisahkan serabut (*fibre*) dengan inti (*nut*). Alat ini terdiri dari *separating coulumn* dan *polishing drum*. Fungsi dari alat ini yaitu untuk pembersih *fibre* yang melekat pada *nut* dan sebagai tempat terjadinya pemisahan antara serabut (*fibre*) dengan biji (*nut*). Ampas dan biji dari CBC yang masuk ke *depericarper* akan terpisah karena adanya hisapan *blower (fan)*, ampas kering yang berat jenisnya lebih rendah dari *nut* terhisap ke dalam *fibre cyclone* dan melalui *air lock* masuk kedalam *conveyor* bahan bakar boiler, sedangkan *nut* yang berat jenisnya lebih besar jatuh kebawah dan masuk ke dalam *polishing drum* untuk dilakukan proses selanjutnya.



Gambar 2.15 Depericarper

3. *Fibre Cyclone*

Fibre cyclone merupakan alat yang dilengkapi dengan *blower/fan* untuk mengisap *fibre* (serabut kering) dan *air lock* sebagai alat untuk mengatur laju pengumpanan untuk dilakukan pengisapan.



Gambar 2.16 *Fibre Cyclone*

4. *Polishing Drum*

Polishing drum merupakan suatu alat berbentuk drum horizontal yang berputar. Alat ini dilengkapi dengan siku pengarah yang bertujuan untuk mengarahkan biji hingga keujung drum. Fungsi dari *polishing drum* ini adalah untuk membersihkan sisa-sisa serabut yang masuk melekat pada biji. Pada umumnya disini akan terdapat *fibre* dan *nut* yang masih menggumpal, *fibre* kasar, batu, dan kotoran lain yang tidak dapat dipisahkan dengan menggunakan hisapan *fibre cyclone*. *Nut* dan kotoran *fibre* yang masih terikut akan masuk ke dalam *polishing drum* yang berputar. Dengan adanya plat pembawa maka *nut*

akan dibawa ke ujung *polishing drum*. Di ujung *polishing drum* terdapat lubang-lubang pengeluaran nut sehingga nut yang ukurannya lebih kecil akan jatuh ke *under polishing drum conveyor* sementara kotoran lain yang ukurannya lebih besar akan tetap berputar di ujung *polishing drum* terdapat lubang-lubang pengeluaran nut sehingga nut yang ukurannya lebih kecil akan jatuh ke *under polishing drum conveyor* sementara kotoran lain yang ukurannya lebih besar akan tetap berputar di ujung *polishing drum* dan dibersihkan oleh operator.



Gambar 2.17 Polishing Drum

5. *Nut Silo*

Nut silo merupakan suatu tempat penampung *nut* (volumenya 40-50 ton) yang telah bersih untuk dilakukan proses pemisahan cangkang dengan inti. Didalam *nut silo* ini terjadi pengelompokan *nut* ke masing-masing *ripple mill*. Tujuannya adalah agar *nut* yang jatuh ke *ripple mill* merata.



Gambar 2.18 *Nut Silo*

6. *Ripple Mill*

Ripple mill merupakan suatu alat untuk memecahkan pada proses selanjutnya sehingga bisa digunakan sebagai bahan bakar boiler. *Nut* masuk kedalam *ripple mill* kemudian *nut* akan dibawa oleh rotor bar yang berputar, lalu *nut* akan dihempaskan ke rotor disk (rotor plat) sebagai alat pemecah. *Nut* yang telah pecah akan jatuh kebawah dan dibawa oleh *craked mixtur conveyor*.



Gambar 2.19 *Ripple Mill*

7. *Hydro Cyclone*

Hydro cyclone yaitu sebuah alat yang memiliki fungsi dapat memisahkan inti serta cangkang berdasarkan *gravity* dengan media air. Cangkang serta inti masuk pada bak *hydro cyclone* yang dipompakan terhadap *cyclone* sesuai dengan putaran air yang melewati *cones* dengan diameternya 24-48 mm, kemudian inti ringan naik ke atas masuk terhadap tromol, berikutnya dikirim terhadap kernel *dryer*. Sedang fraksi yang berat atau

cangkang jatuh pada bagian bawah yang masuk terhadap *hydro cyclone* cangkang serta di pompakan ke *cyclone* cangkang sesuai dengan putaran melewati *cones* dengan diameter 53-55 mm untuk pemisahan lagi. Cangkang masuk terhadap *hopper*, sedang intinya masuk pada bak *hydro cyclone* inti untuk proses pemisahan lagi. Setelah pengeringan, kernel kering akan diangkut oleh *conveyor* dan elevator menuju *Kernel Bulking Silo*. Kernel kering dikirimkan pada *Kernel Crushing Plant* (KCP) untuk dilanjutkan proses mendapatkan minyak kernel atau *Palm Kernel Oil* (PKO).



Gambar 2.20 Hydro Cyclone

8. Heater Silo

Heater silo merupakan suatu alat yang berbentuk tabung horizontal untuk mengurangi kadar air yang terkandung di dalam kernel (7%) agar tumbuhnya jamur sewaktu penyimpanan di gudang kernel (*kernel storage*) dapat dihindari. Alat ini dilengkapi dengan *blower/fan* untuk mengembuskan udara panas yang dihasilkan oleh boiler.



Gambar 2.21 Heater Silo

2.2.1.7 Stasiun Ketel Uap (Boiler)

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

1. Boiler

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



2. Softener Tank

Softener tank berfungsi untuk menghilangkan *hardness* (*calcium* dan *magnesium*) dari air umpan boiler. Penghilangan *hardness* ini akan menurunkan kemungkinan pembentukan kerak pada boiler. Tangki *softener* mengandung resin pertukaran ion sintesis dimana jika air melalui lapisan ini, maka sodium akan digantikan dengan *hardnes* yang ada didalam air.



Gambar 2.23 Softener Tank

2.2.1.8 Stasiun Water Treatment (WTP)

Water treatment adalah suatu cara atau bentuk pengolahan air dengan cara- cara tertentu dengan tujuan untuk mencapai hasil yang diharapkan sesuai kebutuhan. Suatu sistem desain *water treatment* ditentukan oleh sumber air dan kualitas air. Kualitas air yang rendah akan menghasilkan uap yang kurang baik, uap tersebut dapat membawa padatan yang terdapat dalam air ketel uap (*carry over*). Sumber air secara umum dibagi menjadi dua yaitu: air

permukaan (*surface water*), dan air tanah (*ground water*), air permukaan didapat dari sungai, danau, dan laut. Sedangkan air tanah adalah air yang berbeda didalam perut bumi.



Gambar 2.24 Stasiun Water Treatment (WTP)

2.2.1.9 Stasiun Tenaga

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

1. Mesin Turbin

Mesin turbin merupakan mesin memutar yang mengambil daya dari arus fluida, fluida yang beralih inilah yang akan buat baling-baling memutar dan hasilkan daya penggerak rotor. mesin penggerak yang berputar untuk mengubah daya potensi fluida menjadi daya kinetik sehingga menghasilkan daya elektrik. sehingga bisa menghasilkan sumber daya elektrik. Berlandaskan prinsip kerja turbin dalam ubah daya potensi air jadi daya mekanis, arus air

harus dipancarkan ke sudip-sudip turbin oleh *nozzle*. Putaran dari sudip-sudip ini yang akan sebabkan poros turbin ikut beralih dan lalu putarannya akan diteruskan ke genset elektrik untuk diubah jadi daya elektrik.



Gambar 2.25 Mesin Turbin

2. Mesin Genset

Genset berfungsi untuk sumber tenaga listrik pada saat turbo alternator tidak beroperasi dan membantu turbo. Generator saat mengalami kekurangan power. pada industri kelapa sawit menggunakan mesin diesel sebagai pemasuk listrik *back up* yang aktif beroperasi ketika boiler sedang *start up* atau tekanan boiler sedang turun, untuk memastikan kebutuhan listrik terus terpenuhi sehingga pabrik kelapa sawit dapat tetap beroperasi.





BAB III

PENUTUP

3.1. Kompetensi Yang diperlukan

A. Perawatan/*maintenance*

- Perawatan Preventif/*maintenance preventive*
Melakukan inspeksi rutin pada setiap alat berat.
- Perawatan Korektif/*corrective maintenance*
Melakukan penggantian seperti bearing, belt dan beberapa komponen lain.

B. Fabrikasi

- Las
pengelasan pada saat Recond komponen mesin sebelum dibubut.

3.2 Saran

- A. Mahasiswa harus mampu beradaptasi dengan lingkungan dan menjalin komunikasi dengan semua staff.
- B. Aktif bertanya serta mencoba hal baru dalam menambah ilmu pengetahuan.
- C. Berkomitmen menjaga nama baik kampus dan nama baik Perusahaan.



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Wahyu			
Minggu ke : 1			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 5 Agustus – 10 Agustus 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan workshop	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Fabrikasi pembuatan roll dengan menggunakan mesin rolling	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Pemasangan jacket ripple mill	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Fabrikasi pembuatan roll	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pergantian rell cfb no.1 inclane	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan tanggachimi no.3	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan tangga chimi no.3	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan tangga stasiun boiler	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Pemasangan baut inclane bankuser	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pemasangan baut inclane bankuser	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Penggantian oli mesin genset	07.30	09.00
	Penggantian oli mesin genset	09.00	10.00
	Penggantian oli mesin genset	10.00	11.30
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

Sungailiat, 12 Agustus 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PAMOL MILL
AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Wahyu			
Minggu ke : 2			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 12 Agustus – 17 Agustus 2024	
HARI	KEGIATAN/ PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Abu Boiler Conveyor	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Fabrikasi pembuatan Tutup Abu Boiler Conveyor	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Kernel Plan	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan Pompa Derator Tank	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Penggantian Scraper FFB Conveyor No.4	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembuatan Scraper FFB Conveyor No.4	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengelasan Corong Cs. No.2	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Bongkar dinding gudang Bungkil	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Bongkar dinding gudang Bungkil St. KCP	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Membersihkan Sisa Ungker di St. Threser	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU			
	LIBUR		

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

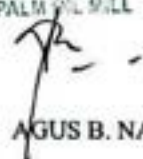
.....

Mangka, 19 Agustus 2024

Pembimbing STARI

FT. GUNUNG MANGKALAYATI

PALM OIL MILL



AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Wahyu			
Minggu ke : 3			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 19 Agustus – 24 Agustus 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Packing plate bunker untuk tank fram	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Packing plate bunker untuk tank fram	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Ganti press cage mesin pres no.1	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Ganti press cage mesin pres no.1	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan pipa dulution dan tambal pipa steam trapman line boiler	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Menurunkan reborn dari platform stasiun boiler	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Cek ripple mill no.1	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Ganti mechanical seal kew pump land disposal	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan workshop	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengecekan continues sterilizer no.3B	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Mengganti seal casing housing kew pump dco no.2	07.30	09.00
	Fabrikasi cover kampus kopling kew pump stasiun wtp	09.00	10.00
	Istirahat dan absen Pulang	10.00	11.30
		11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

Mangka, 24 Agustus 2024
Pembimbing,

PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL
AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Wahyu			
Minggu ke : 4			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 26 Agustus – 31 Agustus 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Scraper Inclined Empty Bunch Incenerator No.1	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan Isolasi Body Cs. No.3B	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan pipa Dilution Press	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan Isolasi Cs .no2B	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Demper Mesin Conditioner	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan Demper Mesin Conditioner	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Mesin Press No.2	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan Mesin Press No.2	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Sand Cyclone No.3	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan Mess Vibrating Screen	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan Workshop	07.30	09.00
	Istirahat dan absen Pulang	10.00	11.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Mangka, 31 Agustus 2024

Pembimbing,

PT. GUNUNG YARAS LESTARI



AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Wahyu			
Minggu ke : 5			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 2 september – 7 september 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan SFB Conveyor No.1	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan Continues Sterilizer No.2B	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Body SFB Conveyor No.1	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Rakit Roll Thereser	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Corong FFB Conveyor No.3	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan Continues Sterilizer No.2B	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Continues Sterilizer No.2A	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan Continues Sterilizer No.1A	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Seal Casing Housing Sludge Fit Pump	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan Flange Pompa Dco No.1	12.30	15.30
	Perbaikan Continues Sterilizer No.1A	15.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan Workshop	07.30	09.00
	Istirahat dan absen Pulang	10.00	11.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Mangka, 7 September 2024

Pembimbing,
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM CO. MILL


AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Wahyu			
Minggu ke : 6			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 9 september – 14 september 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan pipa rotor dan pipa jacket ripple mill no.2	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan pipa rotor dan pipa jacket ripple mill no.2	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan rell/palt liner ffb conveyor no.3	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan rell/palt liner ffb conveyor no.3	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan rotor vibrating screen no.1	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan rotor vibrating screen no.1	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan body sterilizer continus no.3A dan 4B	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
		12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan mess vibrating cley butch no.2 stasiun cs	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan socket valve dulution spry press cage	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Fabrikasi water tank sand filter wtp	07.30	09.00
		09.00	10.00
	Istirahat dan absen Pulang	10.00	11.30
		11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Mangka, 14 September 2024

Pembimbing,
FT. GUNUNG MARAS CESTARI
PALM OIL MILL


AGUS B. NANTI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Wahyu			
Minggu ke : 7			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 17 september – 21 september 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN		07.30	07.30
		07.30	11.30
	LIBUR	11.30	12.30
		12.30	15.30
		15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Kuku FFB Conditioner No.1	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan Kuku FFB Conditioner No.1	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Kuku FFB Conditioner No.1	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan Body Corong FFB Conditioner No.1	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Gearbox Polishing Drump	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Mengganti Gearbox Polishing Drump	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Ganti Plat Liner / Rell CFB Conveyor No.1 bagian atas	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan Rantai CFB Conveyor No.2	12.30	15.30
	Ganti Packing Pembuangan Diameter 1" Steam Boiler	12.30	15.30
SABTU	Absen pulang	15.30	15.30
	Absen pagi	07.30	07.30
	Ganti packing Flange Steam Orivis Boiler No.3	07.30	09.00
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Mangka, 21 September 2024

Pembimbing,

PT. GUNUNG HARAS LESTARI

PALM OIL MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Wahyu			
Minggu ke : 8			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 23 september – 28 september 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Ganti Plat Liner / Rell CFB COMveyor No.1 bagian atas	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan Pipa Pompa Derator Tank	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Mesin Press	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan Mesin Press	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Corong Elevating Stasiun Thresher	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Membuat Mess Vibrating Cley Butch No.2 SLC.s	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Sand Cyclone No.3	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melepas Sprocket Dany	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Greas Degister No.1-8	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Membongkar Rebon Conveyor	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Membongkar Rebon Conveyor	07.30	09.00
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Mangka, 28 September 2024

Pembimbing,

PT. GUNUNG HARAS LESTARI

PALANG MALL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Wahyu			
Minggu ke : 9			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 30 september – 5 Oktober 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Fabrikasi Sand Filter Tank	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Fabrikasi Sand Filter Tank	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Bubut Sprocket Damy	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Bubut Sprocket Damy	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Bubut Sprocket Conveyor 6T	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Bubut Sprocket Conveyor 6T	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Bubut Sprocket Conveyor 6T	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Bubut Sprocket Conveyor 6T	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Bubut Houshing Kew Pump	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Bubut Houshing Kew Pump	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Bubut Flange Ø10" Steam Boiler	07.30	09.00
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Mangka, 5 Oktober 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MANGKALESTARI
PALM OIL MILL


AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Wahyu			
Minggu ke : 10			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 7 Oktober – 12 Oktober 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Pemasangan Pompa Vertical penghisap lumpur limbah	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pemasangan Pompa Vertical penghisap lumpur limbah	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Kew Pump Stasiun limbah	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan Kew Pump Stasiun limbah	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Mesin Press	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Fabrikasi Scrapper Bunch Press	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Fabrikasi Scrapper Bunch Press	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pergantian Per Vibrating Screen	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Ganti Roller Cain FFB Conveyor No.4	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Memindahkan Overflow Fiber Shell Boiler Conveyor	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Potong Poly Shaft Ø38mm	07.30	09.00
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

Mangka, 12 Oktober 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MAS LESTARI
PALM LULL
AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Wahyu			
Minggu ke : 11			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 14 Oktober – 19 Oktober 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan Roda Thresher	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Membersihkan Roda Thresher	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Bubut Casing Houshing Kew Pump	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Bubut Casing Houshing Kew Pump	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Membuka Kopling Gearbox	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Mengelas Stover Press Cage	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Fabrikasi Roda Compresor	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Fabrikasi Reduser	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Bubut Gear Kopling 120x 22T	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Bubut Gear Kopling 120x 22T	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Body Vacuum Tank Waduk no.02	07.30	09.00
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Mangka, 19 Oktober 2024

Pembimbing,

PT. GUNUNG MARAS LESTARI

PALM OIL MILL



AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Wahyu			
Minggu ke : 12			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 21 Oktober – 26 Oktober 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan body Vacum Tank Waduk no.02	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan body Vacum Tank Waduk no.02	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Mengganti Mechanical Seal Kew Pump pompa waduk 02	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Mengganti Mechanical Seal Kew Pump pompa waduk 02	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Mengganti karet seal pump Sladge Fit	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Mengganti karet seal pump Sladge Fit	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Pemasangan pipa Inlet Vacum Tank Waduk no.2	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembongkaran pompa vertical limbah	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan karet packing tabung Sand Cyclone no.2	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan socet valve dulution spry press cage mesin press no.2	12.30	15.30
	Perbaikan bearing pompa vertical penghisap limbah	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan pompa vertical limbah	07.30	09.00
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Mangka, 26 Oktober 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PABAYAN MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Wahyu			
Minggu ke : 13			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 28 Oktober – 2 November 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Memasang Pompa Vertical penghisap lumpur limbah	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengecekan Seal Pompa	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Hidrolik Loading Ramp	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan Membran Pompa Injeksi WTP	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengelasan Press Cage	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengelasan Press Cage	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Mesin Press No.2	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan Gearbox Polishing Drump	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Merapihkan Workshop dan membersihkan mesin dari debu	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Merapihkan Workshop dan membersihkan mesin dari debu	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Bubut Worm Screew Recondt Mesin Press	07.30	09.00
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Mangka, 2 November 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG HARAS LESTARI
PANGKAL JAYA
AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Wahyu			
Minggu ke : 14			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 4 November – 9 November 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Recondt dan Bubut Arm Roll Threser	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Bubut Bosh penyumbat Pipa Boiler	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Bubut Bosh penyumbat Pipa Boiler	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Bubut Ulir dudukan Tapak Elektro Motor Threser No.1	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Bubut Arm Roll Threser	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Bubut Arm Roll Threser	07.30	09.00
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Mangka, 9 November 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG HARAS LESTARI
PALU, WIL.
AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Wahyu			
Minggu ke : 15			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 11 November – 16 November 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Bubut Casing Housing Kew Pump	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Ganti Packing Storage Tank	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Membuka Bearing Thresher	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Bubut Roda Roll Thresher	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Bubut Roda Roll Thresher	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Bubut U Bolt Angger Bearing	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Bubut U Bolt Angger Bearing	07.30	09.00
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

Mangka, 16 November 2024
Pembimbing,

PT. GUNUNG HARAS LESTARI
PALMILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Wahyu			
Minggu ke : 16			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 18 November – 23 November 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	IZIN		
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Bubut U Bolt Angger Bearing	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Bubut U Bolt Angger Bearing	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Bubut U Bolt Angger Bearing	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Bubut U Bolt Angger Bearing	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Bubut Sprocket Conveyor 8T	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Bubut Angger Bearing Ø 2 1/2 Inch Solid Conveyor	07.30	09.00
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

Mangka, 23 November 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG PARAS LESTARI
PALM MILL
AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Wahyu			
Minggu ke : 17			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 25 November – 30 November 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Dating Press no.3	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Fabrikasi Baut Adjust Hordeng Zing	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Seal Kew Pump Sludge Fit	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Membersihkan sisa Pipa dari Flange Bekas	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	LIBUR		
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Corong Ripple Mill	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Bongkar Sprocket Conveyor	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Fabrikasi tangga dan platform Stasiun Ripple Mill	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Fabrikasi Cover Rantai Gearbox Overflow Fiber Shell Boiler Conveyor	07.30	09.00
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Mangka, 30 November 2024

Pembimbing,

PT. GUNUNG HARAS LESTARI

PAPER MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Wahyu			
Minggu ke : 18			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 2 Desember – 7 Desember 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Mengganti pipa JACKET RIPLLE MILL	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Tambal body Press No.6	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Ganti seal Oring Casing Housing KEW PUMP DCO No.2	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pasang Support pipa OUTLET SAND CYCLONE	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Fabrikasi Tutup Parit STASIUN CLARY	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Cek jalur AIR COMPRESOR STASIUN CLARY	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Fabrikasi pipa air jalur DECANTER NO.4	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Ganti SILINDER HYDROLIK Pintu Loading Ramp No.5	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pasang Tutup parit di STASIUN CLARY	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Bubut Sprocket Conveyor 10T Diameter Dalam	07.30	09.00
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Mangka, 7 Desember 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MADAS LESTARI
PALM KIN MULL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Wahyu			
Minggu ke : 19			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 9 Desember–14 Desember 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Bubut Worm Screw Press (Recondt)	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Bubut Worm Screw Press (Recondt)	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Ganti Ball Valve Tangki Recovery dan Memasang nya	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Ganti Ball Valve Tangki Recovery dan Memasang nya	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Oil Transfer Pump	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan Oil Transfer Pump	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Fabrikasi Tutup Parit Stasiun Clary	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Fabrikasi Tutup Parit Stasiun Clary	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Fabrikasi Tutup Parit Stasiun Clary	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Fabrikasi Tutup Parit Stasiun Clary	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Memotong Rantai Scrapper Bunch Press Conveyor	07.30	09.00
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Mangka, 14 Desember 2024

Pembimbing,

PT. GUNUNG MAS LESTARI

PALM HILL

AGUS B. NANI

LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Wahyu			
Minggu ke : 20			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 16 Desember–21 Desember 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Ganti Plat Liner / Rell Moving Floor Conveyor	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Ganti Plat Liner / Rell Moving Floor Conveyor	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	SAKIT		
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Penyetel rantai Scraper Fiber Shell Conveyor	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan Penyetel rantai Scraper Fibeer Shell Conveyor	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Plat Liner / Rell FFB Conveyor No.2	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan Plat Liner / Rell FFB Conveyor No.2	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Plat Liner / Rell FFB Conveyor No.2	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan Plat Liner / Rell FFB Conveyor No.2	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan sisa Plat Liner / Rell FFB Conveyor No.2	07.30	09.00
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Mangka, 21 Desember 2024
Pembimbing.


PT. GUNUNG MARAS LESTARI
 PAU OCEAN

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Wahyu			
Minggu ke : 21			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 23 Desember–28 Desember 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN			
	SAKIT		
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan Gearbox Di Stasiun Compound	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Membersihkan Gearbox Di Stasiun Compound	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU			
	LIBUR		
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Membersihkan Workshop	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Membersihkan Workshop	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM'AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Recondt Roda Threser	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Recondt Roda Threser	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Recondt Roda Threser	07.30	09.00
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Mangka, 28 Desember 2024

Pembimbing,

PT. GUNUNG MARAS LESTARI

PALM O. BILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Wahyu			
Minggu ke : 22			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 30 Desember-31 Desember 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Recondt Roda Threser	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Recondt Roda Threser	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Recondt Roda Threser	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Recondt Roda Threser	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU			
KAMIS			
JUM'AT			
SABTU			

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

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Mangka, 31 Desember 2024

Pembimbing,

PT. GUNUNG MAJAS LESTARI

PALM HILL

AGUS B. NANI



FORM DETAIL PEKERJAAN

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
5	Membersihkan workshop pembuatan roll dengan menggunakan mesin rolling	-membersihkan workshop - Fabrikasi dan proses bensing menggunakan mesin rolling	 	Selesai
6	- Pemasangan jacket ripple mil - Fabrikasi pembuatan roll damy sprocket	-melakukan pemasangan jacket ripple mill -fabrikasi roll damy sprocket	 	Selesai
7	Penggantian rell cfb no.1 inclane perbaikan tangga chimi no .3	-proses penggantian rell cfb no.4 -fabrikasi tangga chimi no.3	 	Selesai
8-9	-perbaikan tangga chimi no.3	-Fabrikasi tangga chimi no.3		Selesai



	-perbaiki tangga stasiun boiler	-memasang dan penambahan lantai tangga stasiun boiler		
10	-Servis mesin genset no.1	- penggantian oli dan filter oli mesin genset		Selesai

Mangka, 18 Agustus 2024

Mahasiswa



Wahyu



FORM DETAIL PEKERJAAN

M : 2 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 12 Agustus – 16 Agustus Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
12	- Perbaikan Abu Boiler Conveyor -Fabrikasi pembuatan tutup Abu Boiler Conveyor	-Perbaikan dan Fabrikasi tutup Abu Boiler Conveyor	 	Selesai
13	-Perbaikan Kernel Plan - Perbaikan Baut Feed Water Pump Boiler No.2	-Perbaikan dan pembuatan Spi Kernel Plan -Mengganti Baut Feed Water Pump Boiler No.2	 	Selesai
14	-Penggantian Scraper FFB Conveyor No.4 -Pembuatan Scraper FFB Conveyor No.4	-Mengganti Scraper FFB Conveyor No.4 -Pembuatan Scraper FFB Conveyor No.4	 	Selesai



15	- Pengelasan Corong Outlet Cs No.2A - Bongkar dinding gudang Bungkil Stasiun KCP	- fabrikasi Corong Ss.No 2A - Pembongkaran dinding gudang Bungkil Stasiun KCP	 	Selesai
16	- Bongkar dinding gudang Bungkil Stasiun KCP - Bersihkan sisa Ungker di Stasiun Threser	- Bongkar dinding gudang bungkil Stasiun KCP - Bersihkan sisa Ungker di Stasiun Threser	 	Selesai

Mangka, 16 Agustus 2024

Mahasiswa



Wahyu

FORM DETAIL PEKERJAAN

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
19	- Packing plate bunker untuk tank fram - Packing plate bunker untuk tank fram	- Packing plate bunker untuk tank fram		Selesai
20	- Ganti press cage mesin pres no.1	- Ganti press cage mesin pres no.1	 	Selesai
21	- Perbaikan pipa dulution dan tambal pipa steam trapman line boiler - Menurunkan reborn dari platform stasiun boiler	-- Perbaikan pipa dulution dan tambal pipa steam trapman line boiler - Menurunkan reborn dari platform stasiun boiler	 	Selesai



22	- Cek ripple mill no.1 - Ganti mechanical seal kew pump land disposal	- Cek ripple mill no.1 - Ganti mechanical seal kew pump land disposal	 	Selesai
23	- Membersihkan workshop - Pengecekan continues sterilizer no.3B	- Membersihkan workshop -Pengecekan continues sterilizer no.3B	 	Selesai



24	- Mengganti seal casing housing kew pump dco no.2	- Mengganti seal casing housing kew pump dco no.2		
----	---	---	--	--

Mangka, 24 Agustus 2024

Mahasiswa



Wahyu



FORM DETAIL PEKERJAAN

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

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
26	Perbaikan Scraper Inclined Empty Bunch Incenerator No.1 - Perbaikan Isolasi Body C.s No.3B	Perbaikan Scraper Inclined Empty Bunch Incenerator No.1 Perbaikan Isolasi Body C.s No.3B	 	Selesai
27	- Perbaikan pipa Dilution Press Perbaikan Isolasi C.s No.2B	- Perbaikan pipa Dilution Press - Perbaikan Isolasi C.s No.2B	 	Selesai
28	- Perbaikan Demper Mesin Conditioner	- Perbaikan Demper Mesin Conditioner		Selesai

29	- Pergantian Mesin Press No.2	- Pergantian Worm Screw		Selesai
30	- Perbaikan Sand Cyclone No.3 - Perbaikan Mess Vibrating Screen	- Perbaikan Sand Cyclone No.3 - Mengganti Mess Vibrating Screen	 	
31	Membersihkan Workshop	Membersihkan Workshop		Selesai

Mangka, 31 Agustus 2024

Mahasiswa


Walyu



FORM DETAIL PEKERJAAN

M : 5 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 2 september – 7 September Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
2	- Perbaikan SFB Conveyor No.1	- Perbaikan Body SFB Conveyor No.1		Selesai
	- Perbaikan Continues Sterilizer No.2B	- Perbaikan Body Continues Sterilizer No.2B		
3	- Perbaikan SFB Conveyor No.1•	- Perbaikan Body SFB Conveyor No.1		Selesai
	- Rakit Roll Threser	- Rakit Roll Threser		



4	- Perbaikan FFB Conveyor No.3	- Perbaikan Corong FFB No.3		Selesai
	- Perbaikan Sterilizer Continues .no2B	- Perbaikan Body Sterilizer Continues No.2B		
5	- Perbaikan Continues Sterilizer No.2A	- Perbaikan Body Continues Sterilizer No.2A		Selesai
	- Perbaikan Continues Sterilizer No.1A	- Perbaikan Body Continues Sterilizer No.1A		

6	- Perbaikan Sludge Fit Pump - Perbaikan Flange Pompa DCO No.1 - Perbaikan Continues Strelizer No.1A	- Perbaikan Seal Casing Housing Sludge Fit Pump - Perbaikan Flange Pompa DCO No.1 - Perbaikan Body Continues Strelizer No.1A	  	Selesai
7	- Membersihkan Workshop	- Membersihkan Workshop		Selesai

Mangka, 7 September 2024

Mahasiswa


WJW

FORM DETAIL PEKERJAAN

M : 6 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 9 september – 14 september Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
9	- Perbaikan pipa rotor dan pipa jacket ripple mill no.2	- Perbaikan pipa rotor dan pipa jacket ripple mill no.2		Selesai
	- Perbaikan pipa rotor dan pipa jacket ripple mill no.2	- Perbaikan pipa rotor dan pipa jacket ripple mill no.2		
10	Perbaikan rel/palt linner ffb conveyer no.3	Perbaikan rel/palt linner ffb conveyer no.3		Selesai



11	Perbaikan rotor vibrating screen no.1	Perbaikan rotor vibrating screen no.1		Selesai
12	Perbaikan body sterilizer continus no.3A dan 4B	Perbaikan body sterilizer continus no.3A dan 4B		Selesai
13	- Perbaikan mess vibrating cley butch no.2 stasiun cs - Perbaikan socket valve dulution spry press cage	- Perbaikan mess vibrating cley butch no.2 stasiun cs - Perbaikan socket valve dulution spry press cage		Selesai



14	- Fabrikasi water tank sand filter wtp	- Fabrikasi water tank sand filter wtp		Selesai
----	--	--	--	---------

Mangka, 14 September 2024

Mahasiswa



Wahyu



FORM DETAIL PEKERJAAN

M : 7 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 17 september – 21 September Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
17	- Perbaikan Kuku FFB Conditioner No.1	Perbaikan Kuku FFB Conditioner No.1		Selesai
	- Perbaikan Kuku FFB Conditioner No.1	- Perbaikan Kuku FFB Conditioner No.1		
18	Perbaikan Kuku FFB Conditioner No.1	Perbaikan Kuku FFB Conditioner No.1		Selesai
	- Perbaikan Body Corong Conditioner No.1	- Perbaikan Body Corong Conditioner No.1		



19	-Perbaiki Gearbox Polishing Drump	-Mengganti Gearbox Polishing Drump	 	Selesai
20	-Ganti Plat Liner/Rell CFB Conveyor No.1 bagian atas - Perbaiki Rantai CFB Conveyor No.2 - Ganti Packing pembuangan Diameter 1" Steam Boiler	-Ganti Plat Liner/Rell CFB Conveyor No.1 bagian atas - Perbaiki Rantai CFB Conveyor No.2 - Ganti Packing pembuangan Diameter 1" Steam Boiler	  	Selesai



21	- Ganti Packing Flange Steam Orivis Boiler No.3	- Ganti Packing Flange Steam Orivis Boiler No.3		Selesai
----	--	--	--	---------

Mangka, 21 September 2024

Mahasiswa



Wahyu



FORM DETAIL PEKERJAAN

M : 8 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 23 september – 28 September Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
23	- Ganti Plat Liner / Rell CFB Conveyor No.1 bagian atas	Ganti Liner / Rell CFB Conveyor No.1 bagian atas		Selesai
	- Perbaikan Pompa Derator	Perbaikan Pipa Pompa Derator		
24	Perbaikan Press Cage	Perbaikan Press Cage		Selesai
25	-Perbaikan Corong Elevating Stasiun Threser	- Perbaikan Corong Elevating Stasiun Threser		Selesai
	- Membuat Mess Vibrating Cley Butch No.2	- Membuat Mess Vibrating Cley Butch No.2		



26	- Perbaikan Sand Cyclone No.3 -Melepas Sprocket Damy	- Perbaikan Sand Cyclone No.3 - Melepas Sprocket Damy	 	Selesai
27	-Greas Degister No. 1-8 -Membongkar Rebon Conveyor	-Greas Degister No. 1-8 -Perbaikan Rebon Conveyor	 	Selesai

Mangka, 28 September 2024

Mahasiswa

Wahyu



FORM DETAIL PEKERJAAN

M : 9 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 30 september – 5 Oktober Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
30	- Fabrikasi Pipa Sand Filter Tank	- Fabrikasi Pipa Sand Filter Tank		Selesai
1	-Bubut Sprocket Damy	-Bubut Sprocket Damy		Selesai
2	-Bubut Sprocket Conveyor 6T	-Bubut Sprocket Conveyor 6T		Selesai



3	-Bubut Sprocket Conveyor 6T	-Bubut Sprocket Conveyor 6T		Selesai
4	- Bubut Housing Kew Pump	-Bubut Housing Kew Pump		Selesai
5	-Bubut Flange Ø10" Steam Turbin	- Bubut Flange Ø10" Steam Turbin		Selesai

Mangka, 5 Oktober 2024

Mahasiswa



Wahyu



FORM DETAIL PEKERJAAN

M : 10 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 7 Oktober – 12 Oktober Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
7	- Pemasangan Pompa Vertical penghisap lumpur limbah	- Pemasangan Pompa Vertical penghisap lumpur limbah		Selesai
8	- Perbaikan Kew Pump Stasiun limbah	- Perbaikan Kew Pump Stasiun limbah		Selesai
9	-Perbaikan Mesin Press	-Mengganti Worm Screw		Selesai

10	-Fabrikasi Scraper Bunch Press Conveyor Mengganti Per Vibrating Screen	- Fabrikasi Scraper Bunch Press Conveyor Mengganti Per Vibrating Screen		Selesai
11	- Ganti Roller Cair FFB Conveyor no.4 - Memindahkan Overflow Fiber Shell Boiler Conveyor	- Ganti Roller Cair FFB Conveyor no.4 - Memindahkan Overflow Fiber Shell Boiler Conveyor		Selesai



12	-Memotong Poly Shaft Ø38mm	- Memotong Poly Shaft Ø38mm		Selesai
----	----------------------------	-----------------------------	--	---------

Mangka, 12 Oktober 2024

Mahasiswa



Wahyu



FORM DETAIL PEKERJAAN

M : 11 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 14 Oktober – 19 Oktober Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
14	- Membersihkan Roda Threser	- Membersihkan Roda Threser		Selesai
15	- Bubut Casing Houshing Kew Pump	- Bubut Casing Houshing Kew Pump		Selesai
16	Membuka Kopling Gearbox - Mengelas Stover Press Cage	Membuka Kopling Gearbox - Mengelas Stover Press Cage	 	Selesai



17	-Fabrikasi Roda Compresor	-Fabrikasi Roda Compresor		Selesai
	Fabrikasi Reduser	Fabrikasi Reduser		
18	- Bubut Gear Kopling 120x 22T	- Bubut Gear Kopling 120x 22T		Selesai

19	-Perbaikan Vacum Tank Waduk NO.2	-Perbaikan Vacum Tank Waduk NO.2		Selesai
----	-------------------------------------	--	--	---------

Mangka, 19 Oktober 2024

Mahasiswa



Wahyu

**FORM DETAIL PEKERJAAN**

M : 12 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 21 Oktober – 26 Oktober Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
21	Perbaikan body Vacum Tank Waduk no.02	Perbaikan body Vacum Tank Waduk no.02		Selesai
22	- Mengganti mechanical seal kewpump pompa waduk no.2	- Mengganti mechanical seal kewpump pompa waduk no.2		Selesai
23	-Mengganti karet seal kewppump SLADGE FIT	- Mengganti karet seal kewppump SLADGE FIT		Selesai



24	-Pemasangan pipa Inlet Vacum TANK WADUK NO.2 -Pembongkaran pompa vertical limbah	Pemasangan pipa Inlet Vacum TANK WADUK NO.2 -Pembongkaran pompa vertical limbah		Selesai
25	-Perbaikan karet packing tabung sand cyclone no.2 -Perbaikan socet valve dilution spry press cage mesin press no.2	- Perbaikan karet packing tabung sand cyclone no.2 - Perbaikan socet valve dilution spry press cage mesin press no.2		Selesai



	-Perbaikan Bearing pompa vertical penghisap lumpur limbah	-Perbaikan Bearing pompa vertical penghisap lumpur limbah		
26	-Perbaikan Bearing pompa vertical penghisap lumpur limbah	-Perbaikan Bearing pompa vertical penghisap lumpur limbah		Selesai

Mangka, 26 Oktober 2024

Mahasiswa



Wahyu



FORM DETAIL PEKERJAAN

M : 13 Hari : Senin-Sabtu

Tanggal : 28 Oktober – 2 November

Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
28	Memasang Pompa Vertical penghisap lumpur limbah	Memasang Pompa Vertical penghisap lumpur limbah		Selesai
	Pengecekan Seal Pompa air	Pengecekan Seal Pompa air		
29	Perbaikan Hidrolik Loading Ramp	Perbaikan Hidrolik Loading Ramp		Selesai
	Perbaikan Membran Pompa Injeksi WTP	Perbaikan Membran Pompa Injeksi WTP		



30	Pengelasan Press Cage	Pengelasan Press Cage		Selesai
31	Perbaikan Mesin Press no.2 Perbaikan Gearbox Polishing Drump	Mengganti Press Cage Perbaikan Gearbox Polishing Drump		Selesai



1	- Merapihkan Workshop dan membersihkan mesin dari debu	Merapihkan workshop dan membersihkan mesin dari Debu		Selesai
2	Bubut WormScrew Recondt Mesin Press	Bubut WormScrew Recondt Mesin Press		Selesai

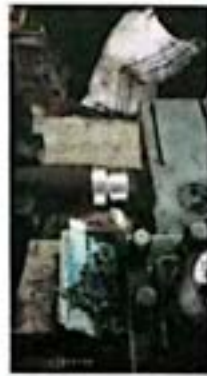
Mangka, 2 November

Mahasiswa

Wahyu

FORM DETAIL PEKERJAAN

M : 14 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 4 November – 9 November Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
4	Recond dan Bubut ARM Roll Threser	Recond dan Bubut ARM Roll Threser		Selesai
5	Bubut Bosh penyumbat Pipa Boiler	Bubut Bosh penyumbat Pipa Boiler		Selesai
6	Bubut Bosh penyumbat Pipa Boiler	Bubut Bosh penyumbat Pipa Boiler		Selesai

7	Bubut ulirudukan Tapak ELEktro Motor Threser no.1	Bubut ulirudukan Tapak Elektro Motor Threser no.1		Selesai
8	Bubut Arm Roll Treaser	Bubut Arm Roll Treaser		Selesai
9	Bubut Arm Roll Treaser	Bubut Arm Roll Threser		Selesai

Mangka, 9 November

Mahasiswa



Walyu

FORM DETAIL PEKERJAAN

M : 15 Hari : Senin-Sabtu

Tanggal : 11 November – 16 November

Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
11	Bubut Casing Housing Kew Pump	Bubut Casing Housing Kew Pump		Selesai
12	Ganti Packing Storage Tank	Ganti Packing Storage Tank		Selesai
13	Membuka Bearing Thresher	Membuka Bearing Thresher		Selesai



14	Bubut Roda Roll Thereser	Bubut Roda Roll Thereser		Selesai
15	Bubut Ulir U Bolt Angger Bearing	Bubut Ulir U Bolt Angger Bearing		Selesai
16	Bubut Ulir U Bolt Angger Bearing	Bubut Ulir U Bolt Angger Bearing		Selesai

Mangka, 16 November

Mahasiswa



Walyu

FORM DETAIL PEKERJAAN

M : 16 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 18 November – 23 November Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
18				IZIN
19	Bubut Ulir U Bolt Angger Bearing	Bubut Ulir U Bolt Angger Bearing		Selesai
20	Bubut Ulir U Bolt Angger Bearing	Bubut Ulir U Bolt Angger Bearing		Selesai
21	Bubut Ulir U Bolt Angger Bearing	Bubut Ulir U Bolt Angger Bearing		Selesai
22	Bubut Sprocket Conveyor 8T	Bubut Sprocket Conveyor 8T		Selesai



23	Bubut Angger Bearing Ø2 ½ Inch Solid Coneyor	Bubut Angger Bearing Ø 2 ½ Inch Solid Conveyer		Selesai
----	---	--	--	---------

Mangka, 23 November

Mahasiswa



Wahyu

FORM DETAIL PEKERJAAN

M : 17 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 25 November – 30 November Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
25	Perbaikan Daring Press no.3	Perbaikan Daring Press no.3		Selesai
	Fabrikasi Baut Adjust Hordeng Zing	Fabrikasi Baut Adjust Hordeng Zing		
26	Perbaikan Kew Pump Sludge Fit	Mengganti Seal Kew Pump Sludge Fit		Selesai
	Membersihkan sisa Pipa dari Flange Bekas	Membersihkan sisa Pipa dari Flange Bekas		
27				Libur





30	Fabrikasi Cover Rantai Overflow Fiber Shell Boiler Conveyor	Fabrikasi Cover Rantai Overflow Fiber Shell Boiler Conveyor		Selesai
----	---	--	---	---------

Mangka, 23 November

Mahasiswa

Wahyu



FORM DETAIL PEKERJAAN

M : 18 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 2 Desember – 7 Desember Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
2	Perbaikan RIPLLE MILL	Mengganti pipa JACKET RIPLLE MILL		Selesai
3	Perbaikan body Press No.6	Tambal body Press No.6	 	Selesai



	Perbaiki Casing Housing KEW PUMP DCO No.2	Ganti seal Oring Casing Housing KEW PUMP DCO No.2	 	
4	Pasang Support pipa OUTLET SAND CYCLONE Fabrikasi Tutup Parit STASIUN CLARY	Pasang Support pipa OUTLET SAND CYCLONE Fabrikasi Tutup Parit STASIUN CLARY	 	Selesai



5	Cek jalur AIR COMPRESOR STASIUN CLARY	Cek jalur AIR COMPRESOR STASIUN CLARY		Selesai
	Fabrikasi pipa air jalur DECANTER NO.4	Fabrikasi pipa air jalur DECANTER NO.4		
6	Ganti SILINDER HYDROLIK Pintu Loading Ramp No.5	Memasang SILINDER HYDROLIK Pintu Loading Ramp No.5		Selesai
	Pasang Tutup parit di STASIUN CLARY	Pasang Tutup parit di STASIUN CLARY		



7	Bubut Sprocket Conveyor 10T	Bubut Sprocket Conveyor 10T Diameter Dalam		Selesai
---	--------------------------------	--	---	---------

Mangka, 7 Desember 2024

Mahasiswa



Wahyu



FORM DETAIL PEKERJAAN

M : 19 Hari : Senin-Sabtu

Tanggal : 9 Desember – 14 Desember

Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/ TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
9	Bubut Worm Screw (Recondt)	Bubut Worm Screw (Recondt)		Selesai
10	Memasang Ball Valve Tangki Recovery	Ganti Ball Valve Tangki Recovery dan Memasang nya	  	Selesai
11	Perbaikan Oil Transfer Pump	Perbaikan dan Membersihkan Oil Transfer Pump	 	Selesai



12	Fabrikasi Tutup Parit Stasiun Clary	Fabrikasi Tutup Parit Stasiun Clary		Selesai
13	Fabrikasi Tutup Parit Stasiun Clary	Fabrikasi Tutup Parit Stasiun Clary		Selesai
14	Memotong Rantai Scraper Bunch Press Conveyor	Memotong Rantai Scraper Bunch Press Conveyor	 	Selesai

Mangka, 14 Desember 2024

Mahasiswa



Wahyu



FORM DETAIL PEKERJAAN

M : 20 Hari : Senin-Sabtu

Tanggal : 16 Desember – 21 Desember

Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
16	Perbaiki PLAT LINER/RELL MOVING FLOOR CONVEYOR)	Ganti PLAT LINER/RELL MOVING FLOOR CONVEYOR Bagian Bawah		Selesai
17				SAKIT
18	Perbaiki Penyetel rantai Scraper CONVEYOR FIBER SHELL	Perbaiki Penyetel rantai Scraper CONVEYOR FIBER SHELL		Selesai



19	Perbaikan PLATE LINER/REAL FFB CONVEYOR NO.2	Mengganti PLATE LINER/REAL FFB CONVEYOR NO.2 Bagian Bawah		Selesai
20	Perbaikan PLATE LINER/REAL FFB CONVEYOR NO.2	Mengganti PLATE LINER/REAL FFB CONVEYOR NO.2 Bagian Bawah		Selesai
21	Membersihkan sisa PLATE LINER/RELL FFB CONVEYOR NO.2	Membersihkan sisa PLATE LINER/RELL FFB CONVEYOR NO.2		Selesai

Mangka, 21 Desember 2024

Mahasiswa



Wahyu



FORM DETAIL PEKERJAAN

M : 21 Hari : Senin-Sabtu

Tanggal : 23 Desember – 28 Desember

Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
23				SAKIT
24	Membersihkan Gearbox	Membersihkan Gearbox Di Stasiun compound		Selesai
25				LIBUR
26	Membersihkan Workshop	Membersihkan Bram pada area Mesin Bor Di Workshop		Selesai



27	Las/Recond Roda Threser	Melakukan las/Recond pada Roda Threser		Selesai
28	Las/Recond Roda Threser	Melakukan las/Recond pada Roda Threser		Selesai

Mangka, 28 Desember 2024

Mahasiswa

Wahyu



FORM DETAIL PEKERJAAN

M : 22 Hari : Senin-Sabtu

Tanggal : 30 Desember – 31 Desember

Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
30	Las/ Recondt Roda Threser	Melakukan Las/ Recondt Roda Threser		Selesai
31	Las/ Recondt Roda Threser	Melakukan Las/ Recondt Roda Threser		Selesai

Mangka, 31 Desember 2024

Mahasiswa



Wahyu

**DAFTAR HADIR MAHASISWA
PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)
TAHUN AJARAN 2024/2025**

Nama/NIM : Wahyu / 0012259

Perusahaan : PT. GUNUNG MARAS LESTARI (GML-POM)

Divisi : Bengkel / workshop

Minggu ke	Tanggal	Hari Kerja												Keterangan
		Senin		Selasa		Rabu		Kamis		Jum'at		Sabtu		
1	5 – 10 Agustus 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
2	12 – 17 Agustus 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	L	L	Libur 17 Agustus
3	19 – 24 Agustus 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
4	26 – 31 Agustus 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
5	2 – 7 September 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
6	9 – 14 September 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
7	17 – 21 September 2024	L	L	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Maulid nabi
8	23 – 28 September 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
9	30 September – 5 Oktober 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
10	7 – 12 Oktober 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
11	14 – 19 Oktober 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
12	21 – 26 Oktober 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
13	28 Oktober – 2 November 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
14	4 – 9 November 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
15	11 – 16 November 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
16	18 – 23 November 2024	I	I	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	IZIN
17	25 – 30 November 2024	✓	✓	✓	✓	L	L	✓	✓	✓	✓	✓	✓	LIBUR PILKADA
18	2 – 7 Desember 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
19	9 – 14 Desember 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
20	16 – 21 Desember 2024	✓	✓	S	S	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	SAKIT



21	23 – 28 Desember 2024	S	S	✓	✓	L	L	✓	✓	✓	✓	✓	✓	LIBUR PILKADA
22	30 – 31 Desember 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
dst.														

Catatan :

- Absensi Mahasiswa dilaksanakan pada saat masuk dan pulang kerja dengan membubuhkan paraf pembimbing/pengawas
- Untuk ketidakhadiran diberikan tanda oleh pembimbing/pengawas pada kolom absensi dengan notasi : S=Sakit, I=Izin, A=Bolos, T=Terlambat
- Pada kolom keterangan digunakan untuk informasi jumlah jam ketidakhadiran mahasiswa PKL
- Kartu harus ditanda tangani pembimbing dan di stempel perusahaan

31 Desember 2024

Pembimbing

PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILLAgus B. Nani

(Tanda tangan dan Cap Perusahaan)

* Kartu Absensi bisa menggunakan Absensi Perusahaan



Form-MG-04 FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

Nama : Wahyu
 NPM/NIM : 0012259
 Nama Perusahaan : PT. GUNUNG MARAS LESTARI
 (GML-POM)

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

Penilaian secara umum: AB	 Pembimbing/Supervisor/Penanggung-Jawab PT. GUNUNG MARAS LESTARI GML OIL MILL <i>Akus B. Nani</i>
----------------------------------	---

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 diperusahaan/tempat Magang dan distempel
- Jika Unsur Penilaian tidak relevan dengan ada di perusahaan/tempat Magang, maka tidak perlu centang pada kriteria tersebut.