

**LAPORAN MAGANG
DI PT. GUNUNG SAWIT BINA LESTARI POM**



Disusun Oleh :

Nama : Steven Leonardo

Nim : 0012356

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG
TAHUN 2025 / 2026**



HALAMAN JUDUL
PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT. GUNUNG SAWIT BINA LESTARI POM

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Pada Praktik Kerja Lapangan
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung Yang Wajib
Dilaksanakan Selama 1 Semester Pada Semester V

Disusun oleh :

Nama : Steven Leonardo
Nim : 0012356
Jurusan : rekayasa mesin
Prodi : D3 Perawatan Dan Perbaikan Mesin
Kelas : 3 PPM B

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG
TAHUN 2025 / 2026**



LEMBAR PERSETUJUAN

LAPORAN MAGANG

DI PT. GUNUNG SAWIT BINA LESTARI POM

Laporan ini telah Disetujui

Sebagai Salah Satu Syarat Kelulusan Magang

Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

Menyetujui.

Dosen Wali

Robert Napitupulu,S.S.T.,M.T.
NIP/NIDN 0207027701

Pembimbing Perusahaan
PT. GUNUNGSAWIT BINAESTARI
PALM OIL MILL

Perarihenta Sembiring

Ka. Prodi

Angga Sateria,S.S.T.,M.T
NIP/NIDN: 208810195

Komisi Magang

Huwadi,S.S.T.,M.Ed.
NIP : 19740206214041002



KATA PENGANTAR

Dengan mengucapkan, segala puji bagi Tuhan yang maha esa karena atas berkat, rahmat dan ridho-Nyalah Penulis dapat menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan di PT. Gunung Sawit Bina Lestari ini tepat pada waktunya sesuai dengan jadwal yang sudah ditetapkan oleh institusi.

Laporan ini dibuat untuk memenuhi persyaratan dalam melaksanakan program Praktik Kerja Lapangan yang dilaksanakan dari tanggal 04 Agustus 2025 – 04 Desember 2025. Penyusunan laporan ini sesuai dengan Pedoman Praktik Kerja Lapangan Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung yang mencakup segala aktivitas perkerjaan yang penulis lakukan selama mengikuti program Praktik Kerja Lapangan ini.

Dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini Penulis mendapat banyak bantuan dan bimbingan dari berbagai pihak. Pada kesempatan ini pekenankanlah Penulis mengucapkan banyak terimakasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. Tuhan yang Maha Kuasa yang telah memberikan rahmat dan anugrah Nya, sehingga penulis dapat membuat dan menyelesaikan laporan kerja praktik ini.
2. Kedua orang tua yang tak henti-hentinya memberikan dukungan semangat, doa, materil agar Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan laporan ini berjalan sebagaimana mestinya.
3. Bapak Harwadi,S.S.T.,M.Ed. selaku ketua komisi beserta panitia pelaksana Praktik Kerja Lapangan (PKL) di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
4. Bapak Angga , S.S.T.,M.T selaku Ketua Prodi Teknik Mesin dan Manufaktur.



5. Bapak Perarihenta Sembiring selaku *Mill Manager* perusahaan
6. Bapak Mulyo widodo selaku *Executive Engineering Workshop 1* sekaligus Pembimbing penulis diperusahaan.
7. Seluruh *staff workshop 2*, dan seluruh karyawan di PT. Gunung Sawit Bina Lestari
8. Teman-teman seperjuangan yang melaksanakan PKL di PT. Gunung Sawit Bina Lestari

Penulis menyadari bahwa laporan ini jauh dari kesempurnaan, baik dari segi isi maupun sistematika penulisan, dikarenakan keterbatasan pengetahuan dan ilmu yang penulis miliki. Maka dari itu kritik dan saran yang membangun sangat Penulis harapkan sebagai masukan untuk proses menjadi lebih baik lagi di masa yang akan datang.

Akhir kata penulis berharap agar laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat berguna bagi pembaca dan digunakan sebagaimana mestinya.

Muntok, 10 Desember 2025
Penulis,

Steven leonardo



DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	ii
LEMBAR PERSETUJUAN	iii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR LAMPIRAN.....	x
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan	2
1.3 Profil Perusahaan.....	2
1.3.1 Sejarah Singkat Perusahaan	2
1.3.2 Visi dan Misi Perusahaan	2
1.3.3 Informasi Umum Perusahaan	3
1.3.4 Struktur Organisasi	4
1.4 Proses Pengolahan Tandan Buah Segar (TBS)	5
1.4.1 Penerimaan dan Sortasi Tandan Buah Segar (TBS)	5
1.4.2 Perebusan atau Sterilisasi	5
1.4.3 Perontokan dan Pelumatan Buah	6
1.4.4 Ekstraksi atau Pengepresan	6
1.4.5 Pemurnian	6
1.4.6 Penjernihan Minyak Sawit.....	7
1.5 Proses Pengolahan Inti Sawit (Kernel)	7
1.6 Produk Yang Dihasilkan	7



BAB II URAIAN KEGIATAN	8
2.1 Sistem Penugasan Kerja	8
2.2 Rangkuman Kegiatan Yang Dilakukan Selama PKL	8
 2.2.1 Ruang Lingkup Kerja	8
 2.2.2 Lokasi Pekerjaan	9
BAB III PENUTUP	20
3.1 SARAN.....	20
LAMPIRAN 1	22
LAMPIRAN 2	59
LAMPIRAN 3	62

**DAFTAR GAMBAR**

Gambar 1.1 PT.GSBL	3
Gambar 1.2 Struktur Organisasi PT. GSBL POM.....	4
Gambar 2.1 Stasiun penerimaan Buah	9
Gambar 2.2 Loading Ramp	10
Gambar 2.3 Sepliter	10
Gambar 2.4 Lori	11
Gambar 2.5 Capstand	11
Gambar 2.6 Stasiun perebusan	12
Gambar 2.7 Sterilizer	12
Gambar 2.8 Transfer Carriage	13
Gambar 2.9 Tippler	13
Gambar 2.10 Stasiun Penumpahan	14
Gambar 2.11 Lokasi Tresher	14
Gambar 2.12 Stasiun pengempaan	15
Gambar 2.13 Lokasi Stasiun pengempaan.....	15
Gambar 2.14 Digester	16
Gambar 2.15 Mesin Press	16
Gambar 2.16 Stasiun pemurnian minyak	17
Gambar 2.17 Vibrating Screen	17
Gambar 2.18 VCT	18
Gambar 2.19 Mesin decanter	18
Gambar 2.20 Stasiun pengolahan kernel	19



Gambar 2.21 Polishing Drum	20
Gambar 2.22 Ripple Mill	29
Gambar 2.23 Vibrating Claybath	21
Gambar 2.24 Kernel Silo.....	21



DAFTAR LAMPIRAN

LAMPIRAN 1	24
DOKUMENTASI KERJA.....	42
LAMPIRAN 2	43
LAMPIRAN 3	64



BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Praktik Kerja Lapangan merupakan salah satu syarat kelulusan program sarjana terapan Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung yang bersifat aplikatif dan menuntut mahasiswa untuk berperan aktif dalam pengaplikasian ilmu keteknikan di dunia kerja. Praktik kerja lapangan mewajibkan mahasiswa untuk mencari sebuah perusahaan untuk ditempatkan sebagai tempat praktik kerja lapangan sebagai sarana melatih ilmu dan pengetahuan mengenai keteknikan industri di dunia kerja serta, mencari pengalaman dalam dunia kerja sebenarnya.

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

Seseorang mahasiswa dan lulusan teknik tidak 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 praktik 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, penulis melakukan praktik kerja lapangan di PT. Gunung Sawit Bina Lestari POM yang berlokasi di desa Air belo, Bangka Belitung.

PT. Gunung Sawit Bina Lestari POM merupakan pabrik pengolahan buah sawit menjadi minyak mentah, yaitu minyak CPO dan PKO.

1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan

- a) Mengaplikasikan kemampuan yang telah didapat sewaktu di bangku kuliah
- b) Mempersiapkan mahasiswa untuk menghadapi dunia kerja
- c) Menambah wawasan dan pengetahuan sebagai bekal pengalaman dimasa mendatang.

1.3 Profil Perusahaan

1.3.1 Sejarah Singkat Perusahaan

PT. Gunung Sawit Bina Lestari POM (PT. GSBL POM) adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang Budidaya dan Pengolahan Kelapa Sawit. Lokasi kegiatan perkebunan dan pabrik pengolahan kelapa sawit PT. GSBL POM terletak di Desa Belo Laut, Kecamatan Muntok, Kabupaten Bangka Barat, Provinsi Kepulauan Bangka Belitung sesuai dengan izin lokasi dari Kepala Badan Pertanahan Kabupaten Bangka Barat dengan Surat Keputusan No. 02/SK/I/2003 tentang Pemberian Izin Lokasi untuk Keperluan Perkebunan Kelapa Sawit, dan Dokumen Evaluasi Lingkungan Hidup (DELH) yang dikeluarkan berdasarkan keputusan kepala badan pengendalian dampak lingkungan hidup daerah Kabupaten Bangka Barat No. 188.4/022/SK/1.08.02/2011 untuk Keperluan Perkebunan Kelapa Sawit.



1.3.2 Visi dan Misi Perusahaan

Adapun visi PT. GSBL POM yaitu :

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

Misi PT. GSBL POM yaitu :

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

1.3.3 Informasi Umum Perusahaan

Berikut ini adalah beberapa informasi umum tentang PT. GSBL POM

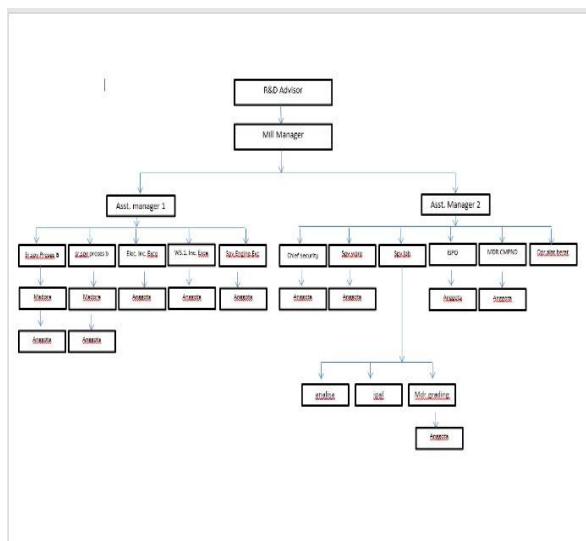


Gambar 1.1 PT.GSBL

- Lokasi Perusahaan : Desa Air Belo,
Kec. Mentok,
Kab. Bangka Barat,
Prov. Kep. Bangka Belitung.
 - Nomor Telepon : (0716) 21116
 - Faximile : (0716) 21116
 - Tahun Berdiri : Juli 2003
 - Jenis Industri : Pabrik Pengolahan Buah Kelapa Sawit

1.3.4 Struktur Organisasi

Dalam menjalankan bidang usahanya, PT. GSBL POM memiliki struktur organisasi dengan bagan sebagai berikut :



Gambar 1.2 Struktur Organisasi

PT. Gunung Sawit Bina Lestari POM



1.4 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 :

1.4.1 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 diangkat 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.

1.4.2 Perebusan atau Sterilisasi

TBS kemudian dibawa menggunakan lori yang selanjutnya direbus dalam katel rebus (sterilizer) dengan mengalirkan/menginjeksi uap panas sampai 140°C bertekanan 3,5 bar selama 90 menit. Proses perebusan dimaksudkan untuk sterilisasi yaitu menghentikan aktivitas enzimatis. Tujuan perebusan selain untuk menonaktifkan enzim lipase, juga untuk mempermudah proses pelepasan brondolan dari tandan buah dan pemerasan buah serta pada saat pemisahan minyak. Selanjutnya setelah direbus kemudian dimasukkan ke alat perontok atau thresher.



1.4.3 Perontokan dan Pelumatan Buah

TBS dari katel rebus (*sterilizer*) diteruskan ke tippler untuk menuangkan buah yang selanjutnya dibawa dengan conveyor ke mesin perontok buah (*thresher*) bertujuan untuk memisahkan brondolan buah dari janjangan. Janjang kosong akan menghasilkan fiber sebagai bahan bakar boiler dan sebagai pupuk. Adapun brondolan buah yang telah rontok masuk ke bottom cross conveyor kemudian dibawa ke mesin pelumat (*digester*) melalui incline conveyor.

1.4.4 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 dibawah digester. Screw press sebagai alat pengepresan untuk memisahkan minyak dari daging buah, sedangkan dari arah berlawanan tertahan oleh sliding cone.

1.4.5 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 di permukaan dialirkan ke tangki minyak yang selanjutnya Sedangkan air kotoran/sludge diolah kembali dengan decanter untuk diambil kembali minyaknya.



1.4.6 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 timbun (Storage Tank) dan siap dipasarkan.

1.5 Proses Pengolahan Inti Sawit (Kernel)

Nut ditampung di dalam Nut Hopper untuk berikutnya dipecah sehingga nut terlepas dari cangkang menggunakan alat pemecah ripple mill. Setelah biji dipecah, pemisahan dilakukan menggunakan claybath dengan prinsip berat jenis antara inti dan cangkang menggunakan larutan kaolin. 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 Dry). 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).

1.6 Produk Yang Dihasilkan

Adapun produk yang dihasilkan di PT. Gunung Sawit Bina Lestari POM berupa minyak kelapa sawit CPO, PKO, dan produk turunannya. Dimana CPO ini berasal dari brondolan yang di proses dan PKO berasal dari kernel yang diproses.

Minyak kelapa sawit ini banyak manfaatnya untuk kehidupan sehari-hari.



BAB II

URAIAN KEGIATAN

2.1 Sistem Penugasan Kerja

Kegiatan PKL dilaksanakan di pabrik PT. Gunung Sawit Bina Lestari POM yang berlokasi di desa Belo Laut. Kegiatan PKL ini dilaksanakan selama 4 bulan, yang dimulai pada tanggal 04 Agustus 2025 sampai dengan tanggal 04 Desember 2025 Selama melaksanakan PKL (Praktik Kerja Lapangan), penulis ditempatkan pada bagian workshop mechanical berfokus pada maintenance dan fabrikasi yang bertujuan mengantikan, merawat, memperbaiki, ataupun menghasilkan alat baru guna meningkatkan produktivitas pabrik.

Adapun waktu kerja di PT. GSBL POM sebagai berikut :

Senin – Jumat => 07.00 WIB s/d 16.00 WIB

Sabtu =>07.00WIB s/d 12.00 WIB

2.2 Rangkuman Kegiatan Yang Dilakukan Selama PKL

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

2.2.1 Ruang Lingkup Kerja

Pada bagian Maintenance, kegiatan yang dilakukan penulis adalah melakukan inspeksi harian mesin, melakukan perbaikan terhadap mesin- mesin yang mengalami kerusakan, melakukan proses permesinan dan fabrikasi di workshop.



Untuk inspeksi harian mesin dilakukan secara rutin dan berkala sedangkan untuk perbaikan mesin mengalami kerusakan ringan(Small Reparation) maupun kerusakan berat (Overhead), jika mesin dalam kondisi tidak rusak/baik, maka tidak ada tindakan perbaikan mesin.

2.2.2 Lokasi Pekerjaan

PT. Gunung Sawit Bina 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 dan fabrikasi saja, tidak mengeksplor semua stasiun yang ada di pabrik. Berikut adalah beberapa stasiun yang penulis eksplor selama PKL di PT. GSBL POM sebagai berikut :

A. Stasiun Penerimaan Buah

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



Gambar 2.1 Stasiun penerimaan Buah



➤ 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 lory.



Gambar 2.2 Loading Ramp

➤ Sepliter

Merupakan suatu alat yang bertujuan untuk menghancurkan TBS agar buah sawit hasil cukup maksimal pada saat proses perebusan.



Gambar 2.3 Sepliter



➤ Lori

Merupakan alat yang digunakan untuk mengangkut TBS dari loading ramp menuju perebusan (sterilizer).



Gambar 2.4 Lory

➤ Capstand

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



Gambar 2.5 Capstand



B. Stasiun Perebusan

Pada stasiun ini, buah kelapa sawit akan direbus atau sterilisasi menggunakan uap (steam). Tujuan dari perebusan adalah untuk menonaktifkan enzim-enzim yang akan meningkatkan kadar FFA pada buah sawit dan untuk mempermudah pemisahan daging buah dengan biji buah sawit. Unit operasi yang digunakan pada tahap ini antara lain :



Gambar 2.6 Stasiun perebusan

➤ Rebusan (Sterilizer)

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



Gambar 2.7 Sterilizer



➤ Transfer carriage

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



Gambar 2.8 Transfer Carriage

➤ Tippler

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



Gambar 2.9 Tippler



C. Stasiun Penumpahan

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



Gambar 2.10 Stasiun Penumpahan



Gambar 2.11 Lokasi Tresher



D. Stasiun Pengempaan

Stasiun pengempaan 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 :



Gambar 2.12 Stasiun pengempaan



Gambar 2.13 lokasi stasiun pengempaan



➤ Digester

Digunakan untuk melumatkan brondolan buah yang telah dirontokkan dengan proses pengadukan menggunakan pisau digester didalam bejana silinder tegak dan ditambahkan uap (steam).



Gambar 2.14 Digester

➤ Mesin Press

Mengekstrak minyak sawit dari hasil proses digester yang terdiri dari double screw dan diaplikasikan dengan hydraulic double cone.



Gambar 2.15 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 :



Gambar 2.16 Stasiun pemurnian minyak

➤ Vibrating Screen

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



Gambar 2.17 Vibrating Screen



➤ Vertical Clarifier Tank (VCT)

Untuk memisahkan minyak dan kotoran yang berupa Non Oil Solid (NOS) secara gravitasi atau berdasarkan perbedaan berat jenis.



Gambar 2.18 VCT

➤ Decanter

Digunakan untuk memisahkan minyak CPO , air dan sludge bekerja secara centrifugal



Gambar 2.19 Mesin decanter



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 :



Gambar 2.20 Stasiun pengolahan kernel

➤ Polishin 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 2.21 Polishing Drum

➤ Ripple Mill

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



Gambar 2.22 Ripple Mill

➤ Vibrating Claybath

Digunakan untuk memisahkan kernel dan cangkang dengan menggunakan media air dan campuran larutan kaolin sebagai pengubah berat jenis cangkang dan kernel.



Gambar 2.23 Vibrating Claybath

- Tungku penggorengan Digunakan untuk menggoreng biji kernel.



Gambar 2.24
Kernel Silo



BAB III PENUTUP

3.1 SARAN

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

○ Saran Untuk Perusahaan

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

○ Saran Untuk Mahasiswa

- 1) Mahasiswa yang hendak melakukan kegiatan PKL harus dengan sungguh– sungguh menjaga nama baik kampus selama di perusahaan agar dapat kembali menerima program PKL dari Polman Babel ditahun selanjutnya.
- 2) Mahasiswa diharapkan mempersiapkan dirinya untuk mengikuti kegiatan PKL.



- 3) Mahasiswa diharapkan mengerjakan tugas yang berikan dengan baik dan penuh rasa tanggung jawab serta menaati peraturan yang telah ditentukan.
- 4) Mahasiswa diharapkan bisa berkomunikasi dengan baik agar terciptanya keakraban ditempat PKL. Saran untuk Kampus Polman Babel
 - 1) Mempersiapkan informasi tempat PKL lebih banyak lagi
 - 2) Mengadakan kunjungan industri untuk memantau kondisi mahasiswa di tempat PKL.
 - 3) Bangun hubungan baik dan kerja sama dengan industri lebih banyak lagi agar kedepannya tidak ada lagi mahasiswa yang terlambat memulai PKL karena belum mendapat tempat PKL.

3.2 KESIMPULAN

Selama praktik kerja lapangan di PT.GSBL POM kesimpulan yang bisa penulis ambil yaitu:

- 1) Mendapatkan ilmu dunia kerja
- 2) Pengalaman dan kedisiplinan adalah kunci dari praktik ini



LAMPIRAN 1

(LAPORAN MINGGUAN)

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Steven Leonardo
NPM/NIM : 0012356
Tempat Magang : PT.GSBL POM
Kegiatan Tanggal : 4 Agustus s/d 9 agustus 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Mengganti oli mesin turbin yang bercampur air karena packing bocor
Selasa	Rekondisi poros baru pada roda lory yang sudah haus
Rabu	Mclanjutkan Rekondisi poros baru pada roda lory yang sudah haus
Kamis	Mclanjutkan pekerjaan membubut/Rekondisi roda lory buah sawit
Jum'at	Mclanjutkan pekerjaan membubut poros roda lory buah sawit
Sabtu	Melakukan pembongkaran mesin turbin yang turbin nya oli bercampur air

<i>Dibuat oleh :</i> <i>Mahasiswa</i> <i>Steven Leonardo</i>	<i>Mengetahui :</i> <i>Pembimbing/supervisor</i> <i>Mulka widodo</i>
--	--

Catatan:

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

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Steven Leonardo
NPM/NIM : 0012356
Tempat Magang : PT.GSBL POM
Kegiatan Tanggal : 11 Agustus s/d 16 agustus 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Mcm bubut flange untuk sambungan pipa air rebusan buah sawit
Selasa	Melakukan pembongkaran shaft mesin turbin untuk melakukan pembersihan
Rabu	Mclanjutkan pekerjaan setelah melakukan pembongkaran dan sudah di bersihkan ganti packing yang baru dan pemasangan kembali
Kamis	Menguras atau mengganti oli mesin turbin yang telah bercampur air
Jum'at	Mcm bubut kembali poros bearing yang sudah oblak di rekondisi dan di bubut
Sabtu	Setelah melakukan pembongkaran condenser lalu melakukan pemasangan kembali

<i>Dibuat oleh :</i> Mahasiswa Steven Leonardo	<i>Mengetahui :</i> Pembimbing/supervisor Mayo widodo
PALM OIL MILL	

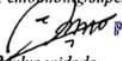
Catatan:

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

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Steven Leonardo
NPM/NIM : 0012356
Tempat Magang : PT.GSBL POM
Kegiatan Tanggal : 19 Agustus s/d 23 agustus 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	
Selasa	Memanaskan oli pada mesin turbin setelah di kurasi agar oli bisa digunakan kembali
Rabu	Melakukan pemasangan kembali casing mesin turbin setelah melakukan pembongkaran
Kamis	Melanjutkan memanas oli mesin turbin agar oli bisa digunakan lagi
Jum'at	Elemen mesin turbin pada penghubung atau kopling dari generator ke mesin turbin
Sabtu	Membubut poros lorry yang ukurannya terlalu besar

Dibuat oleh : Mahasiswa  Steven Leonardo	Mengetahui : Pembimbing/supervisor  Mulyo widodo
--	---

Catatan:

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



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Steven Leonardo
NPM/NIM : 0012356
Tempat Magang : PT.GSBL POM
Kegiatan Tanggal : 25 Agustus s/d agustus 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Membubut poros lory yang ukuran nya terlalu besar
Selasa	Elemen mesin turbin pada penghubung atau kopling dari altenator ke mesin turbin
Rabu	Melanjutkan pekerjaan mengklemen mesin turbin pada penghubung atau kopling dari altenator ke mesin
Kamis	Melanjutkan membubut poros lory yang ukuranya kebesaran
Jumat	Elemen mesin turbin pada penghubung atau kopling dari generator ke mesin turbin
Sabtu	Menguras solar pada tangki caterpilar yang bercampur air

<i>Dibuat oleh :</i> Mahasiswa Steven Leonardo	<i>Mengetahui :</i> Pembimbing/supervisor Mulyo widodo
--	--

Catatan:

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

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Steven Leonardo
NPM/NIM : 0012356
Tempat Magang : PT.GSBL POM
Kegiatan Tanggal : 1 september s/d 6 september 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Rekondisi roda traser dengan ukuran yang telah ditentukan guna roda trases untuk pencacah buah sawit
Selasa	Melanjutkan pekerjaan Rekondisi roda traser dengan ukuran yang telah ditentukan guna roda trases untuk pencacah buah sawit
Rabu	Membubut body belakang motoran listrik karena tempat bearing nya sudah aus / oblak dan dibubut kembali untuk memasang bushing
Kamis	Membubut as untuk body belakang motor listrik untuk dudukan bearing supaya tidak oblak
Jum'at	LIBUR CUTI BERSAMA
Sabtu	Memasang kopling atau penghubung altenator ke turbin

<i>Dibuat oleh :</i> Mahasiswa Steven Leonardo	<i>Mengetahui :</i> Pembimbing/supervisor Mulyo widodo
--	--

Catatan:

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

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Steven Leonardo
NPM/NIM : 0012356
Tempat Magang : PT.GSBL POM
Kegiatan Tanggal : 8 september s/d 13 september 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Pelcpasan kopling / penghubungan pada mesin turbin ke altenator
Selasa	Mengaligment mesin turbin pada mesin turbin ke altenator yang getaran nya lebih dari batas toleransi
Rabu	Mcmbubut diameter dalam sproket conveyor
Kamis	Melanjutkan pekerjaan mengaligment mesin turbin pada mesin turbin ke altenator
Jum'at	Mcnganti kabel presnceling mobil L300 yang sudah aus
Sabtu	Merekondisi roda traser dengan ukuran yang telah ditentukan

Dibuat oleh :

Mahasiswa

Steven leonardo

Mengetahui :

Pembimbing/supervisor

Mulyo widodo

PT GUNUNGSAWIT BINAESTARI
PALM OIL MILL

Catatan:

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

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Steven Leonardo
NPM/NIM : 0012356
Tempat Magang : PT.GSBL POM
Kegiatan Tanggal : 15 september s/d 20 september 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Rekondisi roda traser dengan ukuran yang telah ditentukan guna roda trases untuk pencacah buah sawit
Selasa	Rekondisi rumah pompa slugge sesuai dengan ukuran yang ditentukan
Rabu	Merekondisi atau membubut center shaft digister sesuai dengan ukuran yang ditentukan
Kamis	Membubut diameter lubang pada sproket
Jum'at	Membuat alur pen / sepi dengan mesin skrap pada sproker transmisi ffb conveyor
Sabtu	Memasang kopling atau penghubung alternator ke turbin

Dibuat oleh : Mahasiswa Steven Leonardo	Mengetahui : Pembimbing/supervisor Mulyo widodo
---	---

Catatan:

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



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Steven Leonardo
NPM/NIM : 0012356
Tempat Magang : PT.GSBL POM
Kegiatan Tanggal : 22 september s/d 27 september 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Membubut diameter sproket transmisi gearbox 16 reeth [duplex] sesuai dengan ukuran yang ditentukan
Selasa	Merekondisi atau membubut shaft pompa sesuai dengan ukuran yang ditentukan
Rabu	Membubut diameter dalam sproket sesuai dengan ukuran yang ditentukan
Kamis	Merekondisi atau membubut shaft pompa sesuai dengan ukuran yang ditentukan
Jum'at	Menyekrap / membuat sepi/ pin pasak untuk sproket conveyor
Sabtu	Setelah melakukan pemotongan pada shaft 2,5 inch kemudian di bor untuk center di mesin bubut

<i>Dibuat oleh :</i> Mahasiswa Steven Leonardo	<i>Mengetahui :</i> Pembimbing/supervisor Mulyo widodo
PT. GUNUNGSAWIT BINAESTARI PALM OIL MILL	

Catatan:

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



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Steven Leonardo
NPM/NIM : 0012356
Tempat Magang : PT.GSBL POM
Kegiatan Tanggal : 29 september s/d 4 oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Melanjutkan pekerjaan membubut join shaft conveyor size 2,5 inch
Selasa	Melanjutkan pekerjaan yang belum selesai membubut join shaft conveyor size 2,5 inch
Rabu	Melakukan pembongkaran decanter untuk melakukan perbaikan
Kamis	Melakukan pembongkaran pada scroll untuk direkondisi
Jum'at	Membongkar cover bearing decanter
Sabtu	Melakukan pembongkaran pada driven shaft

Dibuat oleh : Mahasiswa Steven Leonardo	Mengetahui : Pembimbing/supervisor Mulyo widodo
PT GUNUNGSAWIT BINAESTARI PALM OIL MILL	

Catatan:

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



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Steven Leonardo
NPM/NIM : 0012356
Tempat Magang : PT.GSBL POM
Kegiatan Tanggal : 6 oktober s/d 11 oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Mclakukan pembersihan pada covcr bearing atau rumah bearing
Selasa	Pengecekan spare part decanter yang sudah haus
Rabu	Cuci spare part decanter
Kamis	Bubut / rekondisi roda transfer carry
Jum'at	Mengaligment turbin dari mesin turbin ke altenator
Sabtu	Lanjut mengaligment kopling mesin turbin ke altenator

<i>Dibuat oleh :</i> Mahasiswa Steven Leonardo	<i>Mengetahui :</i> Pembimbing/supervisor PT. GUNUNGSAWIT BINAESTARI PALM OIL MILL Muhibo widodo
--	--

Catatan:

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



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Steven Leonardo
NPM/NIM : 0012356
Tempat Magang : PT.GSBL POM
Kegiatan Tanggal : 13 oktober s/d 18 oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Melanjutkan mengalignmet kopling altenator mesin turbin
Selasa	Membubut / Rekondisi roda tresher
Rabu	Melakukan pembersihan pada mesin gergaji potong karena sudah jadwal perawatan
Kamis	Mengalignmet mesin turbin ke altenator setelah altenator dalam tahap selesai perbaikan
Jum'at	Melanjutkan pekerjaan mengalignmet pada mesin turbin ke alternator
Sabtu	Membongkar lever valve pada mesin turbin dan melakukan pembersihan pada pin lever valve

<i>Dibuat oleh :</i> <i>Mahasiswa</i> <i>Steven Leonardo</i>	<i>Mengetahui :</i> <i>Pembimbing/supervisor</i> <i>Mydrowidodo</i> PT GUNUNGSAWIT BINAESTARI PALM OIL MILL
--	---

Catatan:

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

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Steven Leonardo
NPM/NIM : 0012356
Tempat Magang : PT.GSBL POM
Kegiatan Tanggal : 20 oktober s/d 25 oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	membubut pully motor motor untuk tresher
Selasa	Membubut pully gear box untuk trasher
Rabu	Melakukan pembongkaran kopling ,cover belakang untuk melakukan pengecekan altenator mesin turbin terbakar
Kamis	Bongkar altenator untuk melakukan pengecekan altenator turbin konsleting
Jumat	Bubut pipa 1 inci
Sabtu	Rekondisi roda transfer carry

<i>Dibuat oleh :</i> Mahasiswa Steven Leonardo	<i>Mengetahui :</i> Pembimbing/supervisor Mujiyo widodo
GUNUNGSAWIT BINAESTARI PALM OIL MILL	

Catatan:

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



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Steven Leonardo
NPM/NIM : 0012356
Tempat Magang : PT.GSBL POM
Kegiatan Tanggal : 27 oktober s/d 1 november 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Rekondisi roda traser dengan ukuran yang telah ditentukan guna roda trases untuk pencacah buah sawit
Selasa	Gorcs dan bor shaft 2 ½ inci untuk alur sepi
Rabu	Membubut flange untuk sambungan pipa air rebusan buah sawit
Kamis	Melanjutkan pekerjaan Membumit flange untuk sambungan pipa air rebusan buah sawit
Jum'at	Membubut rumah pompa sludge sesuai dengan ukuran yang ditentukan
Sabtu	Melanjutkan pekerjaan Membubut rumah pompa slugge sesuai dengan ukuran yang ditentukan

Dibuat oleh :
Mahasiswa

Steven Leonardo

Mengetahui :
Pembimbing/supervisior

Muhyo widodo
PT. GUNUNGSAWIT BINAESTARI
PALM OIL MILL

Catatan:

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

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Steven Leonardo
NPM/NIM : 0012356
Tempat Magang : PT.GSBL POM
Kegiatan Tanggal : 3 november s/d 8 november 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Rekondisi roda tresher untuk pencacahan buah sawit
Selasa	Melanjutkan pekerjaan merekondisi roda trasher
Rabu	Bubut sproket 10 teeth untuk elevating
Kamis	Membubut diameter lubang sproker 1 teeth untuk elevating
Jum'at	Membubut roda rantai elevating
Sabtu	Melakukan perbaikan hydraulic ,ganti seal hydraulic pada transfer cerry

<i>Dibuat oleh :</i> Mahasiswa Steven Leonardo	<i>Mengetahui :</i> Pembimbing/supervisor Mulyo widodo
PT GUNUNGSAWIT BINAESTARI PALM OIL MILL	

Catatan:

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



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Steven Leonardo
NPM/NIM : 0012356
Tempat Magang : PT.GSBL POM
Kegiatan Tanggal : 10 november s/d 15 november 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Membubut sproket atas furuit elevating
Selasa	Bubut screw press size p-15
Rabu	Membersihkan workshop
Kamis	Bubut sproket transmisi gear box fruit elevating
Jum'at	Bubut sproket gear 22 teeth untuk coping elevating
Sabtu	Melanjutkan membubut sproker gear 22 teeth

<i>Dibuat oleh :</i> Mahasiswa Steven Leonardo	<i>Mengetahui :</i> Pembimbing/supervisor MOTYO WIDODO PT GUNUNGSAWIT BINAESTARI PALM OIL MILL
--	--

Catatan:

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

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Steven Leonardo
NPM/NIM : 0012356
Tempat Magang : PT.GSBL POM
Kegiatan Tanggal : 17 november s/d 22 november 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Mcmbubut drat baut stut 2 " inch untuk FFB
Selasa	Bubut bushing drat 2 " inch untuk FFB
Rabu	Potong plat 8 mm untuk saringan pipa condensate sterilizer
Kamis	Melanjutkan pekerjaan memotong plat 8 mm untuk saringan pipa condensate sterilizer
Jum'at	Mengbor plat 8 mm untuk saringan pipa condensate
Sabtu	Melanjutkan pekerjaan bor plat 8 mm untuk saringan pipa condensate

<i>Dibuat oleh :</i> Mahasiswa Steven Leonardo	<i>Mengetahui :</i> Pembimbing/supervisor MUJIYO WIDODO PT. GUNUNGSAWIT BINAESTARI PALM OIL MILL
--	--

Catatan:

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

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Steven Leonardo
NPM/NIM : 0012356
Tempat Magang : PT.GSBL POM
Kegiatan Tanggal : 24 november s/d 29 november 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Melanjutkan pekerjaan mengebor plat 8 mm untuk saringan pipa condensate
Selasa	Bubut roda transfer cerry rekondisi
Rabu	Melanjutkan pekerjaan mengebor plat 8 mm untuk saringan condensate
Kamis	Bubut sproket gear 30 tech untuk gearbox tresher
Jum'at	Lanjut mengebor plat 8 mm untuk saringan condensate
Sabtu	Lanjut mengebor plat 8 mm untuk saringan condensate

Dibuat oleh : Mahasiswa Steven Leonardo	Mengetahui : Pembimbing/Supervisor Mulyo widodo
PT GUNUNGSAWIT BINALESTARI PALM OIL MILL	

Catatan:

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

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Steven Lconardo
NPM/NIM : 0012356
Tempat Magang : PT.GSBL POM
Kegiatan Tanggal : 1 desember s/d 4 desember 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Mcmbubut roda tresher rekondisi
Selasa	Melakukan perakitan / pemasangan decanter setelah melakukan perbaikan
Rabu	Mclanjutkan perakitan pada decanter
Kamis	Membersihkan work shop dan pamitan

<i>Dibuat oleh :</i> Mahasiswa Steven Leonardo	<i>Mengetahui :</i> Pembimbing/supervisor Mujiwidodo GUNUNGSAINTY BINAESTARI PALM OIL MILL
--	--

Catatan:

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



DOKUMENTASI KERJA



PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

Nama : Steven Leonardo

NPM/NIM : 0012356

Nama Perusahaan : PT.GSBL POM

No	Unsur Penilaian	Nilai (<i>centang yang sesuai</i>)					
		A	AB	B	BC	C	D
1	Etika dan Integritas	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Kemampuan/kahlian pada bidangnya	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Kemampuan Berbahasa Asing	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Kemampuan penggunaan teknologi informasi dan komunikasi	<input 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 checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10	Kedisiplinan dan ketataan pada peraturan	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Penilaian secara umum:

Steven Leonardo

Pembimbing/Supervisor/Penanggung-Jawab

**PT. GUNUNGSAWIT BINALESTARI
PAEM OIL MILL**

Mulyo Widodo

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.*

**FORM ABSENSI KEHADIRAN**

Nama ; Steven Leonardo

Npm ; 0012356

Tempat magang ; PT.GSBL POM

Minggu ke	Tanggal	senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumat	Sabtu	Paraf	Ket
1	4 – 9 agustus 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
2	11 – 16 agustus 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
3	18 – 23 agustus 2025	L	✓	✓	✓	✓	L		
4	25 – 30 agustus 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
5	1 – 6 september 2025	✓	✓	✓	✓	L	✓		
6	8 – 13 sempetember 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
7	15 – 20 september 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
8	22 – 27 september 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
9	29 september – 4 oktober 2025	✓	✓	L	✓	✓	L		
10	6 – 11 oktober 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
11	13 – 18 oktober 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
12	20 – 25 oktober 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
13	27 oktober – 1 november 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
14	3 – 8 november 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
15	10 – 15 november 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
16	17 – 22 november 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
17	24 – 29 november 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
18	1 – 6 desember 2025	✓	L	✓	✓				

Dibuat oleh mahasiswa :

.....
Steven Leonardo

Mengetahui pembimbing :

PT. GUNUNGSAWIT BINAESTARI

PALM OIL MILL

.....
Mulyo Widodo

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 ketidak hadiran mahasiswa
- kartu harus ditanda tangani pembimbing dan di stempel perusahaan

