

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



Disusun Oleh :
Nama : Ariel Reyhananda
NPM : 0012335

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



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

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

Disusun Oleh:

Nama : Ariel Reyhananda
NPM : 0012335
Kelas : III PPM B
Program Studi : D3 - Teknik Perawatan dan Perbaikan Mesin
Semester : 5 (Ganjil)
Tahun Ajaran : 2025/2026

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



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

Laporan ini telah Disetujui
Sebagai Salah Satu Syarat Praktik Kerja Lapangan
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

Menyetujui,

Dosen Wali

Muhammad Riva'I, S.S.T.,M.T.

NIDN. 0222017203

Pembimbing Perusahaan

PT. GUNUNGSAWIT BINALESTARI

PALM OIL MILL

SUWANTO

Ka. Prodi Teknik Perawatan
dan Perbaikan Mesin

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

NIP . 198805222019031011

Komisi Magang

Harwadi, S.S T, M.Ed

NIP: 197402062014041002

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT yang telah memberikan rahmat, hidayah, dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan magang ini dengan baik. Shalawat dan salam semoga selalu tercurah kepada Nabi Muhammad SAW, keluarganya, sahabatnya, dan para pengikutnya yang taat hingga akhir zaman.

Laporan ini disusun sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan program magang di PT Gunung Sawit Bina Lestari. Kegiatan magang ini dilaksanakan selama 4 bulan, dimulai dari tanggal 04 agustus 2025 hingga 06 desember 2025. Melalui pengalaman magang ini, penulis memiliki kesempatan untuk menerapkan ilmu pengetahuan yang telah diperoleh di bangku kuliah dan sekaligus memperdalam pemahaman tentang praktik nyata dalam dunia industri.

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

1. Allah SWT atas segala nikmat, rahmat, dan hidayah yang telah diberikan kepada penulis.
2. Kedua orang tua yang telah memberikan dukungan, semangat, dan doa sehingga laporan dan kegiatan PKL dapat terselesaikan.
3. Bapak I Made Andik Setiawan, M.Eng., Ph.D., selaku direktur Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
4. Bapak Harwadi, S.S. S, MEd selaku Ketua Komisi Panitia PKL di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
5. Bapak Angga Sateria, S.S.T.,M.T selaku Kepala Program Studi Teknik Perawatan dan Perbaikan Mesin.
6. Bapak Perarihenta Sembiring selaku Manager di PT Gunung Sawit Bina Lestari POM.



7. Bapak Muhamad Riva'I, S.S.T.,M.T. , selaku dosen wali di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
8. Bapak Suwanto selaku pembimbing
9. Seluruh karyawan/i PT Gunung Sawit Bina Lestari POM yang telah membantu penulis dalam pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL).
10. Staf dosen dan instruktur yang telah memberikan bekal wawasan dan bimbingan kepada penulis.
11. Teman-teman serta semua pihak yang telah membantu penulis dalam menyelesaikan laporan.

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

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

Sungailiat, 02 januari 2026

Ariel Reyhananda



DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PERSETUJUAN PERUSAHAAN.....	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR GAMBAR.....	vii
Daftar Tabel	viii
BAB I.....	I
PENDAHULUAN	I
1.1 Latar Belakang.....	I
1.2 Tujuan Magang	I
1.3 Profil Prusahaan	2
1.3.1 Sejarah Singkat Prusahaan.....	2
1.3.2 Visi Misi Prusahaan	2
1.3.3 Informasi Perusahaan.....	3
1.3.4 Struktur Organisasi	3
1.4 Proses Pengelolaan Tandan Buah Segar (TBS)	4
1.4.1 Penerimaan Dan Sortasi Tandan Buah Segar (TBS).....	4
1.4.2 Perebusan Dan Sterilisasi.....	5
1.4.3 Perontokan Dan Pelumatan Buah	5
1.4.4 Ekstraksi Atau Pengepresan.....	5
1.4.5 Pemurnian	5
1.4.6 Penjernihan Minyak Sawit.....	5
1.4.7 Proses Pengelolaan Inti Sawit (KERNEL).....	6
1.4.8 Produk Yang Dihasilkan	6
BAB II.....	7
URAIAN KEGIATAN	7
2.1 Sistem Penugasan Kerja.....	7
2.2 Rangkuman Kegiatan Yang Di lakukan Selama PKL	7
2.2.1 Ruang Lingkup Kerja.....	9
2.2.2 Divisi Pekerjaan.....	9
BAB III	I
PENUTUP	I



3.1 Kompetisi.....	1
3.2 Saran	1

DAFTAR GAMBAR

Gamar 1. 1 PT. GUNUNG SAWIT BINA LESTARI	3
Gamar 1. 2 STRUKTUR ORGANISASI PT. GUNUNG SAWIT BINA LESTARI	4
Gambar 2.1 Stasiun Penerimaan Buah.....	9
Gambar 2.2 Loading Ramp.....	10
Gambar 2.3 Sepliter	10
Gambar 2.4 Lori.....	10
Gambar 2.5 Capstand	11
Gambar 2.6 Stasiun Perebusan.....	11
Gambar 2.7 Rebusan (Sterilizer).....	12
Gambar 2.8 Transfer carriage.....	12
Gambar 2.9 Tippler	12
Gambar 2.10 Stasiun Penumpahan	13
Gambar 2.11 Stasiun Pengempaan.....	13
Gambar 2.12 Digester	14
Gambar 2.13 Mesin Pres.....	14
Gambar 2.14 Stasiun Pemurnian Minyak (Clarification)	14
Gambar 2.15 Vibrating Screen.....	15
Gambar 2.16 Vertical Clarifier Tank (VCT)	15
Gambar 2.17 Decanter	15
Gambar 2.18 Stasiun Kernel	16
Gambar 2.19 Polishin Drum	16
Gambar 2.20 Rippel Mill	17
Gambar 2.21 Vibrating Claybath.....	17
Gambar 2.22 Tungku Penggorengan	17



Daftar Tabel

Tabel 2. 1Jam Kerja Di PT GSBL	7
Tabel 2. 2Kegiatan Yang Dilakukan PT. GSBL - POM.....	8

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Magang merupakan salah satu komponen penting dalam kurikulum pendidikan yang dirancang untuk memberikan pengalaman praktis kepada mahasiswa dalam mengaplikasikan ilmu yang telah diperoleh di bangku kuliah. Program magang di perusahaan memberikan kesempatan bagi mahasiswa untuk memahami dunia kerja secara nyata, meningkatkan kompetensi, dan mengembangkan keterampilan profesional.

PT Gunung Sawit Bina Lestari POM merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri perkebunan sawit yang memiliki komitmen tinggi terhadap keberlanjutan dan inovasi dalam mengelola sumber daya alam. Perusahaan ini menawarkan lingkungan kerja yang edukatif dan mendukung pengembangan sumber daya manusia, termasuk melalui program magang bagi mahasiswa dari berbagai institusi pendidikan.

1.2 Tujuan Magang

Tujuan pelaksanaan magang di PT Gunung Sawit Bina Lestari POM adalah:

1. Menerapkan dan mengembangkan pengetahuan teoritis yang telah diperoleh selama perkuliahan dalam situasi kerja yang sebenarnya
2. Memperoleh pengalaman praktis mengenai proses operasional di industri perkebunan sawit
3. Memahami struktur organisasi, budaya perusahaan, dan lingkungan kerja profesional
4. Mengembangkan keterampilan teknis dan soft skills yang relevan dengan bidang pekerjaan
5. Membangun jaringan profesional dan relasi bisnis dalam industri

6. Mengidentifikasi peluang pengembangan karir di bidang industri perkebunan dan manajemen

1.3 Profil Prusahaan

1.3.1 Sejarah Singkat Prusahaan

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

1.3.2 Visi Misi Prusahaan

Visi

Menjadi perusahaan perkebunan dan pengolahan kelapa sawit yang unggul, berkelanjutan, dan berwawasan lingkungan, serta mampu memberikan kontribusi positif bagi pembangunan ekonomi dan kesejahteraan masyarakat sekitar.

Misi

1. Mengelola perkebunan dan pabrik kelapa sawit secara efektif, efisien, dan profesional.
2. Menghasilkan produk kelapa sawit yang berkualitas tinggi sesuai dengan standar industri.

3. Menerapkan prinsip keselamatan dan kesehatan kerja (K3) dalam setiap kegiatan operasional.
4. Menjaga kelestarian lingkungan melalui pengelolaan limbah dan sumber daya secara bertanggung jawab.
5. Meningkatkan kesejahteraan karyawan dan masyarakat sekitar melalui kerja sama dan pemberdayaan.

1.3.3 Informasi Perusahaan

Berikut ini adalah beberapa informasi umum tentang Pt. GSBL
POM



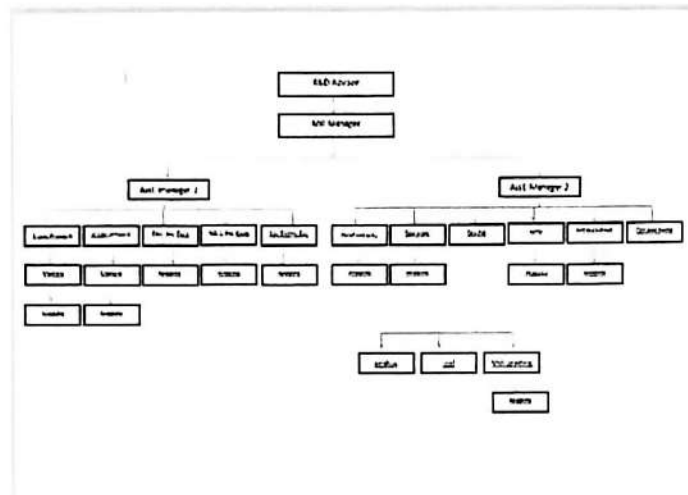
Gambar 1. 1 PT. GUNUNG SAWIT BINA LESTARI

- ❖ 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

1.3.4 Struktur Organisasi

Dalam menjalankan bidang usahanya, PT. GSBL POM memiliki

struktur organisasi dengan bagan sebagai berikut :



Gambar 1. 2 STRUKTUR ORGANISASI PT. GUNUNG SAWIT BINA LESTARI

1.4 Proses Pengelolaan Tandan Buah Segar (TBS)

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

1.4.1 Penerimaan Dan Sortasi Tandan Buah Segar (TBS)

Hasil panen TBS segera dilakukan sortasi kebun dengan melakukan pembersihan dan pemisahan dari benda-benda asing yang dilakukan di kebun. setelah tandan buah segar terkumpul ditempat pengumpulan sementara, selanjutnya TBS diangkut menggunakan truck menuju pabrik untuk segera ditimbang di stasiun penerimaan buah. kemudian diangkut 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 Dan 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

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.

1.4.8 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.

1.4.7 Proses Pengelolaan 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. 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).



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 => 07.00 WIB s/d 13.00 WIB

Tabel 2. 1Jam Kerja Di PT GSBL

2.2 Rangkuman Kegiatan Yang Di lakukan Selama PKL

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

Visit Lapangan	Keterangan
	Memperbaiki mesin vibrating yang mengalami kerusakan pada bantalan yang haus dapat menyebabkan kebisingan, getaran berlebih dan retakan pada rangka.

	Mengecat pagar yang sudah di las untuk di pasang kan di beberapa titik pada pabrik.
	Oil chages pada lori sawit untuk mengurangi gesekan dan keausan, meredam guncangan dan getaran, emfasilitasi pergerakan yang lancar, dan mencegah dari karat maupun korosi pada roda lori.
	Pergantian rotorbar disebabkan keausan, patah, atau bengkok akibat pembebanan berlebih, sehingga biji kernel pecah tidak secara maksimal.
	Melindungi bearing dari keausan, mencegah korosi, dan memastikan kinerja optimal pada vibrating screen.
	Melakukan pemasangan grease pada mesin IHI untuk menjaga kinerja mesin tetap optimal dan mencegah keausan pada bagian- bagian yang bergerak.

Tabel 2. 2Kegiatan Yang Dilakukan PT. GSBL - POM

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 Divisi 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 lokasi 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

1. 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

2. Sepliter

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



Gambar 2.3 Sepliter

3. Lori

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



Gambar 2.4 Lori

4. 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

1. 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 Rebusan (Sterilizer)

2. 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

3. 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 threshing 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

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 2.11 Stasiun Pengempaan

1. Digester

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



Gambar 2.12 Digester

2. Mesin Press

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



Gambar 2.13 Mesin Pres

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 2.14 Stasiun Pemurnian Minyak (Clarification)

1. Vibrating Screen

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



Gambar 2.15 Vibrating Screen

2. Vertical Clarifier Tank (VCT)

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



Gambar 2.16 Vertical Clarifier Tank (VCT)

3. Decanter

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



Gambar 2.17 Decanter

F. Stasiun Kernel

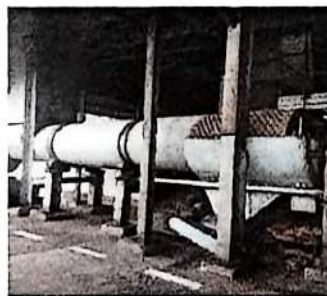
Pada tahap ini akan dilakukan proses pemisahan campuran fiber dan biji yang keluar dari mesin press diproses untuk menghasilkan cangkang dan fiber sebagai bahan bakar boiler serta inti sawit (kernel) sebagai hasil produksi yang siap dipasarkan dan juga dapat diolah langsung menjadi PKO. Unit operasi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



Gambar 2.18 Stasiun Kernel

1. 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 2.19 Polishin Drum

2. Ripple Mill

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



Gambar 2.20 Rippel Mill

3. Vibrating Claybath

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



Gambar 2.21 Vibrating Claybath

4. Tungku penggorengan

Digunakan untuk menggoreng biji kernel.



Gambar 2.22 Tungku Penggorengan

BAB III

PENUTUP

3.1 Kompetensi

Untuk mendukung kelancaran pelaksanaan kegiatan magang di dunia industri, diperlukan beberapa kompetensi sebagai berikut:

1. Kompetensi Pengetahuan

- Memahami dasar-dasar keselamatan dan kesehatan kerja (K3).
- Mengetahui alur proses kerja di perusahaan, khususnya di bidang produksi/operasional.
- Memahami penggunaan alat dan mesin sesuai prosedur kerja.

2. Kompetensi Keterampilan

- Mampu mengoperasikan peralatan kerja sesuai instruksi dan standar yang berlaku.
- Mampu bekerja secara teliti, rapi, dan sesuai dengan prosedur operasional.
- Mampu bekerja secara mandiri maupun dalam tim.

3. Kompetensi Sikap (Attitude)

- Memiliki disiplin, tanggung jawab, dan etos kerja yang baik.
- Mematuhi peraturan dan tata tertib perusahaan.
- Bersikap sopan, jujur, dan profesional di lingkungan kerja.

3.2 Saran

1. Saran untuk Perusahaan

Diharapkan perusahaan dapat terus meningkatkan kualitas pembinaan dan bimbingan kepada peserta magang, serta mempertahankan sistem kerja yang sudah berjalan dengan baik.

2. Saran untuk Sekolah/Institusi

Sekolah diharapkan dapat meningkatkan kerja sama dengan dunia industri serta memberikan pembekalan yang lebih matang sebelum pelaksanaan magang.



3. Saran untuk Peserta Magang

Peserta magang diharapkan dapat memanfaatkan kesempatan magang dengan sebaik-baiknya, meningkatkan kedisiplinan, dan terus mengembangkan keterampilan serta pengetahuan yang diperoleh selama magang.



Form-MG-04 FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

Nama : ARIEL REYHANANDA
 NPM/NIM : 0012335
 Nama Perusahaan : PT. GSB. POM

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

Penilaian secara umum:

.....
 Pembimbing/Supervisor/Penanggung-Jawab

PT. GUNUNGSAWIT BINALESTARI

PALM OIL MILL

.....

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.



DAFTAR HADIR MAHASISWA PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)

Nama/NIM : Ariel Reyhananda/ 0012335

Perusahaan : PT Gunung Sawit Bina Lestari POM

Minggu Ke	Tanggal	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumat	Sabtu	Paraf	Ket
1	04 Agustus s.d 09 Agustus 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
2	11 Agustus s.d 16 Agustus 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
3	18 Agustus s.d 23 Agustus 2025	L	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
4	25 Agustus s.d 30 Agustus 2025	✓	✓	✓	✓	✓	S	<i>[Signature]</i>	
5	01 September s.d 06 September 2025	✓	✓	✓	✓	L	✓	<i>[Signature]</i>	
6	08 September s.d 13 September 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
7	15 September s.d 20 September 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
8	22 September s.d 27 September 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
9	29 September s.d 04 Oktober 2025	S	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
10	06 Oktober s.d 11 Oktober 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
11	13 Oktober s.d 18 Oktober 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
12	20 Oktober s.d 25 Oktober 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
13	27 Oktober r s.d 01 November 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
14	03 November s.d 08 November 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
15	10 November s.d 15 November 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
16	17 November s.d 22 November 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
17	24 November s.d 29 November 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
18	01 Desember s.d 06 Desember 2025	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	

Catatan :

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

Mentok, 10 Desember 2025
PT. GUNUNGSAWIT BINALESTARI
PALM OIL MILL
 Pembimbing
[Signature]
 Suwanto

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : ARIEL REYHANANDA

NPM/NIM 0012335

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal : 04 Agustus s.d 09 Agustus 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Cat pagar untuk jembatan, perbaikan reel track datar 2 tipplet
Selasa	Bantu bongkar vibrating no 5, pasang volt valve
Rabu	las pipa delaxtion linek, bongkar press no 2a
Kamis	Bantu pasang pipa 1 in steam degister 4b, bongkar pasang pompa bakfit, bantu pasang kampas vibreting no5 cot
Jumat	Vibrating, ganti vbelt a degister press 2b, bongkar pasang pompa ditposal limbah bigpamb 2a
Sabtu	Bantu bongkar dan angkat gearbox press 3b

Dibuat oleh: Mahasiswa  ARIEL REYHANANDA	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT. GUNUNGSAHIT BINALESTARI PALM OIL MILL  SUWANTO
---	---

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 stample)

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : ARIEL REYHANANDA

NPM/NIM : 0012335

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal : 11 Agustus s.d 16 Agustus 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Sambung pipa limbah jebol 3B, masang roda gigi 1A 2A
Selasa	Ganti v-belt, tersumbat revelmil 3, 4b, stel bundul tekanan kumpang buang vebreting cot no 3, lanjutkan pemasangan seru dan cek pros 2A
Rabu	Nampil plat pondusi revelmil 1A 2B, nampil plat body not convior dan not conveyor dewatring claiikat line A, masang rotjaket rotorbar revelmil 1A
Kamis	Perbaikan kopling viberating cot no 1
Jumat	Ganti o-ring pompa disanding no 2, ganti v-belt pompa disanding no 2
Sabtu	Pasang pipa pompa limbah

Dibuat oleh: Mahasiswa  ARIEL REYHANANDA	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT. GUNUNGSARI BUNGLISTARI PALM OIL MILL  SUWANTO
---	--

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 stample)

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : ARIEL REYHANANDA

NPM/NIM 0012335

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal : 18 Agustus s.d 23 Agustus 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Libur
Selasa	Welding dacting pres no 3a, welding pipa delocksion len b, pemasangan spi gear inclined stelilizer line A, welding pump claybaath line Break between
Rabu	Motong plan, cat tutup rantai
Kamis	Welding
Jumat	Bongkar pompa condensat rebusan, bongkar desanding pump
Sabtu	Bongkar mesin bunch press no 2

Dibuat oleh: Mahasiswa  ARIEL REYHANANDA	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT. GUNUNGSAWIT BINALESTARI PALM OIL MILL  SUWANTO
---	---

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 stample)

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : ARIEL REYHANANDA
NPM/NIM : 0012335
Tempat Magang : PT GSBL POM
Kegiatan Tanggal : 25 Agustus s.d 30 Agustus 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Pasang timbangan sawit no 2
Selasa	Ganti palp exhaust perebusan no 2, ganti water pump no 3, potong plat
Rabu	Bongkar kopling press no 1 b
Kamis	Lanjutan pasang kopling press no 1 b, potong plat
Jumat	Pasang pipa limbah
Sabtu	Tidak masuk dikarenakan sakit

Dibuat oleh: Mahasiswa  ARIEL REYHANANDA	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT. GUNUNGSAYIT BINALESTARI PALM OIL MILL  SUWANTO
---	---

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 stample)

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : ARIEL REYHANANDA

NPM/NIM : 0012335

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal : 01 September s.d 06 September 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Ganti mechanical seal dan vbelat desanding pump no 8, potong plat teller rebusan
Selasa	Bongkar revelmil 2A
Rabu	Pasang revelmil 2A, potong pipa 5 inch
Kamis	Ganti mechanical seal dan o-ring pompa disanding pump no 7 dan 8, ganti as, bearing pompa disanding pump no 1
Jumat	Libur
Sabtu	Ganjal Load Cell timbangan no 2 dengan plat 4 mm

Dibuat oleh: Mahasiswa  ARIEL REYHANANDA	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT. GUNUNGRENTI BINALESTARI PALM OIL MILL  SUWANTO
---	---

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 stample)

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : ARIEL REYHANANDA

NPM/NIM : 0012335

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal : 08 September s.d 13 September 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Bongkar kopling press no 1 B
Selasa	Pasang revelmil 2A dan 3B
Rabu	Ganti mechanical seal dan vbelt desanding pump no 8, 1
Kamis	Ganti palp exhaust perebusan no 2, potong plat
Jumat	pemasangan scru dan cek pres 3B
Sabtu	Potong plat

Dibuat oleh: Mahasiswa


ARIEL REYHANANDA

Mengetahui, Pembimbing/Supervisor

PT. GUNUNGSAWIT BINALESTARI**PALM OIL MILL**
SUWANTO**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 stample)

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : ARIEL REYHANANDA

NPM/NIM 0012335

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal : 15 September s.d 20 September 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Ganti mechanical seal dan o-ring desanding pump no 7, 2
Selasa	Stel bandul viberating cot dan perbaikan kopling no 2
Rabu	Ganti o-ring dan mechanical seal pompa cot no 3
Kamis	Bongkar pasang rivelmil no 3A
Jumat	Welding dacting pres no 3A, bongkar pompa condensat rebusan
Sabtu	Bongkar roda treser

Dibuat oleh: Mahasiswa  ARIEL REYHANANDA	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT. GUNUNGSAHAYU BINALESTARI PALM OIL MILL  SUWANTO
---	--

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 stamper)

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : ARIEL REYHANANDA

NPM/NIM : 0012335

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal : 22 September s.d 27 September 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Bongkar jaketrivelmil, pasang rotor rivelmil
Selasa	Bongkar pompa condensat rebusan, potong plat telizer rebusan
Rabu	Sambung pipa limbah jebol, pasang kampas vibreting no5 cot
Kamis	Welding dan bongkar pipa jalur oli treser,perbaikan reel track datar 1 tipplet
Jumat	Ganti v-belt rivelmil no 3B, bongkar roda treser
Sabtu	Memasang tutup rantai transmisi ffb,memperbaiki pondasi splinter

Dibuat oleh: Mahasiswa


ARIEL REYHANANDA

Mengetahui, Pembimbing/Supervisor

PT. GUNUNGSAHAYU BINALESTARI

PALM OIL MILL


SUWANTO**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 stample)

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : ARIEL REYHANANDA

NPM/NIM : 0012335

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal : 29 September s.d 04 Oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Tidak masuk dikarenakan sakit
Selasa	Ganti v-belt rivelmil no 1 b, perbaikan rantai wetsell len A, welding
Rabu	buat angkong
Kamis	Gojing fire bar boiler 2, perbaikan fruit elevator no 2
Jumat	Welding inlet rebusan no 1, packing rebusan no 4 arah tipler, ganti ban belakang cangling / loder
Sabtu	Welding delektion len B, pipa stim digester press 4A, corong preser no 4

Dibuat oleh: Mahasiswa  ARIEL REYHANANDA	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT. GUNUNGSAWIT BINALESTARI PALM OIL MILL  SUWANTO
---	---

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 stample)

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

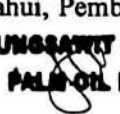
Nama : ARIEL REYHANANDA

NPM/NIM : 0012335

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal : 06 Oktober s.d 11 Oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Bongkar pasang press cage mesin press no 3A
Selasa	Bongkar jaketrivelmil, pasang rotor rivelmil, gojing firebar boiler
Rabu	Ganti rotor asebling vibrating no 5
Kamis	Ganti o-ring mesin pompa disanding no 4
Jumat	Welding pipa press 1B, memperbaiki rivelmil 2,3,4 B
Sabtu	Bongkar pompa reycle

Dibuat oleh: Mahasiswa  ARIEL REYHANANDA	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT. GUNUNGSAWIT BINALESTARI PALM OIL MILL  SUWANTO
---	--

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 stamper)

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : ARIEL REYHANANDA

NPM/NIM 0012335

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal : 13 Oktober s.d 18 Oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Bongkar roda treser no 1, bongkar pasang press cage no 1A
Selasa	Ganti o-ring mesin pompa disanding no 3
Rabu	Grase decanter IHI, oil chages, ganti o-ring seal pompa cot no 3, bongkar roda treser no 1
Kamis	Bongkar pasang press cage mesin press no 2A
Jumat	Ganti packing asbes mesin pompa big pump no 4, perbaikan mesin rivelmil no 3B
Sabtu	Setting vider rivelmil 1,2 A

Dibuat oleh: Mahasiswa  ARIEL REYHANANDA	Mengetahui Pembimbing/Supervisor PT. GUNUNGSAATI BINADESA  SUWANTO
---	---

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 stample)

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : ARIEL REYHANANDA

NPM/NIM : 0012335

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal : 20 Oktober s.d 25 Oktober 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Bongkar roda treser, bersih dalam workshop
Selasa	Potong rantai fullfibersel conveyor, handle pintu digester 1B potong rantai fullfibersel conveyor, handle pintu digester 1B
Rabu	perbaikan mesin rivelmil no 2B
Kamis	Grease edipen di stasiun karnel plan, oil chages
Jumat	bongkar pasang press cage no 2A
Sabtu	grase decanter IHI

Dibuat oleh: Mahasiswa  ARIEL REYHANANDA	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT. GUNUNGGARUT BINALESTANI PALM OIL MILL  SUWANTO
---	---

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 stample)

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : ARIEL REYHANANDA

NPM/NIM : 0012335

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal : 27 Oktober r s.d 01 November 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Bongkar roda treser , oil chages
Selasa	Tampil bakul carmel planA, pasang pipa rotor rivelmil
Rabu	Welding pagar FFB no 1,Ganti bearing transfer cary no 4
Kamis	Pasang fire bar boiler 2, Bongkar pipa jacket rippel mil
Jumat	Ganti jaket rivelmil 1A, ganti vbelt rivelmil 4A
Sabtu	Bongkar roda treser

Dibuat oleh: Mahasiswa  ARIEL REYHANANDA	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT. GUNUNG SAWIT BINALESTARI PALM OIL MILL  SUWANTO
---	--

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 stample)

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : ARIEL REYHANANDA
NPM/NIM : 0012335
Tempat Magang : PT GSBL POM
Kegiatan Tanggal : 03 November s.d 08 November 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Lanjutan bongkar roda treser, Grease edipen di stasiun karnel plan
Selasa	Ngecat jalur jalan safety di workshop
Rabu	Bongkar jaketrivelmil, pasang rotor rivelmil
Kamis	Bongkar pompa condensat rebusan, potong plat telizer rebusan
Jumat	Sambung pipa limbah jebol, pasang kampas vibreting no5 cot
Sabtu	Welfing dan bongkar pipa jalur oli treser, perbaiki reel track datar 1 tipplet

Dibuat oleh: Mahasiswa  ARIEL REYHANANDA	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT. GUNUNGSAHAYU BINALESTARI PALM OIL MILL  SUWANTO
---	--

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 stample)

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : ARIEL REYHANANDA
NPM/NIM : 0012335
Tempat Magang : PT GSBL POM
Kegiatan Tanggal : 10 November s.d 15 November 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Pasang timbangan sawit no 2
Selasa	Ganti palp exhaust perebusan no 2, ganti water pump no 3, potong plat
Rabu	Bongkar kopling press no 1 b
Kamis	Lanjutan pasang kopling press no 1 b, potong plat
Jumat	Pasang pipa limbah
Sabtu	Pasang rotor rivelmil 3B

Dibuat oleh: Mahasiswa  ARIEL REYHANANDA	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT. GUNUNGSAWIT BINALESTARI PALM OIL MILL  SUWANTO
---	---

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 stample)

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : ARIEL REYHANANDA

NPM/NIM 0012335

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal : 17 November s.d 22 November 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Bongkar pasang press cage mesin press no 3A
Selasa	Bongkar jaketrivelmil, pasang rotor rivelmil, gojing firebar boiler
Rabu	Ganti rotor asebling vibrating no 5
Kamis	Ganti o-ring mesin pompa disanding no 4
Jumat	Welding pipa press 1B, memperbaiki rivelmil 2,3,4 B
Sabtu	Bongkar pompa reyclelyne

Dibuat oleh: Mahasiswa  ARIEL REYHANANDA	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT. GUNUNGSAWIT BINALESTARI  SUWANTO
---	---

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 stample)

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : ARIEL REYHANANDA

NPM/NIM : 0012335

Tempat Magang : PT GSBL POM

Kegiatan Tanggal : 24 November s.d 29 November 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Oil chages, bongkar roda treser
Selasa	Ganti o-ring mesin pompa disanding no 2
Rabu	Pasang rotor rivelmil no 1B
Kamis	Bongkar pasang pompa condensat rebusan
Jumat	Bongkar pompa desanding no 7, perbaikan rail track datar pengisian buah
Sabtu	Oil chages, bongkar roda treser

Dibuat oleh: Mahasiswa  ARIEL REYHANANDA	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT. GUNUNGSAINT BINALESTARI PALM OIL MILL  SUWANTO
---	---

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 stample)

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : ARIEL REYHANANDA
NPM/NIM : 0012335
Tempat Magang : PT GSBL POM
Kegiatan Tanggal : 01 Desember s.d 06 Desember 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	Pasang bak air boiler 1
Selasa	Pasang seal pintu rebusan no 1, oil chages
Rabu	Grase decanter IHI, pasang pipa rotor rivelmil
Kamis	Perbaikan treser no 1, perbaikan pipa steam staroge tank no 3
Jumat	Grase ihi decanter, pasang pipa jacket ripple mil
Sabtu	Bongkar pompa desanding no 3

Dibuat oleh: Mahasiswa  ARIEL REYHANANDA	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor PT. GUNUNGSAWIT BINALESTARI  SUWANTO
---	---

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 stample)