



**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT. GUNUNG SAWIT BINA LESTARI POM**



Disusun Oleh :

Nama : M Faris Subakti

NPM : 0012114

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI  
BANGKA BELITUNG  
2024**



**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 : M Faris Subakti

NIM :0012114

Jurusan: Teknik Mesin

Prodi : D3 Perawatan Dan Perbaikan Mesin

Kelas : 3 PPM A

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI**  
**BANGKA BELITUNG**

**2024**

**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

Pembimbing Perusahaan

Ramli,S.S.T,Msc,.PhD  
NIP/NIDN : 198310192014041001

Suwanto  
NIK

Ka. Prodi

Komisi Magang

Angga Sateria,S.S.T.,M.T  
NIP/NIDN: 9940000081

Zanu Saputra, S.S.T., M.T  
NIP : 198311032014041001



## KATA PENGANTAR

Assalamu'alaikum Warhamatullahi Wabarakaatuh

Dengan mengucapkan Alhamdulillah Rabbil'alamin, segala puji bagi Allah SWT 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 05 Agustus 2024 – 05 Desember 2024. Penyusunan laporan ini sesuai dengan Pedoman Praktik Kerja Lapangan Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung yang mencakup segala aktivitas pekerjaan 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 anugrahNya, 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 Zanu Saputra S.S.T. M.T 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 Suwanto selaku *Executive Engineering Workshop 2* sekaligus Pembimbing penulis di perusahaan.
7. Seluruh *staff workshop 1, 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.

Wassalamu’alaikumWarahmatullahiWabarakatuh

Muntok, 05 Desember 2024  
Penulis,

M Faris Subakti



## DAFTAR ISI

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



<b>2.1 Sistem Penugasan Kerja.....</b>	<b>7</b>
<b>2.2 Rangkuman Kegiatan Yang Dilakukan Selama PKL .....</b>	<b>7</b>
<b>2.2.1 Ruang Lingkup Kerja .....</b>	<b>7</b>
<b>2.2.2 Lokasi Pekerjaan .....</b>	<b>8</b>
<b>BAB III PENUTUP .....</b>	<b>20</b>
<b>3.1 SARAN.....</b>	<b>20</b>
<b>LAMPIRAN 1.....</b>	<b>22</b>
<b>LAMPIRAN 2.....</b>	<b>59</b>
<b>LAMPIRAN 3.....</b>	<b>62</b>



## DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 PT.GSBL .....	3
Gambar 1.2 Struktur Organisasi PT. GSBL POM.....	4
Gambar 2.1 Stasiun penerimaan Buah .....	8
Gambar 2.2 Loading Ramp .....	9
Gambar 2.3 Sepliter.....	9
Gambar 2.4 Lori .....	9
Gambar 2.5 Capstand .....	10
Gambar 2.6 Stasiun perebusan .....	10
Gambar 2.7 Sterilizer.....	11
Gambar 2.8 Transfer Carriage.....	11
Gambar 2.9 Tippler .....	12
Gambar 2.10 Stasiun Penumpahan.....	13
Gambar 2.11 Lokasi Tresher .....	13
Gambar 2.12 Stasiun pengempaan .....	13
Gambar 2.13 Lokasi Stasiun pengempaan.....	14
Gambar 2.14 Digester.....	14
Gambar 2.15 Mesin Press .....	15
Gambar 2.16 Stasiun pemurnian minyak .....	15
Gambar 2.17 Vibrating Screen .....	16
Gambar 2.18 VCT.....	16
Gambar 2.19 Mesin decanter.....	17



Gambar 2.20 Stasiun pengolahan kernel.....	17
Gambar 2.21 Polishing Drum.....	18
Gambar 2.22 Ripple Mill.....	18
Gambar 2.23 Vibrating Claybath.....	19
Gambar 2.24 Tungku penggorengan .....	19



## DAFTAR LAMPIRAN

LAMPIRAN 1 .....	22
LAMPIRAN 2 .....	59
LAMPIRAN 3 .....	62



## **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 pekerjaan yang biasa dilakukan seorang sarjana teknik dan mengaplikasikan ilmu yang yang didapatkan di bangku kuliah sebelumnya, serta berusaha memecahkan masalah yang ada berkaitan dengan ilmu keteknikan.

Seseorang mahasiswa dan lulusan teknik tidak 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 lokasidari Kepala Badan Pertanahan Kabupaten Bangka Barat dengan Surat Keputusan No. 02/SK/I/2003 tentang Pemberian Izin Lokasi untuk Keperluan Perkebunan KelapaSawit, 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 terbaik 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. Simpang Teritip, 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





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 beradadipermukaan dialirkan ke tangki minyak yang selanjutnya Sedangkan air kotor/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 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).

#### **1.6 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 Air belo. Kegiatan PKL ini dilaksanakan selama 4 bulan, yang dimulai pada tanggal 05 Agustus 2024 sampai dengan tanggal 05 Desember 2024. Selama melaksanakan PKL (Praktik Kerja Lapangan), penulis ditempatkan pada bagian workshop mechanical berfokus pada maintenance dan fabrikasi yang bertujuan menggantikan, 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 17.00 WIB

Sabtu                   =>07.00WIB s/d 13.00 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 mengeksplorasi semua stasiun yang ada di pabrik. Berikut adalah beberapa stasiun yang penulis eksplorasi 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 lori.



Gambar 2.2 Loading Ramp

➤ Sepliter

Merupakan suatu alat yang bertujuan untuk melubangi atau menghancurkan TBS agar pada saat proses perebusan.



Gambar 2.3 Sepliter

➤ Lori

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



Gambar 2.4 Lori

➤ 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 dalam 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 padatahap 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

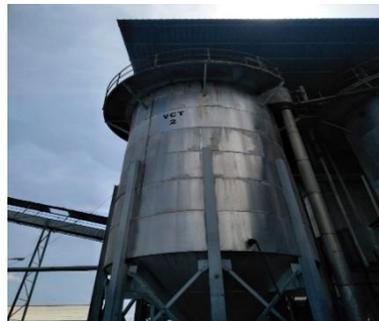
Digunakan untuk memisahkan padatan yang terkandung dalam minyak kasar yang prosesnya dilakukan dengan cara digetar pada media saringan (mesh).



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 dari sisa-sisa serat.  
Limbah yang dihasilkan berupa solid.



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 daricangkang.



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 penggoreng  
Digunakan untuk menggoreng biji kernel.



Gambar 2.24 Tungku penggoreng



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



telah ditentukan.

- 4) Mahasiswa diharapkan bisa berkomunikasi dengan baik agar terciptanya keakraban ditempat PKL. Saran untuk Kampus 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
- 3) Mendapatkan motivasi agar siap dan terampil masuk dalam dunia kerja



# LAMPIRAN 1

## (LAPORAN MINGGUAN)

### KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : M Faris Subakti

NPM/NIM :0012114

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal :5Agustus s/d 10Agustus 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Melakukan pergantian plat pijakan di lantai 2 dekat pengadukan minyak sawit
Selasa	Melakukan pergantian roda rel yang meyimpang dan melakukan pergantian bearing paada as roda rel
Rabu	Melakukan pergantian hekter serta melakukan pembuatan dudukan mesin yang baru
Kamis	Melakukan pemasangan butterfly di vestri tangki
Jum'at	Melakukan pergantian rel pada rebusan
Sabtu	Memperbaiki rantai yang bengkok diarea berdebu dan melakukan pemasangan gearbox baru



Dibuat oleh: Mahasiswa  M Faris Subakti	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor
---	-----------------------------------

*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)*

### ***Lampiran***





**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : M Faris Subakti

NPM/NIM :0012114

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal :12 Agustus s/d 17 Agustus

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Memperbaiki plat dalam rebusan 3, memperbaiki pipa di area rebusan dan penambahan palm dengan santai dan samarin, melakukan pergantian v belt dan pully di area rel kereta dengan santai dan artono, melakukan pemotongan menggunakan blande di workshop
Selasa	Melakukan pergantian pipa 1 in di boiler 1, melakukan pengelasan di pipa turbin, melakukan perbaikan dan pengelasan pada pipa yang bocor BVP dengan santai dan artono
Rabu	Melakukan pengelasan di pipa pulm pompa di area penampungan minyak dekat vct, melakukan pengangkutan dudukan mesin dan gearbox untuk di bawa kembali ke gudang melakukan perakitan rantai screper dan pengencangan baut menggunakan baut 3/4 x 3 santai dan artono
Kamis	Melakukan pengelasan di pipa atas vct dengan santai, melakukan pemotongan pipa pvc di limbah ukuran 4 in
Jum'at	Melakukan pengelasan di pipa atas vct, mengambil sefty belt untuk keamanan
Sabtu	<b>LIBUR</b>

Dibuat oleh: Mahasiswa  M Faris Subakti	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor
---	-----------------------------------

*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)



*Lampiran*





**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : M Faris Subakti

NPM/NIM :0012114

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal :19 Agustus s/d 24Agustus

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Melakukan pelepasan pipa yang bocor di boiler, mengambil pipa baru ukuran ½in dan membutnya serta melakukan pengelasan pada Kuningan yang akan di pasang ke pipa tersebut
Selasa	Melakukan pengangkatan besi bekas kedalam loader, membantu bang tono ngelas serta melakukan pemasangan kembali ke mesin vibrating, pulang jam set 12 di karenakan sakit
Rabu	Sakit
Kamis	Sakit
Jum'at	Sakit
Sabtu	Sakit

Dibuat oleh: Mahasiswa  M Faris Subakti	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor
---	-----------------------------------

*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)*



*Lampiran*





**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : M Faris Subakti

NPM/NIM :0012114

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal :26 Agustus s/d 31 Agustus

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Melakukan perbaikan pada jembatan rebusan ujung dan ujung serta memotong rel yang mengangkat keatas
Selasa	Melakukan gres di mesin ihi pemasangan pompa di limbah.mengambil oli 30 untuk mesin pompa melakuka pemotongan besi untuk penyangga pipa di limbah melakukan pengetesan mesin pompa
Rabu	Melakukan gres keseluruhan pabrik,melakukan pemasangan pompa dan mengangkutan air untuk memancing pompa,mengambil pipa dan besi di bengkel dengan loader melakukan pemotongan pipa di workshop
Kamis	Melakukan pemasangan tiang besi baru di area berdebu, mengangkat besi, melakukan penempaan besi untuk membuat penyongkel ban loader,mengangkat besi dari gudang besi ke worksshop mengambil pipa 2 in sebanyak 34 batang dan dibawak ke limbah menggunakan loader serta melakukan pemasngan pipa di limbah serta melakukan pemasangan pipa dan memaku nya agar tidak lepas
Jum'at	Melakukan pengelasan di area engine mengambil oli 68 sebanyak 2 driger besar dan mendorongnya hingga ke area press melakukan pengisian oli pada seluruh gaer box ada di pabrik
Sabtu	Keluarga ada yang meninggal

Dibuat oleh: Mahasiswa  M Faris Subakti	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor
---	-----------------------------------

*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*



## Lampiran





**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : M Faris Subakti

NPM/NIM :0012114

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal :2September s/d 7September

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Melakukan pemilihan rantai yang masih bagus dan yang tidak,melakukan pemotongan drum melakukan pemancingan pada mesin pompa di limbah membantu melakukan pergantian seluruh rantai conveyor 38 light
Selasa	Membongkar pres 3b mengatrol untuk membuka seluruh bagian pada mesin prees mengangkat shap roda gigi, mengeluarkan preschek dan screw lalu menurunkanya dan membawanya ke workshop,membuka seluruh baut pada pres dan mengambil baut yang baru di gudang
Rabu	Melakukan pergantian oring sheal pulm no 1 yang bocor oring seal yang bocor, menganti rel jalur dua l ramp siku yang sudah habis memasang roda gigi baru pada press 3b dan melakukan pemasangan preschek dan screw yang baru
Kamis	Melakukan pemotongan rantai di roling rem,melakukan pergantian vbelt di loading rem,melakukan pengelasan di tranfer cary pada pipa yang bocor,mengambil gerenda untuk di bawa ke workshop,membawa rantai screper untuk di pasang di transfer cary mengambil oli omala sebanyak 40 liter dan di isikan ke seluruuh tranfer cary
Jum'at	Perbaiki transfer cary pada roda rel yang menyimpang tidak sesuai dengan jalur rel, mengangkat transfer cary dengan hidrolik lalu membuka bearing pada as roda rel dan menggantinya dengan baering yang baru
Sabtu	Perbaiki pintu l ramp arah kantor no pintu 3,4,5,6,7,8 dengan memanaskanya dengan blander lalu di palu dan di lakukan pengelasan pada pintu yang mengalami kerusakan

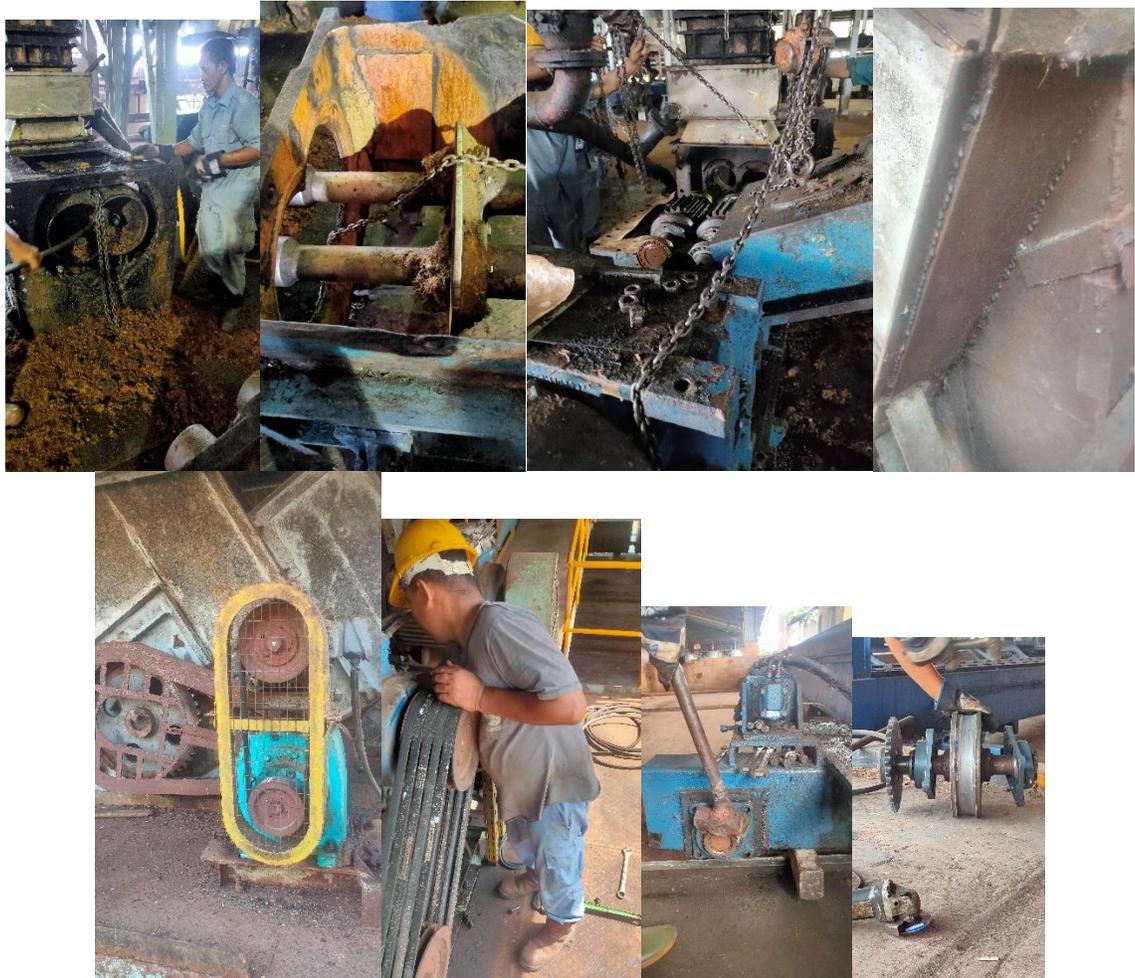


Dibuat oleh: Mahasiswa  M Faris Subakti	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor
---	-----------------------------------

*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)*

**Lampiran**





**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : M Faris Subakti

NPM/NIM :0012114

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal :9 September s/d 14 September

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Menganti brown bosh shell over conveyer, perbaiki hidrolik mounghlor
Selasa	Meyeting ripper mild 4a,bongkar pondasi hektar no 6
Rabu	Perbaiki screw cot no 5,lanjut pemasangan pondasi hektar fan silo no6
Kamis	Bongkar fire bar boiler 2,bongkar pasang glass penduga boiler 2
Jum'at	Melanjutkan pemasangan fire bar glaass penduga boiler 2 yang sudah di gojing
Sabtu	Masih melanjutkan pemasangan fire bar boiler 2 dengan yang baru



Dibuat oleh: Mahasiswa  M Faris Subakti	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor
---	-----------------------------------

*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)*

***Lampiran***





**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : M Faris Subakti

NPM/NIM :0012114

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal :16 September s/d 21 September

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Menganti brown bosh shell over conveyer, perbaiki hidrolik mounghlor
Selasa	Meyeting ripper mild 4a,bongkar pondasi hektar no 6
Rabu	Perbaiki screw cot no 5,lanjut pemasangan pondasi hektar fan silo no6
Kamis	Bongkar fire bar boiler 2,bongkar pasang glass penduga boiler 2
Jum'at	Melanjutkan pemasangan fire bar glaass penduga boiler 2 yang sudah di gojing
Sabtu	Masih melanjutkan pemasangan fire bar boiler 2 dengan yang baru



Dibuat oleh: Mahasiswa  M Faris Subakti	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor
---	-----------------------------------

*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)*

***Lampiran***





**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : M Faris Subakti

NPM/NIM :0012114

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal :23 September s/d 28 September

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Grease id fan ffo fan secen dary fan boiler 2 perbaikan softener no 2
Selasa	Pasang jembatan rebusan no 3 dan 4 arah L ramp, melanjutkan perbaikan softener no 2
Rabu	Cek incline empty bunc conveyor 1,2dan 3, nambah oli pompa COT line A dan B, cek horizontal empty bunc conveyor
Kamis	Ganti puacing rebusan no 3 arah tripler, perbaikan capstan no 2,perbaikan sling capstan no 7,ganti hose transfer cary no1, melanjutkan perbaikan softener no 2
Jum'at	Perbaiki softener no 3 boiler,Bongkar siku dan ring dudukan saringan lama
Sabtu	Bongkar saringan bigester,saringan sudah sobek

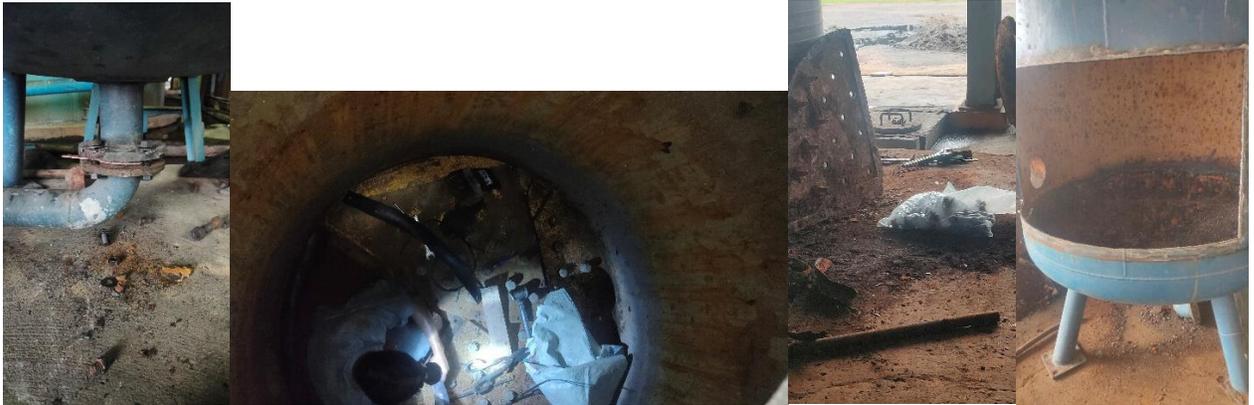


Dibuat oleh: Mahasiswa  M Faris Subakti	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor
---	-----------------------------------

*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)*

***Lampiran***





**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : M Faris Subakti

NPM/NIM : 0012114

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal : 30 September s/d 5 oktober

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Grease id fan boiler 1 tutup menhole sila no 6, bongkar pompa COT line A dan bongkar pompa clay bath line A
Selasa	Cek empeler destaner kan line A dan B, las ducting pres 3b yg bocor, ganti shaf dan bearing pompa dari bakpit
Rabu	Pasang pompa COT tangki baru 1 dan 3, pasang saringan digester 1A
Kamis	Pasang valve brow dawn injek boiler 2, mengganti roda transfer cary no 4
Jum'at	Ganti press cage no 4B bongkar press cage no 4A
Sabtu	Perbaiki pompa clay batch line A, pasang kanvas kopling pompa tangki scremer baru



Dibuat oleh: Mahasiswa  M Faris Subakti	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor
---	-----------------------------------

*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)*

***Lampiran***





**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : M Faris Subakti

NPM/NIM :0012114

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal :7 Oktober s/d 12 Oktober

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Perbaiki jembatan rebusan no 3 dan 4 arah tripler doubling eksternal rebusan no 3 ganti rail track jalur 1 arah L ramp
Selasa	Las ducting press 1A ganti shaf saringan digester 3A
Rabu	<b>Sakit</b>
Kamis	<b>Sakit</b>
Jum'at	Kencangkan rantai transfer cary no 4, las pipa vibrating slugde 2B, lanjutkan perbaikan jembatan rebusan no 3 da 4 arah ttripler
Sabtu	Ganti rail track jalur 1 dan 2 arah L ramp, las pipa condemat rebusan no 3



Dibuat oleh: Mahasiswa  M Faris Subakti	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor
---	-----------------------------------

*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)*

***Lampiran***





**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : M Faris Subakti

NPM/NIM : 0012114

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal : 14 Oktober s/d 19 Oktober

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Potong plat untuk rantai wet shell mas conveyor
Selasa	Grease IHI decanter, potong seling capstan no 5, perbaikan pintu no 3 dari splinter
Rabu	Melanjutkan pembuatan angkong roda 2
Kamis	Bongkar pasang press 2 B
Jum'at	Las body cylane destoner airlack line B, pasang handle pintu bin sila
Sabtu	Pasang radiator hektek baru



Dibuat oleh: Mahasiswa  M Faris Subakti	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor
---	-----------------------------------

*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)*

### *Lampiran*





**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : M Faris Subakti

NPM/NIM :0012114

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal :21 Oktober s/d 26 Oktober

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Sakit
Selasa	Sakit
Rabu	Bongkar ripple mind 2A, pipa rotor dan jacked habis, membongkar rotor dan jacked no 2A di workshop serta melakukan pemotongan pipa dan melakukan pemasangan kembali pada rumah rippler mind
Kamis	Nelakukan perbaikan vibrating no 4, las dating press 2 dan 3 a, las pipa kondesat, melanjutkan pemasangan rippler mind 2A
Jum'at	Cek rantai 6" dan rantai transmisi inglend emptybunc conveyo, cek horizontal empty conveyor, perbaiki capstan no 6
Sabtu	Ganti seling capstan no 5, potong seling capstan no 6, memasang rippler mind no 2B



Dibuat oleh: Mahasiswa  M Faris Subakti	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor
---	-----------------------------------

*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)*

***Lampiran***





**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : M Faris Subakti

NPM/NIM : 0012114

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal : 28 Oktober s/d 2 November

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Melakukan pembersihan dan merapikan workshop 1
Selasa	Melakukan pergantian seling arah kantor, membantu membuat seling untuk menarik ban press dari gudang karnel di bawa ke workshop menggunakan loader
Rabu	Sakit kecelakaan
Kamis	Sakit kecelakaan
Jum'at	Sakit kecelakaan
Sabtu	Sakit kecelakaan



Dibuat oleh: Mahasiswa  M Faris Subakti	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor
---	-----------------------------------

*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)*

### ***Lampiran***





**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : M Faris Subakti

NPM/NIM :0012114

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal :4 November s/d 9 November

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Sakit kecelakaan
Selasa	Sakit kecelakaan
Rabu	Sakit kecelakaan
Kamis	Sakit kecelakaan
Jum'at	Sakit kecelakaan
Sabtu	Sakit kecelakaan



Dibuat oleh: Mahasiswa  M Faris Subakti	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor
---	-----------------------------------

*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)*

***Lampiran***



**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : M Faris Subakti

NPM/NIM :0012114

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal :11 November s/d 16 November

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Perbaikan pipa sample air boiler, las pipa drain vct, no 1,pasang rantai transmisi ffbno1 arah kantor pasang tutup fruit courling ffb no 2 arah kantor
Selasa	Grease id fan boiler 1 & 2 grease ihi dan vibrating, srvice valve blow down injak
Rabu	Bongkar spoket ffb conveyor centre
Kamis	Bongkar spoket bekas ffb conveyor no 2 centre
Jum'at	Perbaikan gear box threser no 2
Sabtu	Bongkar pompa oil transfer pump



Dibuat oleh: Mahasiswa  M Faris Subakti	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor
---	-----------------------------------

*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)*

***Lampiran***





**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : M Faris Subakti

NPM/NIM :0012114

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal :18 November s/d 23 November

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Las body press 1b perbaiki press 1b rakit pompa sen 80
Selasa	Ganti pipa rotor dan jacket rippler mind bekas 1a
Rabu	Buka shaf transfer cary yang patah
Kamis	Rantai motor putus ketika akan pergi magang
Jum'at	Bongkar dan perbaiki press 2A
Sabtu	Pasang pipa pompa kebakaran



Dibuat oleh: Mahasiswa  M Faris Subakti	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor
---	-----------------------------------

*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)*

### ***Lampiran***





**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : M Faris Subakti

NPM/NIM :0012114

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal :25 November s/d 30 November

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Ganti seling arah kantor dekat rolning rem,bongkar press 2b,bantu merakit pompa oil transfer pump
Selasa	Bongkar pump glass penduga boiler
Rabu	Libur pilkada
Kamis	Melakukan pembersihan dan penyemprotan digestesr yang mampet dan melakukan pembongkaran pompa
Jum'at	Membawa ibu ke rumah sakit kontrol gula darah/diabetes
Sabtu	Melakukan pembersihan dan nyapu dalam workshop



Dibuat oleh: Mahasiswa	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor
M Faris Subakti	

*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)

**Lampiran**





**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : M Faris Subakti

NPM/NIM : 0012114

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal : 02 Desember s/d 7 Desember

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Melakukan pembongkaran press 1B
Selasa	Melanjutkan perbaikan press 1B
Rabu	Melakukan pergantian pulpm hot water line a perbaiki vibrating
Kamis	Pembongkaran pompa, perbaiki vibrating yang berat akibat dari terlalu banyak grease, membonkar pipa 2" di limbah
Jum'at	Melakukan membongkaran pipa, 2" 3" dan 4"
Sabtu	Membeli air galon



Dibuat oleh: Mahasiswa  M Faris Subakti	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor
---	-----------------------------------

*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)*

***Lampiran***







# **LAMPIRAN 2**

## **(FORM ABSENSI & NILAI)**



**FORM ABSENSI KEHADIRAN**

Nama : M. Faris Subakti

NPM/NIM : 0012114

Tempat Magang : PT. GSBL POM

Minggu Ke	Tanggal	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumat	Sabtu	Paraf	Ket
1	5 - 10 Agustus 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
2	12 - 17 Agustus 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
3	19 - 24 Agustus 2024	✓	✓	S	S	S	S		
4	26 - 31 Agustus 2024	✓	✓	✓	✓	✓	I		
5	2 - 7 September 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
6	9 - 14 September 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
7	16 - 21 September 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
8	23 - 28 September 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
9	30 September - 5 Oktober 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
10	7 - 12 Oktober 2024	✓	✓	S	S	✓	✓		
11	14 - 19 Oktober 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
12	21 - 26 Oktober 2024	S	S	✓	✓	✓	✓		
13	28 Oktober - 2 November 2024	✓	✓	<del>S</del>	<del>S</del>	S	S		
14	4 - 9 November 2024	S	S	S	S	S	S		
15	11 - 16 November 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
16	18 - 23 November 2024	✓	✓	✓	I	✓	✓		
17	25 - 30 November 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
18	2 - 7 Desember 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
19	9 - 14 Desember 2024								
20	16 - 21 Desember 2024								

Dibuat oleh: Mahasiswa  ..... M. FARIS SUBAKTI	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  ..... Sewanto
--	--

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



**FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA**

Nama : M. Faris Subakti

NPM/NIM : 0012114

Nama Perusahaan : PT. GSBL POM

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

Penilaian secara umum:	<p style="text-align: center;">..... Pembimbing/Supervisor/Penanggung-jawab</p> <p style="text-align: center;"></p> <p style="text-align: center;">Scusuto</p> <p style="text-align: center;">.....</p>
------------------------	---

**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.



# **LAMPIRAN 3**

## **(SERTIFIKAT & NILAI)**






# SERTIFIKAT MAGANG

Sertifikat penghargaan ini dengan bangga kami berikan kepada

## M Faris Subakti

Sebagai bentuk penghargaan atas dedikasi dan kontribusi yang luar biasa dalam program magang di PT. GUNUNGSAWIT BINALESTARI - PALM OIL MILL, yang berlangsung dari 5 Agustus hingga 21 Desember 2024

**DENGAN PREDIKAT:**  
**BAIK SEKALI**

PT. GUNUNGSAWIT BINALESTARI  
PALM OIL MILL



Perwakilan Sembiring  
**Mill Manager**

Ramli, S.S.T.,M.sc.,Ph.D.  
**Dosen Pembimbing**



## DAFTAR PENILAIAN

Nama Mahasiswa : M. Faris Subakti  
Program Studi : D-III Teknik Perawatan dan Perbaikan Mesin  
NPM : 0012114



No.	Komponen (dapat berbeda dari kriteria ini)	Nilai Angka (0-100)
1	a. Integritas ( <i>Integrity</i> )	85
	b. Komunikasi ( <i>Communication</i> )	90
	c. Kerja Tim ( <i>Team Work</i> )	85
	d. Kreativitas ( <i>Creativity</i> )	70
	e. Penyelesaian Masalah ( <i>Problem Solving</i> )	75
	f. Berpikir kritis ( <i>Critical Thinking</i> )	80
	g. Beradaptasi ( <i>Adaptability</i> )	80
	h. Kemampuan mengorganisir ( <i>Organization</i> )	80
	i. Kemauan untuk belajar ( <i>Willingness to learn</i> )	95
	j. Empati ( <i>Empathy</i> )	90
	2	Kemampuan Teknis Luaran Kegiatan / Output (jika ada)
3	Komentar secara umum : (jika ada)	
<b>NILAI AKHIR KEGIATAN</b>		<b>83</b>

NILAI	KETERANGAN
80 - 100	A
74 - 80	AB
68 - 74	B
62 - 68	BC
55 - 62	C
40 - 55	D
< 40	E

**Pembimbing**  
**PT. GUNUNGSAWIT BINALESTARI**  
**PALM OIL MILL**



**Suwanto**  
Executive Workshop

