

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI
PT. STEELIDO WAHANA PERKASA**



Disusun Oleh :

Nama : Aldi Julianto

NPM : 0032331

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG
TAHUN 2025**



LEMBAR PERSETUJUAN

LAPORAN MAGANG DI PT. STEELINDO WAHANA PERKASA MILL

Laporan ini telah disetujui
Sebagai Salah Satu Syarat Kelulusan Magang
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

Menyetujui,

Dosen Wali,

Pembimbing Perusahaan,

STEELINDO WAHANA PERKASA

Elisa Mavang Sari, M.Pd.
NIP: 199511282022032018

Robert Purba, S.T.

Ko. Prodi

Komisi Magang

Novitasari, M.Pd
NIP: 199011132022032008

Harwadi, S.S.T., M.Ed.
NIP: 197402062014041002

KATA PENGANTAR

Segala puji dan Syukur atas kehadiran Allah SWT, yang telah melimpahkan rahmat dan hidayah-Nya sehingga penulis diberikan kemudahan dalam Menyusun laporan praktek kerja lapangan di PT. Steelindo Wahana Perkasa selama 18 minggu terhitung mulai dari tanggal 1 Agustus 2025 hingga 6 Desember 2025. Laporan ini disusun merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan program studi D-III Teknik Elektronika pada semester V (lima) di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.

Penulis menyadari pada pelaksanaan penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini mempunyai kekurangan yang disebabkan oleh terbatasnya kemampuan penulis, namun berkat cinta kasih Allah serta saran dan pengarahan dari berbagai pihak, penulis dapat menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) dengan baik. Besar harapan penulis agar laporan Praktik Kerja Lapangan Ini dapat membawa kebermanfaatan untuk berbagai pihak. Ucapan terima kasih penulis sampaikan kepada :

1. Allah SWT yang selalu menganugerahkan rahmat serta karunia-Nya kepada penulis sehingga dapat menyelesaikan Laporan PKL ini.
2. Nabi besar, Nabi Muhammad SAW yang selalu menjadi inspirasi dalam melakukan kebaikan bagi penulis.
3. Ayahanda Agussuandi, ibunda Heliyasari, dan saudara-saudara tercinta yang selalu memberikan kasih sayang, do'a, dukungan, dan nasehat selama proses penyusunan laporan ini sehingga bisa berjalan lancar hingga selesai.
4. Bapak I Made Andik Setiawan, M.Eng., Ph.D selaku Direktur Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
5. Bapak Zanu Saputra, M.Tr.T. selaku Kepala Jurusan Rekayasa Elektro dan Industri Pertanian Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
6. Ibu Novitasari, M.Pd selaku Kepala Program Studi D-III Teknik Elektronika Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
7. Ibu Elisa Mayang Sari, M.Pd selaku dosen wali di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.

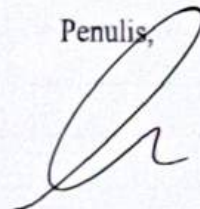
8. Robert Purba, S.T. selaku pembimbing perusahaan yang telah meluangkan banyak waktu, tenaga, serta pikiran dalam memberikan pengarahan dan bimbingan pada proses praktik kerja lapangan serta penulisan laporan ini dan telah banyak pula memberikan saran-saran serta solusi dari permasalahan yang penulis hadapi selama proses praktik kerja lapangan ini.
9. Seluruh mandor *maintenance* yang juga telah meluangkan waktunya untuk memberikan pengarahan bagi penulis dalam menjalankan praktik kerja lapangan ini.
10. Seluruh karyawan dan karyawan Pabrik PT. STEELINDO WAHANA PERKASA yang telah banyak membantu dalam jalannya praktik kerja lapangan ini.
11. Seluruh dosen pengajar dan karyawan di Polmanbabel yang telah banyak membantu dan berpartisipasi dalam menyelesaikan praktik kerja lapangan ini.
12. Serta pihak-pihak lain yang telah memberikan bantuan secara langsung maupun tidak langsung yang tidak dapat penulis sebutkan satu per satu.

Penulis menyadari bahwa laporan praktik kerja lapangan ini masih jauh dari kata sempurna, baik itu dari isi maupun rancangannya. Oleh sebab itu penulis sangat mengharapkan masukan serta saran yang membangun dari pembaca agar dapat menjadi bahan pertimbangan penulis untuk menyempurnakan laporan praktik kerja lapangan ini.

Akhir kata, besar harapan penulis agar laporan praktik kerja lapangan ini dapat berguna dalam menambah wawasan rekan-rekan mahasiswa dan masyarakat sekitar.

Kelapa Kampit, 8 Desember 2025

Penulis,



Aldi Julianto

NIM: 0032331



DAFTAR ISI

	Halaman
LEMBAR PERSETUJUAN	ii
KATA PENGANTAR.....	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR GAMBAR.....	viii
DAFTAR LAMPIRAN	x
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Profil Perusahaan.....	1
1.2 Produk Yang Dihasilkan	4
1.3 Proses Produksi di PT Steelindo Wahana Perkasa	6
BAB II URAIAN KEGIATAN	7
2.1 Penugasan Kerja	7
2.1.1 Jam Kerja Magang.....	8
2.1.2 Ruang Lingkup Pekerjaan.....	8
2.2 Kegiatan Yang Dilakukan Selama Magang	9
2.2.1 <i>Workshop Mill</i>	9
2.2.2 <i>Boiler Station</i>	14
2.2.3 <i>Sterilizer Station</i>	17
2.2.4 <i>Auto Feeder Station</i>	21
2.2.5 <i>Threshing Station</i>	22
2.2.6 <i>Bunch Press Station</i>	24
2.2.7 <i>Digester dan Press Station</i>	25
2.2.8 <i>Depericarper Station</i>	27
2.2.9 <i>Karnel Station</i>	28
2.2.10 <i>Clarification Station</i>	30
BAB III PENUTUP.....	37



3.1 Kompetensi Yang Diperlukan.....	37
3.2 Saran	37
Lampiran	39



DAFTAR TABEL

Table 1.1 Jadwal Magang di PS. Steelindo Wahana Perkasa	8
---	---

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1. 1 Logo PT SWP	3
Gambar 1. 2 Struktur Organisasi PT SWP	4
Gambar 1. 3 Produk yang dihasilkan PT SWP	5
Gambar 1. 4 Flowchart Proses Produksi PT SWP	6
Gambar 2. 1 Workshop Mill PT. Steelindo Wahana Pekasa	9
Gambar 2. 2 Mesin Bubut	10
Gambar 2. 3 Mesin Sekrap	10
Gambar 2. 4 Mesin Bor	11
Gambar 2. 5 Motor 3 Phase	11
Gambar 2. 6 Mesin Gergaji	12
Gambar 2. 7 Mesin Gerinda	12
Gambar 2. 8 Belajar Las	13
Gambar 2. 9 Belajar Memotong Menggunakan Gerinda	13
Gambar 2. 10 Pengeringan Stator <i>Coil</i>	13
Gambar 2. 11 Motor 3 Phase Servis	13
Gambar 2. 12 Pewairingan Panel <i>Send Cyclone</i>	14
Gambar 2. 13 Pengelasan Kedudukan Lampu Sorot	14
Gambar 2. 14 <i>Boiler Station</i>	15
Gambar 2. 15 Pemasangan Lampu Sorot	16
Gambar 2. 16 Membantu Mengganti Selang Kompresor	16
Gambar 2. 17 Membantu Memasang Lampu <i>Emergency</i>	16
Gambar 2. 18 Membantu Membersihkan Mobrey	17
Gambar 2. 19 <i>Cylinder Pneumatic</i>	17
Gambar 2. 20 <i>Sterilizer Station</i>	16
Gambar 2. 21 <i>Top Ring</i>	19
Gambar 2. 22 <i>Top Door</i>	19
Gambar 2. 23 <i>Chute</i>	20
Gambar 2. 24 <i>FFB Gate</i>	20
Gambar 2. 25 <i>Proximity Sensor</i>	20
Gambar 2. 26 Selenoid	21
Gambar 2. 27 Lampu <i>Emergency</i> di <i>Sterilizer</i>	21
Gambar 2. 28 <i>Auto Feeder</i>	22
Gambar 2. 29 Lampu Sorot	22
Gambar 2. 30 <i>Threshing Station</i>	23
Gambar 2. 31 Proses <i>Threshing</i>	23
Gambar 2. 32 Motor 3 Phase di <i>Threshing Station</i>	23



Gambar 2. 33 <i>Bunch Press</i>	24
Gambar 2. 34 Sensor <i>Autonics BX5M-MFR</i>	24
Gambar 2. 35 Motor 3 Phase	25
Gambar 2. 36 Sensor <i>Limit Switch</i>	25
Gambar 2. 37 Bagian-bagian Press	26
Gambar 2. 38 <i>Digester dan Press Station</i>	26
Gambar 2. 39 <i>Vibrating Screen</i>	27
Gambar 2. 40 Proses <i>Depericarping Station</i>	27
Gambar 2. 41 Sirene dan Lampu <i>Polishing Drum</i>	28
Gambar 2. 42 Proses Kernal Station	28
Gambar 2. 43 Panel <i>Control Machine Kernal</i>	29
Gambar 2. 44 Panel Conveyor	29
Gambar 2. 45 <i>Rplemil Machine Kernal</i>	29
Gambar 2. 46 <i>Tray Cabel</i>	30
Gambar 2. 47 <i>Clarification Station</i>	30
Gambar 2. 48 <i>Vaccum Drier</i>	31
Gambar 2. 49 <i>Continous Settling Tank (CST)</i>	32
Gambar 2. 50 <i>Sand Cyclone</i>	33
Gambar 2. 51 <i>Balance & Hot Water Tank</i>	33
Gambar 2. 52 Separator	34
Gambar 2. 53 Selenoid Sand Cyclone	35
Gambar 2. 54 <i>Flow Meter</i>	35
Gambar 2. 55 Kabel Tray dan Kabel 5 mm	35
Gambar 2. 56 Perbaikan Motor <i>Mixer</i>	36
Gambar 2. 57 Panel <i>Sand Cyclone</i>	36



DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1 : Daftar Hadir Mahasiswa PKL
- Lampiran 2 : Laporan Mingguan PKL
- Lampiran 3 : Form Penilaian Industri PKL

BAB I PENDAHULUAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) atau magang merupakan salah satu mata kuliah wajib bagi mahasiswa Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung (POLMAN Babel) yang bertujuan untuk memberikan pengalaman kerja nyata di dunia industri. Kegiatan ini dirancang agar mahasiswa mampu menerapkan pengetahuan, keterampilan, dan kompetensi teknis yang telah dipelajari di lingkungan kampus ke dalam situasi kerja yang sesungguhnya.

Pelaksanaan PKL di PT Steelindo Wahana Perkasa (SWP) memberikan kesempatan bagi mahasiswa untuk memahami secara langsung proses kerja, budaya industri, serta standar operasional perusahaan yang bergerak di bidang perkebunan dan pengolahan kelapa sawit. Melalui kegiatan ini, mahasiswa diharapkan dapat meningkatkan kemampuan profesional, kedisiplinan, tanggung jawab, serta pemahaman mengenai alur kegiatan operasional perusahaan.

Kegiatan PKL ini juga berfungsi sebagai sarana pengembangan diri dan evaluasi kompetensi mahasiswa sebelum terjun ke dunia kerja. Dengan mengikuti program magang di PT SWP, mahasiswa memperoleh pengalaman berharga yang dapat menjadi bekal dalam membangun karier di masa depan serta memperkuat hubungan kolaboratif antara dunia pendidikan dan dunia industri.

1.1 Profil Perusahaan

A. Sejarah Perkebunan dan Pabrik SWP

PT Steelindo Wahana Perkasa (SWP) merupakan perusahaan yang bergerak di bidang perkebunan dan pengolahan kelapa sawit, dengan wilayah operasi yang tersebar di beberapa kecamatan di Kabupaten Belitung Timur, seperti Desa Senyubuk di Kecamatan Kelapa Kampit, serta area kebun di Kecamatan Damar dan Kecamatan Manggar. Perusahaan ini mengelola areal perkebunan yang cukup luas, yaitu sekitar 14.065 hektare, dengan area kebun produktif mencapai kurang lebih 13.351 hektare.

Untuk mendukung kegiatan pengolahannya, SWP memiliki pabrik kelapa sawit (Palm Oil Mill) berkapasitas 120 ton Tandan Buah Segar (TBS) per jam. Pabrik ini dilengkapi berbagai fasilitas penunjang mulai dari refinery, fraksinasi, kernel crushing plant, hingga instalasi biogas yang digunakan untuk mengolah limbah dan mendukung praktik industri yang lebih ramah lingkungan. Selain itu, seluruh TBS yang diolah berasal dari kebun perusahaan sendiri, sehingga rantai pasoknya tertata dengan baik dan telah memenuhi standar sertifikasi RSPO (Roundtable on Sustainable Palm Oil).

Tidak hanya fokus pada kegiatan bisnis, SWP juga aktif berkontribusi bagi masyarakat melalui berbagai program tanggung jawab sosial perusahaan (CSR). Pada tahun 2024, perusahaan bersama KLK Group menyalurkan dana bagi hasil plasma kepada puluhan koperasi petani dengan nilai mencapai Rp27,6 miliar. Di samping itu, SWP secara rutin memberikan bantuan seperti hewan kurban, perbaikan rumah bagi warga terdampak kebakaran, serta dukungan sosial lainnya bagi masyarakat sekitar.

B. Lokasi Perkebunan Kelapa sawit SWP

PT Steelindo Wahana Perkasa (SWP) merupakan perusahaan perkebunan kelapa sawit yang beroperasi di wilayah Kecamatan Kelapa Kampit, Kabupaten Belitung Timur, Provinsi Kepulauan Bangka Belitung. Perusahaan ini mengelola sejumlah blok kebun yang umumnya disebut sebagai Kebun Utara, Kebun Timur, Kebun Barat, dan Kebun Selatan, serta area pendukung seperti kebun plasma atau lahan kemitraan. Berdasarkan dokumen sertifikasi dan laporan publik yang tersedia, total area perkebunan inti SWP mencapai sekitar 13.600 hektar, meskipun angka ini dapat berbeda tergantung sumber dan tahun laporan.

C. Value Perusahaan

Nilai-nilai perusahaan yang diterapkan di semua anak perusahaan KLK Grup yaitu disingkat THRILL yang artinya sebagai berikut.

1. *Teamwork/Kerja Sama* artinya bekerja sama antar rekan kerja di seluruh wilayah, divisi, dan fungsi untuk mencapai tujuan perusahaan.

2. *Humility*/Kerendahan hati artinya Menghormati rekan kerja sebagai kontributor yang berharga dalam mencapai kesuksesan perusahaan.
3. *Result*/Hasil Kerja artinya bangga dengan hasil kerja dan bersedia untuk melangkah lebih jauh untuk mencapai hasil yang diinginkan.
4. *Integrity*/integritas artinya menghargai kejujuran dan ketulusan dalam bekerja
5. *Innovation*/inovasi artinya mencari cara untuk meningkatkan produktivitas sehingga dapat meningkatkan daya saing sesuai perkembangan zaman

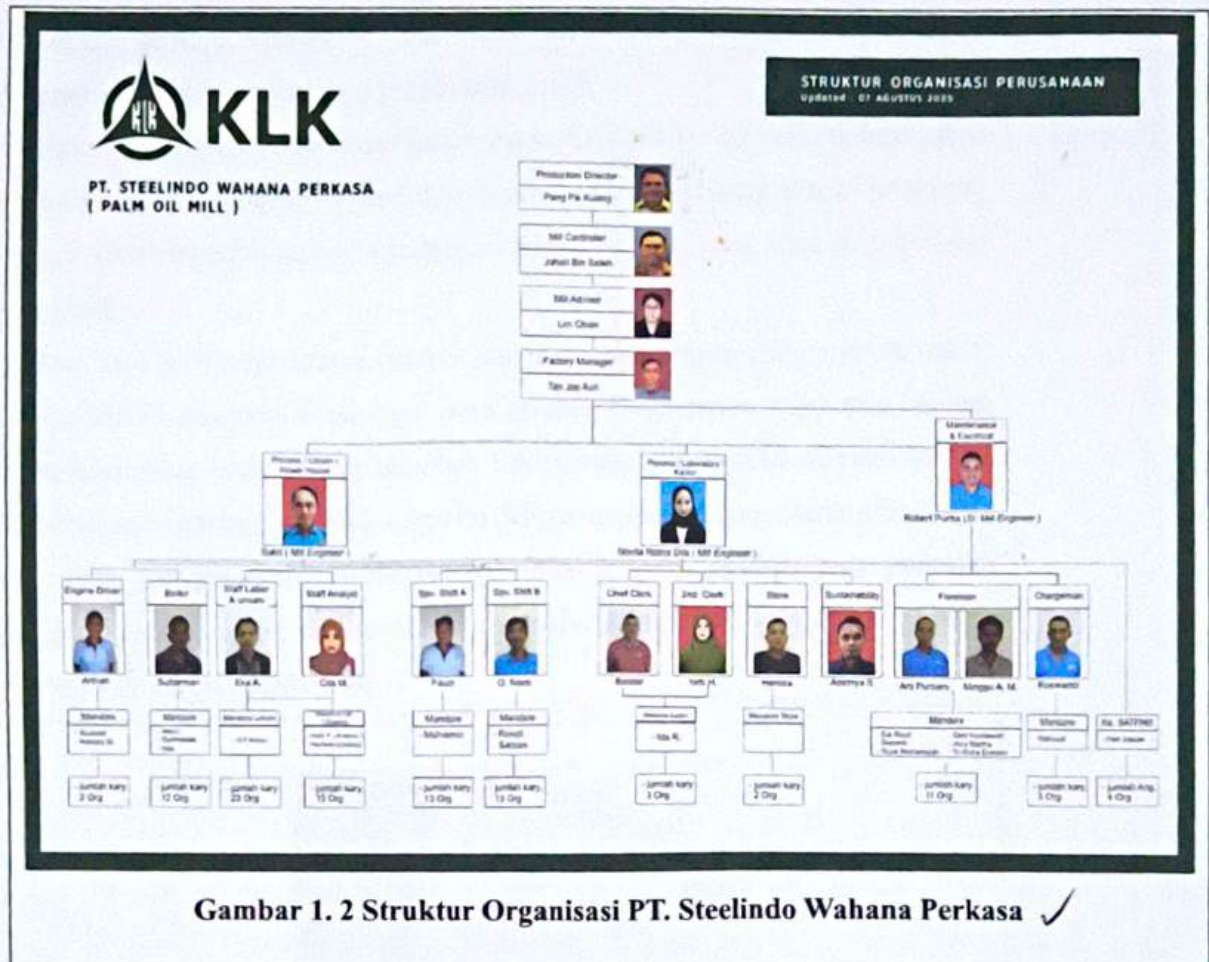
D. Logo PT. Steelindo Wahana Perkasa

Logo PT. Steelindo Wahana Perkasa menggambarkan identitas perusahaan sebagai entitas yang kuat, profesional, dan berorientasi pada kualitas. Elemen visual pada logo dirancang untuk mencerminkan karakter perusahaan yang bergerak di bidang industri dan jasa terkait konstruksi serta pengolahan material. Penggunaan bentuk tegas dan garis yang solid melambangkan kekokohan, stabilitas, dan keandalan dalam setiap proses operasional perusahaan.



Gambar 1. 1 Logo PT. SWP

E. Struktur Organisasi PT. Steelindo Wahana Perkasa



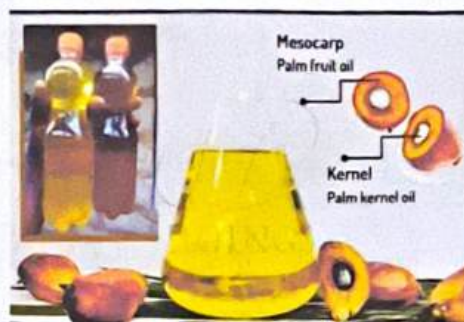
1.2 Produk Yang Dihasilkan

Pabrik PT. Steelindo Wahana Perkasa menghasilkan produk berupa minyak kelapa sawit dimana terbagi menjadi 2 jenis minyak yaitu *Crude Palm Oil* (CPO) dan *Palm Kernel Oil* (PKO). Minyak kelapa sawit atau crude palm oil (CPO) merupakan jenis minyak nabati yang banyak digunakan dalam berbagai industri di seluruh dunia, termasuk sebagai bahan dasar dalam produk minyak goreng. Di Indonesia, kelapa sawit adalah salah satu komoditas pertanian yang melimpah. Oleh karena itu, minyak kelapa sawit menjadi pilihan yang tepat untuk memenuhi kebutuhan masyarakat dalam berbagai bidang.

CPO atau minyak sawit mentah, adalah jenis minyak kelapa sawit mentah yang dihasilkan dari pengempaan atau ekstraksi mesocarp atau daging buah kelapa sawit. Komoditas tersebut biasanya dihasilkan dari spesies kelapa sawit *Elaeis guineensis* dan belum menjalani proses pemurnian.

Minyak sawit mentah berbeda dengan *Palm Kernel Oil* atau minyak inti kelapa sawit, meskipun keduanya berasal dari buah kelapa sawit yang sama. Selain itu, minyak sawit mentah juga berbeda dengan minyak kelapa yang dihasilkan dari inti buah kelapa.

Salah satu perbedaan utama minyak sawit mentah dengan jenis minyak nabati lainnya adalah tingginya kandungan beta karoten di dalamnya, yang memberikan warna kemerahan pada minyak tersebut. Beta karoten merupakan senyawa awalan dari vitamin A dan juga memiliki pigmen dengan warna dominan merah atau jingga pada buah ataupun sayuran. Selain itu, minyak sawit mentah juga memiliki kandungan lemak jenuh sekitar 41%, sedangkan minyak inti kelapa sekitar 81%, dan minyak kelapa sekitar 86%.

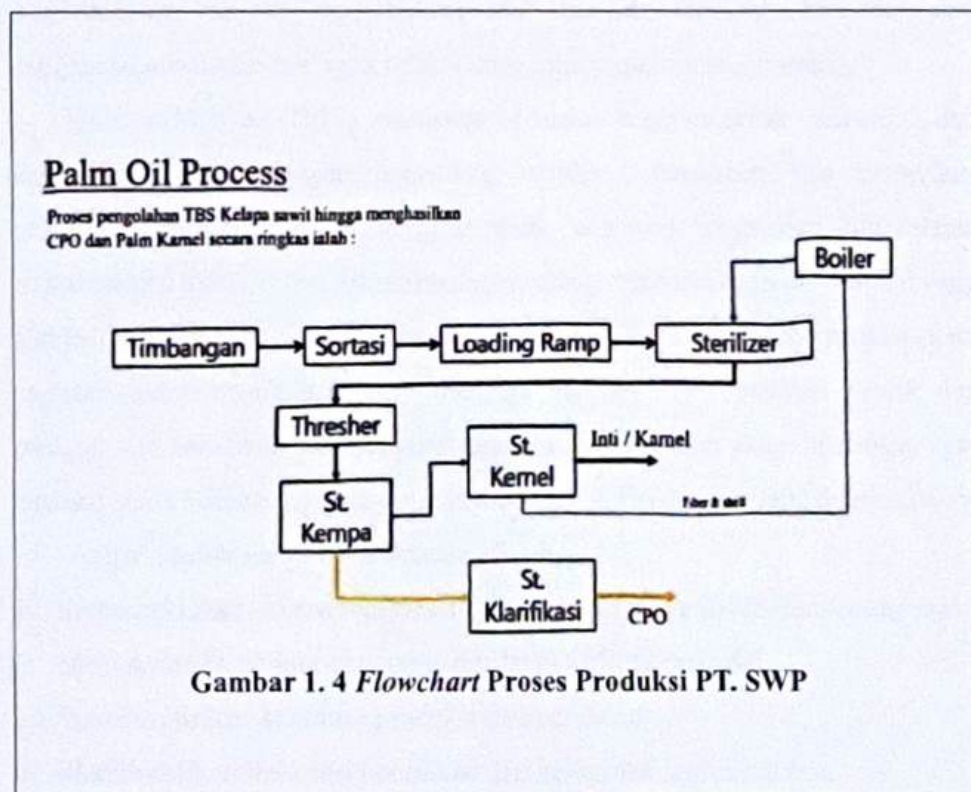


Gambar 1. 3 Produk yang dihasilkan PT. SWP

Salah satu kegunaan dari minyak kelapa sawit mentah adalah sebagai campuran biodiesel, yang merupakan alternatif bahan bakar. Minyak kelapa sawit dapat digunakan sebagai campuran dari bahan bakar fosil, bahkan bisa mencapai 100% dan menjadi bahan bakar nabati atau energi yang terbarukan. Penggunaan jenis minyak nabati sebagai bahan bakar semakin berkembang pada tahun 2020. Pada tahun tersebut, Pertamina berhasil menciptakan bahan bakar yang terbuat dari 100%

minyak nabati atau D-100. Implementasinya telah mencapai 30% dari biodiesel yang digunakan. Crude palm oil juga dapat dimanfaatkan sebagai bahan baku pembuatan minyak goreng, yang merupakan kebutuhan mendasar masyarakat, khususnya di Indonesia. Selain diolah menjadi minyak goreng, minyak sawit mentah juga dapat dijadikan sebagai bahan baku pembuatan produk makanan, seperti margarin. Selain itu sebagian besar produk kosmetik yang tersedia di seluruh dunia memiliki kandungan minyak sawit mentah (CPO) sebanyak 70%. Hal ini disebabkan oleh kegunaan minyak nabati tersebut dalam memberikan kelembapan dan tekstur yang diperlukan pada sejumlah produk kecantikan. Masih banyak lagi produk dari minyak kelapa sawit jika terus dikembangkan.

1.3 Proses Produksi di PT. Steelindo Wahana Perkasa



BAB II URAIAN KEGIATAN

2.1 Penugasan Kerja

Praktik Kerja Lapangan di PT. Steelindo Wahana Perkasa dilaksanakan oleh penulis dari tanggal 1 Agustus 2025 sampai 6 Desember 2025, yang ditempatkan di divisi *maintenance*.

Menurut (Benjamin S. Blanchard, Dinesh Verma dan Elmer L. Peterson: 1994,1) perawatan atau *maintenance* merupakan serangkaian kebijakan yang diperlukan untuk mempertahankan atau mengembalikan suatu barang dalam keadaan operasional yang efektif. Dari pengertian tersebut dapat disimpulkan bahwa *maintenance* merupakan suatu tindakan yang dilakukan untuk menjaga kondisi performa mesin sehingga komponen atau mesin dapat bekerja dengan optimal. Perawatan juga mencakup seluruh tindakan yang diperlukan untuk mempertahankan dan menjaga kualitas produk agar tidak terjadinya kerusakan atau gangguan pada mesin sehingga tidak mengganggu proses suatu produksi,

Menurut Manzini (2010), *maintenance* adalah kegiatan untuk memonitor dan memelihara fasilitas dengan merancang, mengatur, menangani, dan memeriksa pekerjaan. Dengan demikian, berguna untuk menjamin fungsi dari unit selama waktu operasi (*uptime*) dan meminimalisasi selang waktu berhenti (*downtime*) yang diakibatkan oleh adanya kerusakan atau kegagalan. *Maintenance* merupakan suatu kegiatan untuk memelihara atau menjaga fasilitas atau peralatan pabrik dan mengadakan perbaikan atau penyesuaian atau penggantian yang diperlukan agar terdapat suatu keadaan operasi yang memuaskan sesuai dengan yang direncanakan.

Tujuan diadakannya Maintenance adalah

1. Memungkinkan tercapainya jumlah produk melalui operasi fasilitas secara tepat.
2. Memaksimalkan umur ekonomis peralatan fasilitas produksi.
3. Memaksimalkan kapasitas produksi dan peralatan.
4. Meminimalkan frekuensi kerusakan dan kegagalan proses operasi.
5. Menjaga keamanan peralatan dan asset perusahaan.

Keuntungan yang diperoleh dengan melakukan pemeliharaan adalah sebagai berikut:

1. Agar mesin dan peralatan operasi dapat digunakan dalam waktu yang relative lebih panjang
2. Agar pelaksanaan proses operasi dalam perusahaan berjalan dengan lancar.
3. Menjaga kualitas pada tingkat yang tepat sesuai dengan yang direncanakan.
4. Menekan biaya pemeliharaan bagian mesin dan peralatan operasi.
5. Menjaga keselamatan para pekerja.

2.1.1 Jam Kerja Magang

Pada saat penulis melaksanakan magang di PT. Steelindo Wahana Perkasa telah disepakati bahwa jam magangnya sebagai berikut:

Table 1.1 Jadwal Magang di PT. Steelindo Wahana Perkasa.

Hari	Jam masuk	Jam keluar
Senin	07:00	15:00
Selasa	07:00	15:00
Rabu	07:00	15:00
Kamis	07:00	15:00
Jumat	07:00	15:00

Dapat dilihat dari dari jadwal diatas bahwa penulis melaksanakan magang selama 7 jam ditambah 1 jam istirahat menjadi 8 jam, hal itu sesuai dengan SKS yang dapat diklaim selama satu minggu magang menjadi 1 SKS.

2.1.2 Ruang Lingkup Pekerjaan

Selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan dalam kurun waktu 18 minggu di PT. Steelindo Wahana Perkasa, ruang lingkup atau area kerja penulis antara lain sebagai berikut:

- Area *workshop* untuk melakukan *fabrikasi*.
- Area pabrik kelapa sawit untuk perbaikan.
- Area logistik tepat penyimpanan bahan dan barang-barang.
- Area perumahan untuk perbaikan kelistrikan di rumah karyawan

2.2 Kegiatan Yang Dilakukan Selama Magang

Selama melaksanakan program magang di PT. Steelindo Wahana Perkasa dalam kurun waktu 18 minggu terhitung dari tanggal 1 Agustus sampai 6 Desember 2025. Penulis melakukan beberapa pekerjaan sesuai divisi yang penulis tempati, berikut ini beberapa pekerjaan yang telah penulis kerjakan serta penjelasan singkat dari berbagai stasiun dan tempat di PT. Steelindo Wahana Perkasa:

2.2.1 Workshop Mill

Workshop Mill merupakan tempat untuk melakukan segala *aktifitas* perbaikan atau *rekonstruksi* peralatan dan barang yang digunakan dalam mendukung kelancaran proses produksi pada pabrik kelapa sawit.



Gambar 2. 1 Workshop Mill PT. Steelindo Wahana Perkasa

Berikut fasilitas-fasilitas yang menunjang pekerjaan di Workshop Mill demi mendukung kelancaran proses produksi:

1. Mesin Bubut

Mesin bubut digunakan untuk membuat berbagai jenis produk atau benda kerja yang dilaksanakan dengan cara pemotongan benda kerja. Proses pemotongan benda kerja ini dilakukan dengan cara menyayat benda kerja yang berputar oleh suatu alat potong (pahat) yang digerakkan secara lurus (*translasi*) dalam arah sejajar maupun melintang sumbu benda kerja.



Gambar 2. 2 Mesin Bubut

2. Mesin Sekrap

Mesin perkakas yang memiliki gerak utama lurus bolak-balik secara *vertikal* maupun *horizontal*. Nama lainnya antara lain *shaping machine*, mesin ketam atau mesin serut. Mesin ini digunakan untuk mengerjakan bidang-bidang yang rata, cekung, cembung, beralur, dan lain-lain. Baik pada posisi mendatar, tegak ataupun miring.



Gambar 2. 3 Mesin Sekrap

3. Mesin Bor

Salah satu jenis peralatan mesin yang umumnya dipakai dalam proses pengeboran benda kerja. Di samping itu, mesin ini juga mampu digunakan untuk memperluas lubang, melakukan pengeboran hingga meruncingkan bagian dalam lubang.



Gambar 2. 8 Mesin Bor

4. Trafo Las

Fungsi mesin las listrik pada umumnya digunakan sebagai alat pengelasan yang energinya bersumber dari listrik. Proses pengelasan dilakukan dengan melakukan penyambungan pada dua benda atau lebih untuk dijadikan satu.

5. Cadangan Motor 3 Phase

Motor 3 phase adalah motor listrik yang menggunakan tegangan tiga fasa dan umum dipakai di industri karena memiliki putaran stabil, torsi kuat, dan efisiensi tinggi. Motor ini cocok untuk menggerakkan peralatan dengan beban berat dan bekerja terus-menerus.



Gambar 2. 9 Motor 3 Phase

6. Mesin Roll Bending

Peralatan yang dirancang khusus untuk membentuk material lembaran, seperti logam, menjadi bentuk lengkung atau melengkung. Proses ini sering digunakan

dalam pembuatan berbagai produk, termasuk pipa, tangki, dan komponen struktural lainnya. Mesin ini bekerja dengan cara meratakan dan membentuk material melalui serangkaian roll yang disusun secara berurutan.

7. Mesin gergaji

salah satu perkakas yang terbuat dari besi tipis bergigi tajam yang digunakan untuk membelah atau memotong kayu maupun benda lainnya.



Gambar 2.6 Mesin Gergaji

8. Mesin Gerinda

Mesin perkakas yang digunakan untuk mengasah, memotong serta menggerus benda kerja kasar maupun halus dengan tujuan dan kebutuhan tertentu.



Gambar 2. 7 Mesin Gerinda

Berikut beberapa pekerjaan yang dilakukan penulis di *Workshop Mill*:

1. Belajar Las dan Memotong Besi Dengan Gerinda

Belajar las yang dilakukan penulis menggunakan kawat las 2.6 dan untuk memotong besi menggunakan gerinda besar dengan ukuran mata potong 6 inch dan untuk gerinda kecil dengan ukuran mata potong 4 inch.



Gambar 2. 8 Belajar Las



Gambar 2. 9 Belajar Memotong Menggunakan Gerinda

2. Servis Motoran 3 Phase

Servis Motor 3 Phase di bengkel adalah proses perawatan dan perbaikan motor listrik tiga fasa agar tetap bekerja optimal. Kegiatan ini mencakup pengecekan lilitan, pembersihan bagian dalam motor, pemeriksaan isolasi, pelumasan bearing, penggantian komponen rusak, serta pengujian putaran dan arus untuk memastikan motor tetap aman dan andal digunakan.



Gambar 2. 10 Pengeringan Stator Coil

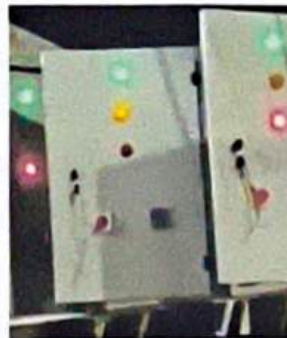


Gambar 2. 11 Motor 3 phase Servis

3. Membantu Merangkai Wiring Pada Panel Send Cyclone

Panel Send Cyclone adalah panel kontrol listrik yang berfungsi untuk mengoperasikan dan melindungi motor pada sistem cyclone, seperti blower atau motor conveyor. Panel ini dilengkapi dengan komponen utama seperti MCCB,

kontaktor, overload relay, push button, dan selector switch yang memungkinkan pengoperasian manual maupun otomatis. Selain sebagai pusat kendali, panel ini juga memberikan proteksi terhadap beban berlebih, hubung singkat, dan kehilangan fasa, sehingga motor tetap bekerja dengan aman. Panel Send Cyclone umumnya digunakan di pabrik kelapa sawit untuk mendukung proses pemisahan serat atau pengendalian debu melalui sistem cyclone.



Gambar 2. 12 Pewiringan Panel *Send Cyclone*

4. Pengelasan kedudukan Lampu *Emergency* Dan Lampu Sorot



Gambar 2. 5 Pengelasan Kedudukan Lampu Sorot

2.2.2 *Boiler Station.*

Boiler Station merupakan unit penting dalam pabrik kelapa sawit yang bertugas menghasilkan uap (steam) sebagai sumber energi utama bagi berbagai proses produksi. Uap ini digunakan untuk mengoperasikan turbin, memanaskan proses di stasiun klarifikasi, sterilizer, serta mendukung kebutuhan utilitas lainnya

di pabrik. Boiler Station bekerja dengan memanfaatkan bahan bakar biomassa seperti serabut (fiber), cangkang, atau campuran keduanya yang diperoleh dari proses pengolahan buah sawit, sehingga menjadikan sistem ini lebih efisien dan ramah lingkungan. Di dalam area ini terdapat berbagai peralatan utama seperti boiler, furnace, steam drum, air preheater, feed water pump, economizer, dan cerobong (chimney). Selain menghasilkan uap, Boiler Station juga dilengkapi dengan sistem pengolahan air boiler (Boiler Water Treatment) untuk memastikan kualitas air sesuai standar agar tidak menimbulkan kerak atau korosi pada boiler. Pengoperasian unit ini diawasi melalui panel kontrol yang memantau tekanan, suhu, level air, dan kualitas pembakaran untuk menjaga keamanan serta kestabilan suplai uap. Dengan peran yang sangat vital, Boiler Station menjadi pusat energi yang memastikan seluruh proses produksi pabrik kelapa sawit dapat berjalan secara efisien, stabil, dan berkelanjutan.



Gambar 2. 6 Boiler Station

Berikut beberapa pekerjaan yang dilakukan penulis selama magang di Boiler Station:

1. Pemasangan Lampu Sorot



Gambar 2. 7 Pemasangan Lampu Sorot

2. Membantu Mengganti Selang Kompresor



Gambar 2. 16 Membantu Mengganti Selang Kompresor

3. Membantu Memasang lampu *emergency*.



Gambar 2. 17 Membantu Memasang lampu *emergency*

4. Membantu Membersikan *Mobrey* Di Stasiun Boiler



Gambar 2. 8 Membantu Membersikan *Mobrey* di Stasiun Boiler

5. Membantu Memperbaiki cylinder pneumatic



Gambar 2. 9 cylinder pneumatic

2.2.3 *Sterilizer Station*

Bejana uap bertekanan yang berfungsi untuk merebus/memasak tandan buah sawit (TBS) dengan uap steam. Uap yang digunakan adalah uap saturated (steam basah) dengan tekanan 2.75 bar dengan temperatur 120-140°C.

Fungsi dan tujuan utama dari Sterilizer (rebusan) yaitu untuk melepaskan fruitlets dari tandannya. Adapun tujuannya lainnya ialah

- Menonaktifkan enzim lipase yang dapat menyebabkan kenaikan FFA (diatas 55°C).
- Melunakkan brondolan untuk memudahkan pelepasan/pemisahan daging buah dari nut di digester.
- Memudahkan proses pemisahan molekul molekul minyak dari daging buah (st press) dan mempermudah proses pemurnian minyak (st klarifikasi).
- Mengurangi kadar air pada biji sawit (nut) sampai < 20% sehingga meningkatkan efisiensi pemecahan biji sawit.

Pada umumnya jenis sterilizer ada 2 yaitu, *Sterilizer Horizontal* dan *Sterilizer Vertical* dan di PS POM menggunakan jenis *Sterilizer Vertical*. *Sterilizer Vertical* adalah bejana uap bertekanan yang berfungsi untuk memasak buah dengan menggunakan steam dengan posos peletakan secara vertical.

1. kelebihan penggunaan *vertical sterilizer*:
 - Memerlukan luasan lahan yang kecil untuk penempatan alat.
 - Jumlah pekerja yang dibutuhkan untuk pengoperasian alat lebih sedikit.
 - Lebih mudah untuk dilakukan proses *maintenance*.
 - Memiliki *arch breaker* dan *auger conveyor* untuk mengeluarkan buah secara otomatis.
2. Kekurangan pada *Vertical sterilizer*:
 - Penegluaran buah pertama setelah proses pemanasan sering tersumbat
 - Koordinasi antara operator yang menjaga top dan buttom door sedikit susah.
 - Gland Packing pada peralatan *arch breaker* dan *auger conveyor* sering bocor, dan jika kelebihan beban maka motor akan mudah terbakar.
 - Untuk struktur bangunan lebih tinggi dibaningkan dengan HS
 - Kadungan minyak pada EFB dan *condensate* yang dihasilkan lebih tinggi.



Gambar 2. 20 Sterilizer Station

Berikut bagian-bagian yang ada di *Sterilizer Vertical* beserta penjelasan singkatnya:

1. Top Door dan Bottom Door

Berfungsi sebagai tempat untuk inlet FFB dan discharge SFB, sebelum proses dimulai dan setelah selesai proses sterilisasi.



Gambar 2. 21 Top Ring



Gambar 2. 22 Top Door

2. Chute dan FFB Gate

Chute berfungsi sebagai corong (pengarah) TBS dari Conv Feeding ke sterilizer agar tidak berserakan pada saat pengisian FFB, sedangkan FFB sliding gate berfungsi sebagai pengatur umpan dari conv feeding ke dalam sterilizer, FFB



Gambar 2. 23 Chute



Gambar 2. 24 FFB Gate

3. Proximity Sensor

Proximity Sensor, berfungsi sebagai sensor keamanan yang menandakan kondisi aman telah tercapai sebelum proses sterilisasi yang lain bisa dimulai. Sensor ini dipasang diharapkan mengurangi kecelakaan kerja yang disebabkan tidak sesuai SOP dari proses sterilisasi.



Gambar 2. 25 Proximity Sensor

Berikut beberapa pekerjaan yang dilakukan penulis di *Sterilizer Station*:

1. Mengganti proximity sensor yang rusak.
2. Mengganti lampu TL yang rusak di *sterilizer*.
3. Mengganti *solenoid*.



Gambar 2. 26 Selenoid

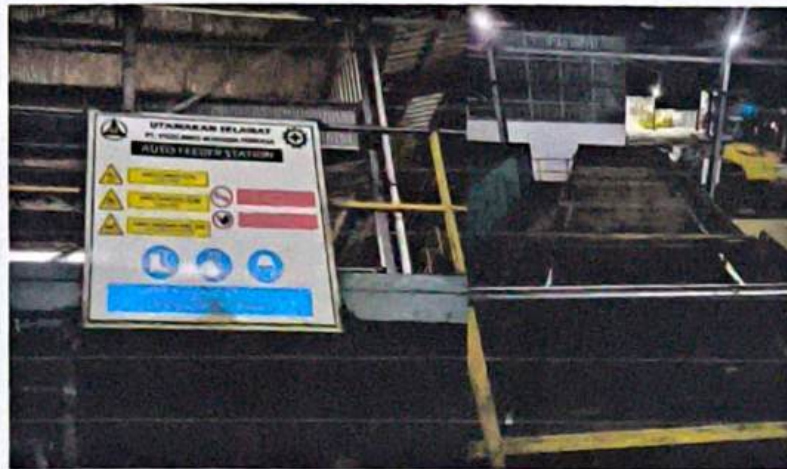
4. Memasang lampu emergency.



Gambar 2. 27 Lampu emergency di Sterilizer

2.2.4 Auto Feeder Station

Auto Feeder Merupakan jenis conveyor yang dilengkapi dengan *hopper* dan sensor yang terhubung dengan dengan sistem kontrol interver untuk memastikan buah agar tidak menumpuk ketika diumpan ke *thresher* dan *digester* serta menjaga proses dapat berlangsung secara kontinu. Pada PT. SWP *autofeeder* menampung buah di dalam *hopper* dengan dilengkapi sensor yang terdapat di bagian bawah *autofeeder*. Sensor ini terhubung dengan *switch* yang berfungsi menandakan kondisi buah penuh atau kosong pada *autofeeder*.



Gambar 2. 10 Auto Feeder

Berikut beberapa pekerjaan yang dilakukan penulis di *Auto Feeder Station*:

1. Membantu Membuat Instalasi Lampu Sorot.



Gambar 2. 29 Lampu Sorot

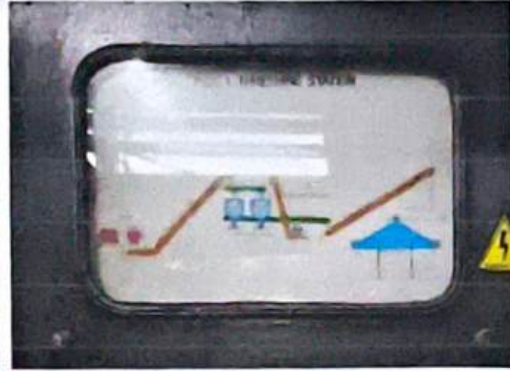
2.2.5 Threshing Station

Hasil proses pada stasiun ini adalah memisahkan brondolan (*cook fruitless*) dari tandannya dengan cara beberapa kali bantingan pada *drum thresher*. Brondolan (*cook fruitless*) dibawa ke *Press & Digester Station* dengan *conveyor* dan *fruit elevator* untuk diekstraksi. Sedangkan untuk Tandan Buah Kosong (TBK)/ *Empty*

Fruit Bunch (EFB) akan dikirim ke *Empty Bunch Press* untuk diekstraksi minyak yang terperangkap di EFB.



Gambar 2. 30 Threshing Station



Gambar 2. 31 Proses Threshing

Berikut Maintenance yang biasa dilakukan pada *Threshing Station*:

- Pembersihan body, sisi-sisi pintu dari kotoran minyak yang lengket dan sampah-sampah yang menumpuk pada Support Bar pada Shafted Thresher.
- Pembersihan Grid (kisi-kisi) yang terhambat oleh Bunch atau dari benda asing lainnya.
- Lakukan pelumasan pada gear box, bearing-bearing yang cukup.

Berikut beberapa pekerjaan yang dilakukan penulis di *Threshing Station*:

1. Mengganti motor 3 phase yang rusak.
2. Membantu pengecatan motor 3 Phase.



Gambar 2. 112 Motor 3 Phase di Threshing Station

2.2.6 Bunch Press Station

Stasiun proses yang berfungsi untuk mengekstrak minyak yang meresap didalam empty bunch/ tandan kosong dengan cara ditekan (press). Pada stasiun ini tandan kosong akan ditekan dengan menggunakan screw yang di pasang mata pisau sehingga tandan kosong akan ditekan sekaligus dicincang dalam waktu yang bersamaan.



Gambar 2. 33 Bunch Press

Berikut beberapa pekerjaan yang dilakukan penulis di *Bunch Press Station*:

1. Memperbaiki sensor *autonics BX5M-MFR*.



Gambar 2. 34 sensor *autonics BX5M-MFR*

2. Memperbaiki kabel motor 3 phase.



Gambar 2. 35 Memperbaiki kabel motor 3 phase

3. Mengganti sensor *limit switch*.



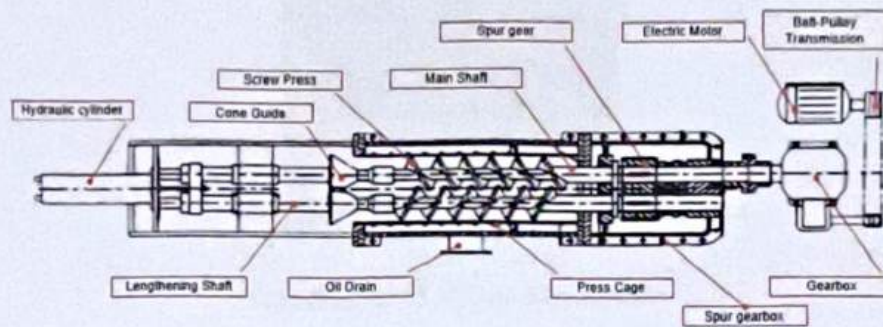
Gambar 2. 36 Sensor *limit switch*

2.2.7 Digester dan Press Station

Pada stasiun ini terdapat dua proses yaitu di *digester* dan di *screw press*, dimana akan diperoleh *crude palm oil*. Sebelum buah diekstrak, *fruitlets* akan di masukkan kedalam *digester* melalui *elevator*, *digester* berfungsi untuk melumatkan buah agar *fiber* / lapisan *mesocarp* terpisah dari *nut* dan untuk meringankan kerja dari *screw press* untuk mengekstrak minyak. Dalam *digester* terdapat *long blade* yang berfungsi untuk mencacah buah dan menekan ke atas, kemudian *short blade* yang berfungsi untuk mencacah buah dan menekan ke bawah sehingga buah akan cepat lumat dan terpisah dari *nut*, selain itu juga diinjeksikan dengan *steam* temperatur 90-95 °C.

Setelah dari *digester* produknya akan dimasukkan ke dalam *screw press* untuk di ekstrak minyak dari *fiber* dan *nut* dengan memastikan *nut* tidak pecah di

dalam alat. Hasil dari proses ini terbagi dua fase liquid berupa crude oil mengandung sludge, pasir, fiber halus, dan minyak, sedangkan fase solid berupa fiber & nut (press cake).



Gambar 2. 37 Bagian-bagian press

Tujuan dan fungsi Degister:

- Memecah Oil Bearing Cells pada Mesocarp
- Melumatkan Fibre dan Nut (Mash)
- Memisahkan Exocarp dan Mesocarp dari Nut



Gambar 2. 38 Digester dan Press Station

Berikut beberapa pekerjaan yang dilakukan penulis di *Digester* dan *Press Station*:

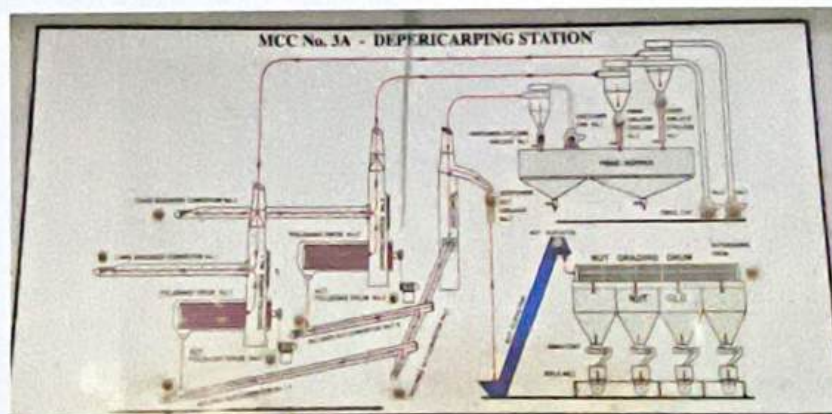
1. Memutar balik motor 3 phase.
2. Mengganti motoran *vibrating screen* yang terbakar.



Gambar 2. 12 *vibrating screen*

2.2.8 Depericarper Station

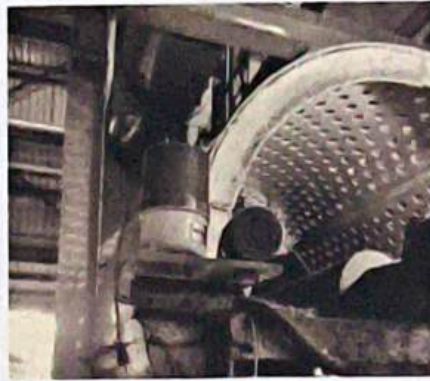
Depericarper merupakan stasiun yang berfungsi untuk tempat pemisahan antara *nut* dengan *fiber* serta material pengotor lainnya (batu, besi, tandan kosong, cangkang, dan kerikil). Sehingga akan menghasilkan *nut* yang bersih guna memperlancar dan mempermudah proses pemisahan antara kernel dengan *shell* pada proses berikutnya.



Gambar 2. 40 Proses Depericarping Station

Berikut beberapa pekerjaan yang dilakukan penulis di *Depericarping Station*:

1. Memasang sirene dan lampunya

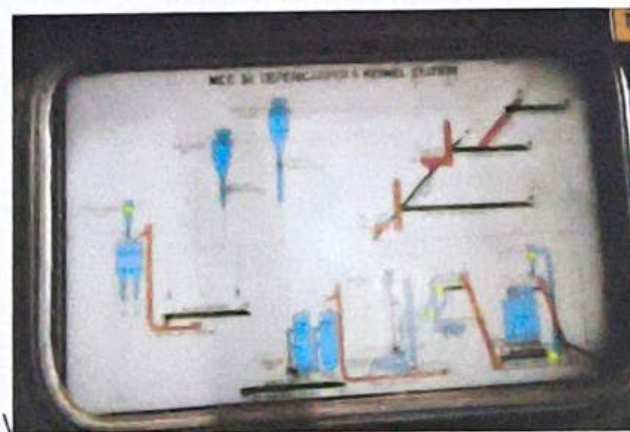


Gambar 2. 41 Sirene dan Lampu Polishing Drum

2. Memasang lampu TL.

2.2.9 Kernal Station

Kernel station merupakan station terakhir untuk memperoleh inti sawit (kernel). Nut dari Depericarper Station yang telah dipisahkan dengan fiber dan material pengotor selanjutnya dikirim ke kernel station untuk ditampung dipecah dan dipisahkan antara inti (kernel) dan shell (cangkang) dan dipanaskan (dikeringkan) di kernel silo. Kernel dikeringkan sampai batas yang ditentukan dan shell dikirim ke boiler untuk bahan bakar.



Gambar 2. 13 Proses Kernal Station

Berikut beberapa pekerjaan yang dilakukan penulis di *karnel station*:

1. Memperbaiki kabel yang putus di panel kontrol.



Gambar 2. 43 Panel Control machine karnel

2. Membantu memasang panel conveyor.



Gambar 2. 14 panel conveyor

3. Membantu memperbaiki motor yang terbakar.



Gambar 2. 45 Riplemil Machine karnel

4. Membantu memasang tray cable 15 cm.



Gambar 2. 15 Tray Cable

2.2.10 Clarification Station

Clarification station merupakan stasiun yang berfungsi untuk memisahkan minyak murni dari zat pengotor (*Impurities*) lainnya misalnya seperti *non oil solids* (NOS) dan air. Tujuan utama dari stasiun ini ialah untuk meminimalisir *oil loss* pada kandungan *sludge* yang dihasilkan. Pada proses di stasiun klarifikasi suhu tangki dipertahankan diantara 90°C - 95°C hal ini dikarenakan pada suhu tersebut tingkat kekentalan (*Viskoistas*) dari minyak lebih rendah sehingga fraksi-fraksi yang mempunyai $S.G. \geq 1$ akan berada dibagian dasar tangki dan mengendap.



Gambar 2. 47 Clarification Station

Berikut bagian-bagian yang ada di *Clarification Station* beserta penjelasan singkatnya:

1. Crude Oil Tank

Pada *crude oil tank*, terjadi proses pengendapan yang disebabkan karena proses retensi pada tangki yang dibantu oleh *buffle/sekat* yang ada didalam COT. Menghasilkan dua lapisan di dalam tangki yaitu *crude oil* dan *sludge oil*. Kedua lapisan ini akan disimpan pada tangki yang berbeda sebelum dialirkan ke stasiun klarifikasi. Untuk CPO pada *Oil Holding Tank* (OHT), kemudian *sludge oil* di *Sludge Holding Tank* (SHT).

2. *Pure Oil Tank*

Pada peralatan ini minyak yang dilarikan dari *Oil Holding Tank* (OHT), kemudian terdapat 2 unit peralatan dengan proses pengendapan secara berurutan dari POT^{1st} setelah penuh akan di *overflow* ke POT^{2nd} dengan *flowrate* yang konstan, tujuannya untuk memngoptimalkan jumlah *impurities* yang mengendap. Pada POT terdapat 2 lapisan yang dihasilkan, untuk *uperflow* merupakan lapisan PPO (*pure palm oil*) dengan yang masih mengandung air yang tinggi, kemudian di alirkan kedalam *vacum drayer*. Sedangkan lapisan bawah, *underflow* merupakan *sludge oil* akan di alirkan ke *reclaimer tank*.

3. *Vacuum Drier*

Vacuum Drier merupakan suatu alat yang berfungsi untuk mengurangi kandungan air yang terdapat dalam *pure oil* dengan memanfaatkan prinsip tekanan vakum sehingga penguapan air dapat terjadi pada temperatur rendah.



Gambar 2. 48 *Vaccum Drier*

4. *Continous Settling Tank* (CST)

Lapisan *sludge oil* dari *Sludge Holding Tank* (SHT) di alirkan kedalam CST untuk diendapkan dan dipisahkan antara minyak dengan *sludge*. Proses pemisahan pada CST dipengaruhi oleh temperatur, *flowrate* yang dialirkan secara konstan menyebabkan terjadi retensi dan diaduk menggunakan *stirrer* dengan putaran yang pelan untuk mempercepat proses pengendapan *sludge* di CST. Lapisan atas berupa minyak akan dikutip dengan menggunakan *skimmer* untuk dilairkan ke POT. Sedangkan bagian *underflow* akan dialirkan ke *sludge tank*, *sludge* dibagian dasar tangki secara berkala akan di *drain* menuju *sludge pit*. Untuk mengontrol lapisan *sludge* yang terlalu tinggi pada CST sehingga dapat menyebabkan *overflow* maka ketika dibutuhkan maka sebagian *sludge* akan dialirkan ke *reclaimer tank*.



Gambar 2. 49 Continous Settling Tank (CST)

5. Sand Cyclone

Merupakan alat yang berfungsi untuk memisahkan pasir dari *sludge oil*. Menggunakan gaya sentrifugal maka pasir yang lebih berat akan jatuh kebagian bawah yang kemudian akan dibuang secara berkala 1x dalam sehari sebelum proses. Kemudian *sludge oil* yang lebih ringan akan mengalir sebagai *uperflow* menuju *sludge distribution tank*, berlangsung dalam satu hari.



Gambar 2. 50 Sand Cyclone

6. Balance & Hot Water Tank

Sebagai tempat penampungan dan pengumpanan *medium phase* dari separator dan untuk separator. Fungsinya adalah untuk menjaga umpan sparator tetap sesuai apabila umpan dari distributor kurang.



Gambar 2. 51 Balance & Hot Water Tank

7. Separator

Sludge oil dari *sludge distribution tank* diumpan ke *sludge separator* untuk dipisahkan sehingga menghasilkan *light phase* dan *heavy phase*. Prinsip kerja dari alat ini adalah pemisahan dengan berdasarkan perbedaan fase. Untuk produk *light phase* yang memiliki kandungan minyak dialirkan ke *reclaimed oil tank*, sedangkan *heavy phase* akan dialirkn ke *sludge pit*.



Gambar 2. 52 Separator

8. *Sludge Pit*

Berfungsi sebagai tempat penampungan semua drain tank klarifikasi dan *heavy phase separator*.

9. *Deoling Tank*

Deoling Tank Berfungsi sebagai tempat penampungan sludge dari *sludge pit*

Kondisi Operasi :

- Terdapat Skimmer untuk mengutip minyak apabila diperlukan.
- Sekat pada tangki bertujuan untuk memisahkan minyak dengan lumpur pada bagian bawah

Berikut beberapa pekerjaan yang dilakukan penulis di *Clarification Station*:

1. Memasang tray untuk jalur kabel panel CST *Skimmer*
2. Memasang Lampu TL di CST
3. Mengganti *Solenoid* di *Sand Cyclone*



Gambar 2. 53 Selenoid Sand Cyclone

4. Memasang kabel pada *flowmeter*



Gambar 2. 54 Flow Meter

5. Pemasangan kabel tray dan kabeal 5 mm.



Gambar 2. 55 Kabel Tray dan Kabel 5 mm

6. Perbaikan motor mixer.



Gambar 2. 16 Perbaikan motor mixer

7. Membersihkan panel dan mengecat pondasi panel *Sand Cyclone*.



Gambar 2. 57 Panel *Sand Cyclon*

BAB III PENUTUP

3.1 Kompetensi Yang Diperlukan

Berikut daftar nama-nama mata kuliah, kompetensi, atau skill yang diperlukan selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan ini antara lain:

1. **Sistem Tenaga Listrik**, Mata kuliah ini banyak di pakai selama pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan, hal ini dikarnakan selama praktik kerja lapangan penulis lebih difokuskan untuk mampu memahami jenis-jenis transformator, generator AC/DC, dan Motor Listrik AC sekaligus mampu memahami gambar kontrol dari sebuah panel yang banyak digunakan di PS POM.
2. **Pengolahan Data Elektronik**, mata kuliah ini beberapa kali terpakai selama pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan ini, kompetensi dalam menggunakan *Microsoft Office* membantu penulis dalam melaksanakan tugasnya.
3. **Etika dan Profesi**, selama pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan ini hal yang perlu dipakai dan ditanamkan dalam diri penulis yaitu, cara menghormati, sopan santun dalam bekerja, tanggung jawab, serta kedisiplinan yang tinggi membantu penulis dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan ini.

3.2 Saran

Adapun saran dari penulis untuk mahasiswa yang akan melaksanakan Praktik Kerja Lapangan selanjutnya, dan Perguruan tinggi antara lain:

1. Dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan ini ada beberapa kompetensi yang perlu disiapkan dalam menunjang Praktik kerja Lapangan ini, seperti *Basic Las* dan memotong dengan blender, pemahaman mengenai motoran listrik dan komponen yang digunakan di dalam panel beserta fungsinya, pemahaman membaca gambar kontrol suatu panel yang biasa digunakan yaitu, Star-Delta dan DOL, pemahaman pengoperasian mesin bubut, gergaji, sekrup, dan bor, dan pemahaman dalam memasang instalasi, dll. Sehingga tidak hanya penulis tetapi juga mahasiswa yang akan

melaksanakan Praktik Kerja Lapangan selanjutnya dapat mempersiapkannya jauh-jauh hari.

2. Untuk mahasiswa yang akan melaksanakan Praktik Kerja Lapangan selanjutnya, perlu membiasakan diri untuk disiplin dengan waktu tidak datang terlambat dan usahakan jangan sampai tidak hadir tanpa keterangan.
3. Untuk mahasiswa yang akan melaksanakan Praktik Kerja Lapangan selanjutnya, perlu membiasakan diri untuk tidak bermain *Handphone* pada saat jam kerja di mana pun Perusahaan tempat anda melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
4. Untuk pihak kampus Jika adanya informasi baru tentang Praktik Kerja Lapangan (PKL), diharapkan pihak perguruan tinggi langsung menginformasikan kepada mahasiswa, agar tidak terjadinya kesalahan informasi antara pihak perguruan tinggi dengan mahasiswa.

**FORM ABSENSI KEHADIRAN**

Nama : Aldi Julianto
NPM/NIM : 0032331
Tempat Magang : PT. STEELIDO WAHANA PERKASA

Minggu Ke	Tanggal	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumad	Sabtu	Paraf	Ket
1	1 Agustus 2025 s/d 8 Agustus 2025	✓	✓	✓	✓	✓			
2	11 Agustus 2025 s/d 15 Agustus 2025	✓	✓	✓	✓	✓			
3	18 Agustus 2025 s/d 22 Agustus 2025	✓	✓	✓	✓	✓			
4	25 Agustus 2025 s/d 29 Agustus 2025	✓	✓	✓	✓	✓			
5	1 September 2025 s/d 5 September 2025	✓	✓	✓	✓	S			
6	8 September 2025 s/d 12 September 2025	✓	✓	✓	✓	✓			
7	15 September 2025 s/d 19 September 2025	✓	✓	✓	✓	✓			
8	22 September 2025 s/d 26 September 2025	✓	✓	✓	✓	✓			
9	29 September 2025 s/d 3 Oktober 2025	L	✓	✓	✓	✓			
10	6 Oktober 2025 s/d 10 Oktober 2025	✓	✓	✓	✓	✓			
11	13 Oktober 2025 s/d 17 Oktober 2025	✓	✓	✓	✓	✓			
12	20 Oktober 2025 s/d 24 Oktober 2025	✓	✓	✓	✓	✓			
13	27 Oktober 2025 s/d 31 Oktober 2025	✓	✓	✓	✓	✓			
14	3 November 2025 s/d 7 November 2025	✓	✓	✓	✓	✓			
15	10 November 2025 s/d 14 November 2025	✓	✓	✓	✓	✓			
16	17 November 2025 s/d 21 November 2025	✓	✓	✓	✓	✓			
17	24 November 2025 s/d 28 November 2025	✓	✓	✓	✓	✓			
18	1 Desember 2025 s/d 5 Desember 2025	✓	✓	✓	✓	✓			

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Aldi Julianto

Mengetahui, Pembimbing/Supervisor

Robert Purba, S.T.

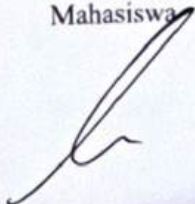
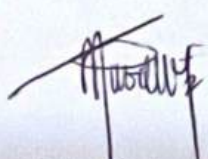
Catatan :

- 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

LAMPIRAN**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Aldi Julianto
NPM/NIM : 0032331
Tempat Magang : PT. STEELIDO WAHANA PERKASA
Kegiatan Tanggal : 1 Agustus 2025 s/d 8 Agustus 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Jumat	- Membantu mengganti lampu led TL di stasiun Boiler
Senin	- Membantu memasang lampu <i>Emergency</i> .
Selasa	- Membantu memasang lampu <i>Emergency</i> di klarifikasi.
Rabu	- Membantu memperbaiki motor 3 Phase di stasiun Boiler 2 - Membantu memperbaiki kontaktor dan mengganti <i>Thermal Overload Relay (TOR)</i> .
Kamis	- Memasang kabel tray di klarifikasi dan merapikan kabel yang berantakan pada jalur kabelnya. - Membantu merangkai panel <i>sludge tank</i> . - Membantu merangkai panel <i>pure oil tank</i> .
Jumat	- Membantu memasang panel <i>sludge tank</i> di klarifikasi. - Membantu memasang panel <i>pure oil tank</i> di klarifikasi. - Membantu penarikan kabel 2,5 mm di klarifikasi.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Aldi Julianto	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Robert Purba, S.T.
---	--

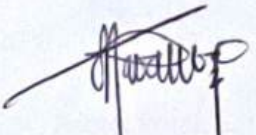
Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap 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 : Aldi Julianto
NPM/NIM : 0032331
Tempat Magang : PT. STEELIDO WAHANA PERKASA
Kegiatan Tanggal : 11 Agustus 2025 s/d 15 Agustus 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Membuat memasang lampu <i>emergency</i> di <i>boiler</i> . - Membuat mengganti lampu sorot di stasiun <i>boiler</i> .
Selasa	- Membantu mengecek motoran pada stasiun boiler. - Membantu membuat atap untuk pondasi panel.
Rabu	- Membantu mengganti sensor di <i>Sterilizer</i> 1,2 dan 5. - Membantu memperbaiki motor 3 <i>Phase</i> .
Kamis	- Membantu membuat dan memasang tutup motoran di boiler. - Membuat papan panel untuk praktek merangkai panel. - Belajar merangkai panel dengan rangkaian star-delta.
Jumat	- Membantu pengecekan, <i>bracket</i> , <i>kontraktor</i> , dan <i>voltmeter</i> yang ada di panel stasiun klarifikasi dan boiler.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Aldi Julianto	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Robert Purba, S.T.
---	--

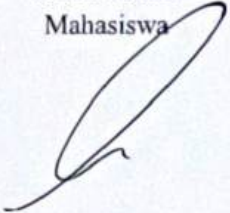
Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap 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 : Aldi Julianto
NPM/NIM : 0032331
Tempat Magang : PT. STEELIDO WAHANA PERKASA
Kegiatan Tanggal : 18 Agustus 2025 s/d 22 Agustus 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Membantu memperbaiki <i>double acting cylinder</i> di Boiler 3. ✓ - Membantu pemasanga <i>Tray</i> di <i>Boiler</i> mini.
Selasa	- Membanu pengecatan pondasi panel.
Rabu	- Mengganti lampu di <i>bunch press</i> . - Membantu pemasangan sensor di <i>Sterilizer</i> 1, 3 dan 6.
Kamis	- Membantu memasang lampu di <i>engine room</i> . - Mengganti lampu pemisah batu di karnel. - Memasang lampu di <i>belt press</i> .
Jumat	- Membantu membuat 5 dudukan lampu <i>emergency</i> . - Mengecat dudukan lampu <i>emergency</i> .

Dibuat oleh: Mahasiswa  Aldi Julianto	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Robert Purba, S.T.
---	--

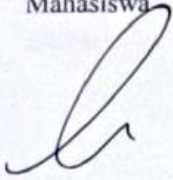
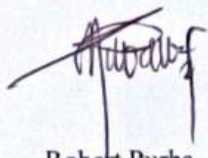
Catatan:

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

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Aldi Julianto
NPM/NIM : 0032331
Tempat Magang : PT. STEELIDO WAHANA PERKASA
Kegiatan Tanggal : 25 Agustus 2025 s/d 29 Agustus 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Membantu menaikan motor <i>3phase</i> . - Membantu memasang panel press no.
Selasa	- Membongkar motor <i>3phase</i> di bengkel. - Belajar merakit panel rangkaian DOL.
Rabu	- Memasang lampu sorot di stasiun boiler. - Membantu memasang lampu <i>emergency</i> di boiler
Kamis	- Belajar merangkai rangkaian star-delta lagi. - Belajar merangkai rangkaian DOL lagi.
Jumat	- Membuat dudukan untuk panel <i>send cyclone</i> . - Membuat pondasi untuk panel <i>send cyclone</i>

Dibuat oleh: Mahasiswa  Aldi Julianto	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Robert Purba, S.T..
---	---

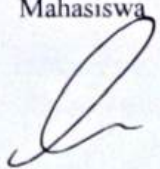
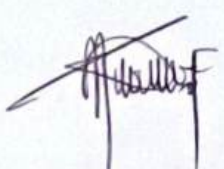
Catatan:

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

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Aldi Julianto
NPM/NIM : 0032331
Tempat Magang : PT. STEELIDO WAHANA PERKASA
Kegiatan Tanggal : 1 September 2025 s/d 5 September 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Membuat dudukan untuk panel <i>send cyclone</i> . - Membuat pondasi untuk panel <i>send cyclone</i> .
Selasa	- Membantu membongkar <i>tray panel send cyclone</i> yang lama. - Melanjutkan membantu pembuatan pondasi panel <i>send cyclone</i> . - Membantu membuat atap pondasi panel <i>send cyclone</i> .
Rabu	- Pengeboran semua panel untuk komponen yang digunakan. - Membantu perakitan panel <i>send send cyclone</i> 1 dan 2. - Pengecatan atap pondasi panel <i>send cyclone</i> .
Kamis	- Membantu perakitan panel <i>send send cyclone</i> 3. - Pengecatan pondasi untuk panel <i>send cyclone</i> .
Jumat	Maulid Nabi Muhammad SAW

Dibuat oleh: Mahasiswa  Aldi Julianto	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Robert Purba, S.T.
---	--

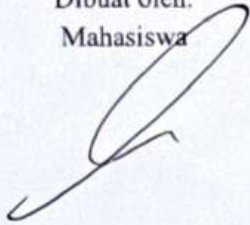
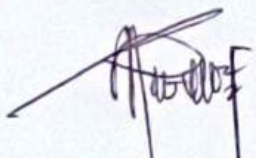
Catatan:

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

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Aldi Julianto
NPM/NIM : 0032331
Tempat Magang : PT. STEELIDO WAHANA PERKASA
Kegiatan Tanggal : 8 September 2025 s/d 12 September 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Pengeboran dudukan panel <i>send cyclone</i> . - Membantu pengelasan (<i>welding</i>) atap dengan pondasi panel <i>send cyclone</i> .
Selasa	- Membantu pengelasan (<i>welding</i>) dudukan panel <i>send cyclone</i> di pondasi panel.
Rabu	- Membantu pengelasan pondasi panel <i>send cyclone</i> di <i>klarifikasi</i> . - Membantu pemasangan pipa angin kompresor. - Membantu pemasangan <i>cable tray</i> untuk kabel <i>power</i> ke panel <i>send cyclone</i> .
Kamis	- Membantu pemasangan kabel <i>power</i> serta merapikan kabel di dalam <i>cable tray</i> . - Membantu membuat penutup <i>cable tray</i> .
Jumat	- Membantu pemasangan <i>cable tray</i> untuk selang angin

Dibuat oleh: Mahasiswa  Aldi Julianto	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Robert Purba, S.T.
---	--

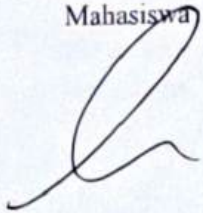
Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap 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 : Aldi Julianto
NPM/NIM : 0032331
Tempat Magang : PT. STEELIDO WAHANA PERKASA
Kegiatan Tanggal : 15 September 2025 s/d 19 September 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Membantu mengganti sensor Fuso di belt press. - Membantu membuat kedudukan lampu <i>emergency</i>. - Membantu mengganti lampu <i>emergency</i> di klariikasi.
Selasa	- Membantu mengganti tutup motoran <i>conveyor</i> karnel di boiler.
Rabu	- Membantu memasang instalasi lampu di <i>Sterilizer</i>. - Membantu menganti sensor di <i>Sterilizer</i> 3, 5 dan 6.
Kamis	- Membantu pemasangan limit dan memperbaiki posisi limit di press no.1. - Membantu mengganti lampu TL
Jumat	- Membantu mengganti lampu sorot di <i>kernel</i>, dan <i>press</i>. - Membuat laporan

Dibuat oleh: Mahasiswa  Aldi Julianto	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Robert Purba, S.T.
--	---

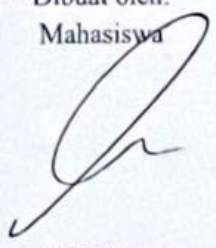
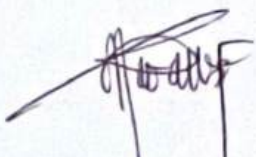
Catatan:

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

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Aldi Julianto
NPM/NIM : 0032331
Tempat Magang : PT. STEELIDO WAHANA PERKASA
Kegiatan Tanggal : 22 September 2025 s/d 26 September 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Membantu membuat tiang lampu sorot. - Membantu membuat dudukan lampu sorot. - Memberikan panel lampu di <i>Thresher</i>.
Selasa	- Membantu pengelasan (<i>Welding</i>) tiang lampu di <i>Thresher</i>. - Membantu pemasangan lampu sorot di tiang lampu. - Membantu pengelasan (<i>Welding</i>) pipa untuk kabel lampu
Rabu	- Membantu memasang kabel lampu sorot. - Membantu memasang MCB di panel lampu.
Kamis	- Mengganti selang angin di panel klarifikasi. - Membantu merapikan kabel di <i>stelizer</i>. - Membantu membersihkan panel di <i>kalifikasi</i>.
Jumat	- Membantu mengganti lampu TL di panel <i>kalifikasi</i> dan <i>boiler 3</i>. - Melanjutkan membuat laporan.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Aldi Julianto	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Robert Purba, S.T.
---	--

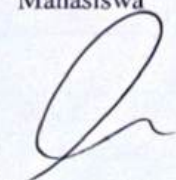
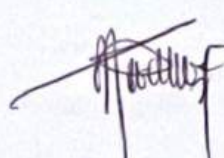
Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap 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 : Aldi Julianto
NPM/NIM : 0032331
Tempat Magang : PT. STEELIDO WAHANA PERKASA
Kegiatan Tanggal : 29 September 2025 s/d 3 Oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Sakit
Selasa	- Mengganti selang angin di panel klarifikasi. - Membantu merapikan kabel di <i>stelizer</i> . - Membantu mempersiapkan kabel untuk di <i>stelizer</i> dengan memotong dan mengupasnya.
Rabu	- Membantu memindahkan panel <i>mixer</i> di belt press. - Membantu mengecat panel di <i>belt press</i> . - Membantu pemasangan kabel pada <i>sterilizer</i> no 7.
Kamis	- Membantu mengganti sensor pada <i>stelizer</i> no 3 <i>chute</i> .
Jumat	- Membantu mengganti sensor pada <i>stelizer</i> no 3 top dan 4.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Aldi Julianto	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Robert Purba, S.T.
---	--

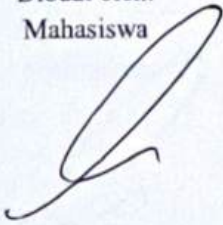
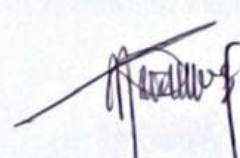
Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap 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 : Aldi Julianto
NPM/NIM : 0032331
Tempat Magang : PT. STEELIDO WAHANA PERKASA
Kegiatan Tanggal : 6 Oktober 2025 s/d 10 Oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Membantu pemasangan kabel pada <i>stelizer</i> no 7. - Membantu pemasangan lampu di halaman rumah manajer. - Membantu pemasangan lampu di mushola (perumahan).
Selasa	- Membantu pemasangan instalasi untuk lampu tl <i>sterilizer</i>. - Memasang lampu tl di <i>sterilizer</i>.
Rabu	- Membantu merapikan kabel dan menutup tray di <i>sterilizer</i>. - Memutar balik motor di <i>thereser</i>. - Membantu memasang lampu di <i>loading ramp C</i>.
Kamis	- pemasangan atap panel <i>sand cyclone</i>. - Memutar balik arah putaran motor di <i>bunch press</i>. - Membantu memperbaiki panel <i>bunch press</i>.
Jumat	- Membantu memindahkan panel <i>mixer</i> di kolam belt press. - Membantu pemasangan tutup motoran di <i>thrasher</i>. - Membantu pemasangan lampu sorot di timbangan.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Aldi Julianto	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Robert Purba, S.T.
---	--

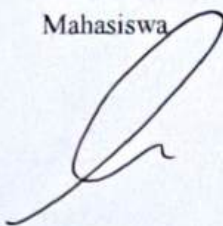
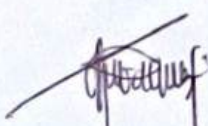
Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap 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 : Aldi Julianto
NPM/NIM : 0032331
Tempat Magang : PT. STEELIDO WAHANA PERKASA
Kegiatan Tanggal : 13 Oktober 2025 s/d 17 Oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Membantu membuat pondasi penel <i>flow</i> meter. - Membantu membuat pondasi pompa celup. - Membuat dudukan untul panel <i>flow</i> meter dan pompa celup.
Selasa	- Membantu perakitan panel panel <i>flow</i> meter dan pompa celup. - Membantu mengganti kontaktor yang rusak di kola C.
Rabu	- Membantu pengelasan (<i>welding</i>) pondasi panel <i>flow</i> meter dan pompa celup. - Membantu pengelasan (<i>welding</i>) dudukan penel ke pondasi pondasi panel <i>flow</i> meter dan pompa celup. - Pemasangan panel <i>flow</i> meter dan pompa celup.
Kamis	- Membantu pemasangan lampu sorot otomatis untuk penerangan panel <i>flow</i> meter dan pompa celup. - Membantu pemasangan kabel power lampu otomatis.
Jumat	- Membantu penarikan serta pemasangan kabel power dari panel <i>oil pouring</i> menuju ke panel <i>flow</i> meter.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Aldi Julianto	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Robert Purba, S.T.
--	---

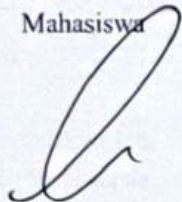
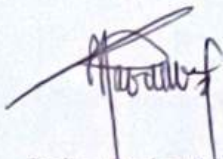
Catatan:

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

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Aldi Julianto
NPM/NIM : 0032331
Tempat Magang : PT. STEELIDO WAHANA PERKASA
Kegiatan Tanggal : 20 Oktober 2025 s/d 24 Oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Membantu dudukan lampu sorot. - Membantu pemasangan serta merakit lampu sorot di <i>Loding Ramp</i> .
Selasa	- Membantu perakitan panel <i>send cyclone 1 dan 2</i> . - Membantu mengganti lampu sorot di <i>bunch press</i> . - Membantu memperbaiki terminal trafo las di stasiun boiler.
Rabu	- Melanjutkan membantu perakitan panel <i>send cyclone 1 dan 2</i> . - Membantu mengganti lampu TL yang rusak di kantor.
Kamis	- Membantu pembuatan atap pondasi panel <i>send cyclone</i> . - Membantu pembuatan pondasi panel <i>send cyclone</i> . - Membantu perakitan panel <i>send cyclone 3</i> .
Jumat	- Membantu membersihkan panel di stasiun <i>thresher</i> dan <i>sterlizer</i> . - Melanjutkan membantu perakitan panel <i>send cyclone 3</i> . - Membantu memperbaiki sensor sensor Autonics BX5M - MFR penghitung TBK (Tandan Buah Kosong).

Dibuat oleh: Mahasiswa  Aldi Julianto	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Robert Purba, S.T.
---	--

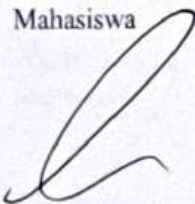
Catatan:

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

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Aldi Julianto
NPM/NIM : 0032331
Tempat Magang : PT. STEELIDO WAHANA PERKASA
Kegiatan Tanggal : 27 Oktober 2025 s/d 31 Oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Melanjutkan membantu membuat atap panel <i>send cyclone</i>. - Membuat pondasi untuk panel <i>send cyclone</i>. - Membantu pengecatan atap <i>send cyclone</i>.
Selasa	- Membantu pengecatan pondasi <i>send cyclone</i>. - Membantu perakitan panel hidrolik conveyor. - Membantu membersihkan 3 panel <i>send cyclone</i>.
Rabu	- Membantu membuat pondasi panel hidrolik conveyor. - Membuat dudukan panel hidrolik conveyor. - Membantu mengecat serta pengelasan (<i>welding</i>) pondasi dan dudukan panel. - Pengeboran panel hidrolik conveyor.
Kamis	- membantu membersihkan serta mengganti <i>limit switch</i> yang bermasalah. - Membantu membuat dan pengeboran panel listrik 3 phase.
Jumat	- membantu membongkar <i>mobrey water level</i> di boiler 3. - membantu mengganti relay panel boiler 3. - membantu mengganti lampu bohlam lampu indikator low water di boiler 3.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Aldi Julianto	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Robert Purba, S.T.
---	--

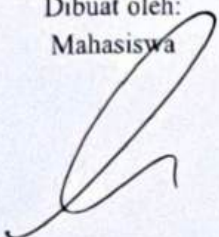
Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap 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 : Aldi Julianto
NPM/NIM : 0032331
Tempat Magang : PT. STEELIDO WAHANA PERKASA
Kegiatan Tanggal : 3 November 2025 s/d 7 November 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Membantu pengelasan panel panel listrik 3 phase dengan <i>electrode</i> 3,2 mm. - Pemasangan panel conveyor di kernel. - Membantu pemasangan tray kabel untuk kabel dan selang angin conveyor.
Selasa	- Melanjutkan membantu pemasangan kabel tray untuk kabel dan selang angin conveyor. - Membantu mengganti motoran di stasiun <i>karnel</i>. - Memperbaiki sensor stelezer no 6. - Membantu mengganti membongkar screen press no 3.
Rabu	- Membantu servis motoran screen pres no 3. - Membantu pemasangan pipa angin bertekanan conveyor di karnel. - Melanjutkan pemasangan kabel tray.
Kamis	- Mengganti breaker bunch press no 4. - Membantu penarikan dan pemasangan kabel 4 × 2,5. - Melanjutkan pemasangan selang angin dari katup 5/2 ke <i>cylinder pneumatic conveyor</i>.
Jumat	- Membantu pemasangan kabel power penel conveyor. - Membantu pemasangan turup tray kabel. - Membantu pemasangan kabel motor 3phase conveyor.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Aldi Julianto	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Robert Purba, S.T.
--	---

Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap minggu program Magang, print ulang form untuk kegiatan minggu berikutnya.

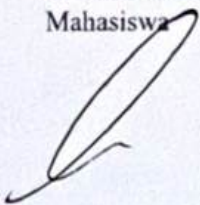
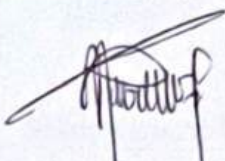


- ditandatangani oleh mahasiswa dan pembimbing/supervisor di perusahaan/tempat magang (dan dapat distempel).

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Aldi Julianto
NPM/NIM : 0032331
Tempat Magang : PT. STEELIDO WAHANA PERKASA
Kegiatan Tanggal : 10 November 2025 s/d 14 November 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Membantu pengelasan pondasi panel <i>send cyclone</i>. - Membantu pemasangan motor 3 phase di cst. - Mengganti kontaktor, tor, panel 1 dan 3
Selasa	- Membantu memperbaiki kabel yang terkena <i>Hammer Jack</i>. - Pengeboran Panel untuk kabel 2x25. - Pergantian katub 3/2 di <i>belt press</i>.
Rabu	- Pemasangan tray kabel untuk panel <i>send Cyclone</i>. - Memperbaiki mikser waduk yang rusak. - Melanjutkan pemasangan tray kabel <i>send Cyclone</i>. - Mengganti lampu sorot yang rusak di klarifikasi.
Kamis	- Memutar balik motor 3 phase di <i>press</i>. - Melanjutkan pemasangan tray kabel selang angin <i>send Cyclone</i>. - Mengganti lampu TL di boiler. - Membongkar 2 motor 3 phase serta membersihkan nya. - Memperbaiki blower yang rusak.
Jumat	- Memasang pipa angin bertekanan yang digunakan untuk katup 3/2. - Mengganti sensor <i>sterilizer</i> 1 dan 3 yang mengalami kerusakan.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Aldi Julianto	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Robert Purba, S.T.
--	---

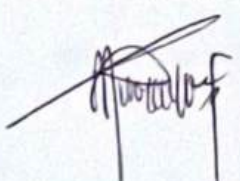
Catatan:

- isi dengan uraian singkat kegiatan yang dilakukan
- form ini diisi setiap 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 : Aldi Julianto
NPM/NIM : 0032331
Tempat Magang : PT. STEELIDO WAHANA PERKASA
Kegiatan Tanggal : 17 November 2025 s/d 21 November 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Pemasangan kabel power untuk panel <i>send Cyclone</i> di klarifikasi. - Pembuatan dudukan lampu sorot . - Pemasangan 4 lampu sorot . - Pemasangan kabel harde di setiap panel <i>send Cyclone</i>.
Selasa	- Membantu memasang tutup motor 3 phase. - Membantu memasang selang angin. - Membantu memasang pipa kabel untuk lampu. - Ganti sensor no 6 di sterilize.
Rabu	- Pemasangan tutup tray kabel. - Pemasangan pipa angin bertekanan.
Kamis	- Memodifikasi pelampung auto pre cleaner pump otomatis . - Memperbaiki kompresor boiler 3.
Jumat	- Pemasangan tray kabel untuk motor 3 phase <i>auto pre cleaner pump</i> otomatis. - Pembongkaran 2 motor 3 phase di bengkel.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Aldi Julianto	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Robert Purba, S.T.
--	---

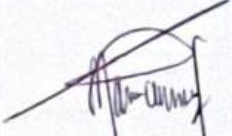
Catatan:

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

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Aldi Julianto
NPM/NIM : 0032331
Tempat Magang : PT. STEELIDO WAHANA PERKASA
Kegiatan Tanggal : 24 November 2025 s/d 28 November 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Membantu memasang lampu di <i>loading ramp</i> dan di waduk. - Servis motoran incklen horizontal <i>stelirizer</i>. - Mngecek motoran rawater(waduk) no 1.
Selasa	- Mengganti motoran 3 phase di waduk prabrik. - Memasang kabel tray 15 cm di klarifikasi untuk motoran 3 phase
Rabu	- Pemasangan tray kabel 30 cm di klarifikasi. - Membongkar kabel tray 15 cm dan memasang kembali kabel tray 30 cm.
Kamis	- Melanjutkan pemasangan kabel Tray di klarifikasi. - Membantu membuat tutup kabel tray 30 cm.
Jumat	- Membantu memasang panel kontrol 3 Phase di boiler.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Aldi Julianto	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Robert Purba, S.T.
--	---

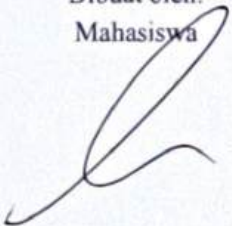
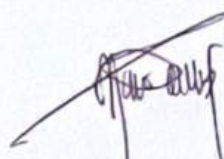
Catatan:

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

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Aldi Julianto
NPM/NIM : 0032331
Tempat Magang : PT. STEELIDO WAHANA PERKASA
Kegiatan Tanggal : 1 Desember 2025 s/d 5 Desember 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Membantu pemasangan pipa kabel. - Membantu pengelasan besi siku 5 mm. - Membantu memutar balik motor 3 phase.
Selasa	- Melanjutkan pemasangan pipa kabel. - Membantu pengelasan siku 5 mm.
Rabu	- Membantu membuat elbow pipa kabel. - Membantu membantu memasang kabel lampu sorot di boiler. - Membantu pengelasan besi siku L untuk tray kabel.
Kamis	- Membantu memindahkan kompresor. - Membantu mengupas kabel power kompresor. - Membantu menyambungkan kabel sensor kompresor.
Jumat	- Membantu membuka kabel lampu TL. - Membantu membongkar atap panel di boiler 1. - Pengelasan Pondasi lampu. - Melanjutkan pemasangan pipa kabel.

Dibuat oleh: Mahasiswa  Aldi Julianto	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Robert Purba, S.T.
--	---

Catatan:

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



FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

Nama : Aldi Julianto

NPM/NIM : 0032331

Nama Perusahaan : PT. STEELIDO WAHANA PERKASA

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

Penilaian secara umum:

Kelapa Kampit, 8 Desember 2025

Pembimbing/Supervisor/Penanggung-Jawab

Robert Purba, S.T.

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.*