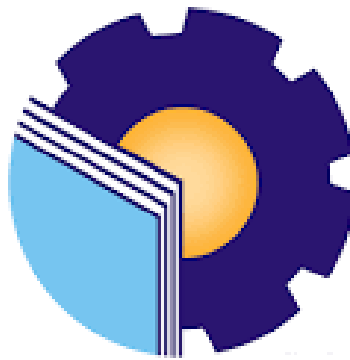


LAPORAN KERJA PRAKTEK
PT. USDA SEROJA JAYA
Jalan Dapur 12. Kel. Sei. Pelungut Kec. Sagulung. Kota Batam 29439
Kepulauan Riau – Indonesia.

Mhd. Fikri
NIM. 1304201029



POLITEKNIK NEGERI BENGKALIS
BENGKALIS – RIAU
2023

LEMBAR PENGESAHAN
LAPORAN KERJA PRAKTEK
PT. USDA SEROJA JAYA
Jalan Dapur 12. Kel. Sei. Pelungut Kec. Sagulung. Kota Batam 29439
Kepulauan Riau – Indonesia.

Ditulis sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan Kerja Praktek

Mhd. Fikri
(1304201029)

Batam, 28 Oktober 2023

Quality Control
PT. Usda Seroja Jaya



Faizi A.MD.T

Dosen Pembimbing
Progam Studi D-IV TRAP



Siswandi.B. ST.,MT

(NIP : 1986061820190310008)

Disetujui/Disahkan
Ka Prodi D-IV TRAP



Siswandi.B. ST.,MT

(NIP : 1986061820190310008)

KATA PENGANTAR

Assalammualaikum Wr.Wb

Puji syukur kehadiran Tuhan yang Maha Esa, atas limpahan karunia-nya yang telah diberikan kepada penulis, sehingga penulis bisa menyelesaikan laporan Tugas KP (Kerja Praktek) ini dengan sebaik mungkin. Tugas ini disusun berdasarkan data- data dari module dan internet serta pemahaman kami sendiri yang diberikan oleh pembimbing lapangan dan bimbingan yang diberikan oleh dosen pembimbing.

Tujuan dari laporan ini salah satunya yakni setiap mahasiswa diharapkan dapat mengetahui tentang suatu proses Fabrikasi. Dimana hal tersebut sangat penting. Penulis menyadari bahwa laporan ini belum sepenuhnya sempurna, baik itu dari segi bentuk maupun isinya oleh karena itu, penulis sangat membutuhkan kritik dan saran dari para pembaca atau pihak manapun demi terwujudnya kesempurnaan tugas laporan ini dengan baik.

Penulis mengucapkan terimakasih atas bimbingan, kritik dan saran yang diberikan kepada Pembimbing Lapangan dan dosen koordinator beserta teman-teman yang ikut berperan membantu menyelesaikan tugas KP (Kerja Praktek) ini.

Wasalammualaikum Wr.Wb

Batam, 28 Oktober 2023

penulis

Mhd. Fikri

1304201029

DAFTAR ISI

COVER JUDUL	
LEMBAR PENGESAHAN	i
KATA PENGANTAR.....	ii
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR GAMBAR.....	v
BAB I GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN.....	1
1.1 Sejarah Umum Perusahaan.....	1
1.2 Visi dan Misi Perusahaan	2
1.3 Struktur Organisasi Perusahaan	3
1.4 Division dan Departement Suporter	3
1.5 Tata Letak Galangan (<i>Shipyard lay Out</i>) 2023	4
1.6 Main Facilities	4
BAB II DESKRIPSI KEGIATAN HARIAN.....	5
2.1 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-1	5
2.2 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-2	13
2.3 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-3	19
2.4 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-4	24
2.5 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-5	29
2.6 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-6	33
2.7 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-7	36
2.8 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-8	41
2.9 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-9	46
2.10 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-10	50
2.11 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-11	55
2.12 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-12	59

2.13 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-13	63
2.14 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-14	65
2.15 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-15	69
2.16 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-16	73
2.17 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-17	76
BAB III PROSES FABRIKASI WHELL HOUSE FRAME 27-35 (P/S)	83
3.1 Proses Fabrikasi.....	83
3.2 Pengertian <i>Marking</i>	83
3.3 Simbol-Simbol Penandaan (<i>Marking</i>).....	84
3.4 Persiapan <i>Marking</i>	85
3.5 Proses <i>Marking Whell House Frame 27-25 (Port & STBD)</i>	88
3.6 Pengertian <i>Cutting</i>	93
3.7 Proses <i>Cutting Whell House Frame 27-25</i>	94
3.8 Proses <i>Sub-Assembly Cutting Whell House Frame 27-25</i>	94
3.9 Proses <i>Assembly Whell House Frame 27-25</i>	95
BAB IV PENUTUP	96
4.1 Kesimpulan.....	96
4.2 Saran.....	96
DAFTAR PUSTAKA.....	97
LAMPIRAN	98

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1	PT. Usda Seroja Jaya	1
Gambar 1.2	Struktur Organisasi Perusahaan	3
Gambar 1.3	<i>Division dan Departement Suporter</i>	3
Gambar 1.4	<i>Shipyards Lay Out 2023</i>	4
Gambar 1.5	<i>Main Facilities</i>	4
Gambar 2.1	Menjumpai <i>Head Manager</i>	5
Gambar 2.2	Poster <i>Safety First</i>	6
Gambar 2.3	Memahami <i>Drawing</i>	7
Gambar 2.4	<i>Marking</i> Akomodasi	7
Gambar 2.5	Proses <i>Fairing</i>	8
Gambar 2.6	Menjumpai <i>Owner</i>	8
Gambar 2.7	<i>Briefing</i>	9
Gambar 2.8	Pilar <i>Frame 30</i>	9
Gambar 2.9	<i>Marking Bhd I</i>	10
Gambar 2.10	<i>Section Stringer 1700 BL</i>	10
Gambar 2.11	<i>Marking BHD J (p/s)</i>	11
Gambar 2.12	<i>Marking Ukuran Angale Bar</i>	11
Gambar 2.13	<i>Section Stringer 2000 A.B.L</i>	12
Gambar 2.14	Memahami Gambar	12
Gambar 2.15	Menjelaskan Ilmu Yang Didapat	13
Gambar 2.16	<i>Deck House Plnae</i>	13
Gambar 2.17	<i>Prosedure Safety Device</i>	14
Gambar 2.18	<i>Visual Welding Inspeksi</i>	15
Gambar 2.19	<i>UT Thickness Bersama Class Bki</i>	15
Gambar 2.20	<i>Hydro Test Valve</i>	16
Gambar 2.21	<i>Penetran Test</i>	17
Gambar 2.22	<i>Bhd F Frame 27</i>	17
Gambar 2.23	<i>Bhd F Frame 27</i>	18
Gambar 2.24	<i>Bhd K Frame 30</i>	18
Gambar 2.25	<i>Back Gouging</i>	19
Gambar 2.26	<i>Visual Welding Inspeksi</i>	20

Gambar 2.27 <i>Standar Class Bki</i>	20
Gambar 2.28 Kalibrasi Rantai Jangkar	21
Gambar 2.29 Proses <i>Ut Thickness</i>	21
Gambar 2.30 Proses <i>UT Thickness</i>	22
Gambar 2.31 Proses <i>UT Thickness</i>	22
Gambar 2.32 Proses <i>UT Thickness</i>	23
Gambar 2.33 Proses <i>UT Thickness</i>	23
Gambar 2.34 Proses <i>UT Thickness</i>	24
Gambar 2.35 Proses <i>Red Penetran</i>	24
Gambar 2.36 <i>Visual Test</i>	25
Gambar 2.37 <i>Air Test</i>	25
Gambar 2.38 <i>Air Test</i>	26
Gambar 2.39 Kalibrasi Rantai Jangkar	26
Gambar 2.40 <i>Visual W.I</i>	27
Gambar 2.41 <i>Visual W.I Fore Peak</i>	27
Gambar 2.42 Hasil Kalibrasi Rantai Jangkar.....	28
Gambar 2.43 <i>UT Thickness Anggada III</i>	28
Gambar 2.44 <i>Visual W.I</i>	29
Gambar 2.45 Proses <i>Sub Assembly</i>	29
Gambar 2.46 <i>Marking Extra Side Girder</i>	30
Gambar 2.47 Proses <i>Sub Assembly</i>	30
Gambar 2.48 <i>Marking Jendela</i>	31
Gambar 2.49 <i>Marking Stey</i>	31
Gambar 2.50 <i>Marking Whell House</i>	32
Gambar 2.51 <i>Marking Whell House</i>	32
Gambar 2.52 <i>Marking Bulkhead H</i>	33
Gambar 2.53 <i>Marking Whell House Top</i>	33
Gambar 2.54 <i>Marking Dudukan Mesin Ginset</i>	34
Gambar 2.55 <i>Marking Bracket Deck House</i>	34
Gambar 2.56 Proses <i>Sub Assembly Deck House</i>	35
Gambar 2.57 <i>Marking Knopy</i>	35
Gambar 2.58 <i>Marking Knopy</i>	36

Gambar 2.59 <i>Hydro Test</i>	36
Gambar 2.60 <i>Comisioning</i>	37
Gambar 2.61 Kunjungan Koordinator Kp	38
Gambar 2.62 Kalibrasi Rantai Jangkar	38
Gambar 2.63 Kunjungan Koordinator Kp	39
Gambar 2.64 <i>Visual W.I</i>	39
Gambar 2.65 <i>Test Capacity Pump Cargo</i>	40
Gambar 2.66 <i>Visual W.I</i>	41
Gambar 2.67 Pembuatan Laporan Kp.....	42
Gambar 2.68 Pembuatan Laporan Kp.....	42
Gambar 2.69 <i>Comisioning</i>	43
Gambar 2.70 <i>Visual W.I</i>	43
Gambar 2.71 <i>UT Thickness</i>	44
Gambar 2.72 <i>UT Thickness</i>	44
Gambar 2.73 <i>UT Thickness</i>	45
Gambar 2.74 <i>UT Thickness</i>	46
Gambar 2.75 <i>Section Funnel Aft</i>	46
Gambar 2.76 <i>Marking Freing</i>	47
Gambar 2.77 <i>Marking Skeg</i>	47
Gambar 2.78 <i>Marking Bottom Ponton</i>	48
Gambar 2.79 Proses Sub Assembly.....	48
Gambar 2.80 <i>Marking Bollard</i>	49
Gambar 2.81 <i>Marking Ladder</i>	49
Gambar 2.82 <i>Marking Ladder</i>	50
Gambar 2.83 Proses Assembly	50
Gambar 2.84 <i>Main Hole</i>	51
Gambar 2.85 <i>Marking Tiang Mas</i>	51
Gambar 2.86 <i>Marking Bracket</i>	52
Gambar 2.87 Proses Sub Assembly Funnel.....	52
Gambar 2.88 <i>Marking Bollard</i>	53
Gambar 2.89 <i>Marking Ukuran Pipa Bollard</i>	53
Gambar 2.90 <i>Marking Ukuran Angel Bar</i>	54

Gambar 2.91 <i>Marking Ukuran Angel Bar</i>	54
Gambar 2.92 <i>Penetran Test</i>	55
Gambar 2.93 <i>Visual W.I</i>	55
Gambar 2.94 <i>Penetran Test Kupingan</i>	56
Gambar 2.95 <i>Vacum Test Side Shell</i>	56
Gambar 2.96 <i>Hydro Test Valve</i>	57
Gambar 2.97 <i>Air Test</i>	57
Gambar 2.98 <i>Visual W.I</i>	58
Gambar 2.99 <i>Visual W.I Double Bottom</i>	58
Gambar 2.100 <i>Visual W.I</i>	59
Gambar 2.101 <i>Penetran Test Kupingan</i>	59
Gambar 2.102 <i>Vacum Test</i>	60
Gambar 2.103 <i>Hydro Test Valve</i>	60
Gambar 2.104 <i>Hydro Test</i>	61
Gambar 2.105 <i>Air Test</i>	61
Gambar 2.106 <i>Air Test</i>	62
Gambar 2.107 <i>Visual Test</i>	62
Gambar 2.108 <i>Marking Jendela</i>	63
Gambar 2.109 <i>Marking Main Deck</i>	63
Gambar 2.110 <i>Marking Fender</i>	64
Gambar 2.111 <i>Proses Sub Assembly Knopy</i>	64
Gambar 2.112 <i>Marking Bollard</i>	65
Gambar 2.113 <i>Visual W.I</i>	65
Gambar 2.114 <i>Vacum Test</i>	66
Gambar 2.115 <i>Penetrant Test</i>	66
Gambar 2.116 <i>Fit Up Doubling Plat</i>	67
Gambar 2.117 <i>Vacum Test</i>	67
Gambar 2.118 <i>Fit Up Doubling Plat</i>	68
Gambar 2.119 <i>Patrol Ponton 24 M</i>	68
Gambar 2.120 <i>Air Test</i>	69
Gambar 2.121 <i>Visual W.I Double Bottom</i>	69
Gambar 2.122 <i>UT Thickness</i>	70

Gambar 2.123 <i>Visual W.I</i>	70
Gambar 2.124 <i>Fit Up Pipa Bilga</i>	71
Gambar 2.125 <i>Fit Up Doubling Plat</i>	71
Gambar 2.126 <i>Penetran Test</i>	72
Gambar 2.127 <i>Vacum Test</i>	72
Gambar 2.128 <i>Vacum Test</i>	73
Gambar 2.129 <i>UT Thicness</i>	73
Gambar 2.130 <i>Penetrant Test</i>	74
Gambar 2.131 <i>Penetrant Test</i>	74
Gambar 2.132 Pembuatan Laporan	75
Gambar 2.133 Pembuatan Laporan	75
Gambar 2.134 <i>Visual Welding Doubling Plate</i>	76
Gambar 2.135 <i>Visual Welding Bilge Bottom</i>	77
Gambar 2.136 Kalibrasi Rantai Jangkar	78
Gambar 2.137 <i>Visual Welding Doubling Plate</i>	79
Gambar 2.138 <i>Visual Welding Doubling Plate</i>	78
Gambar 2.139 Foto Bersama	78
Gambar 3.1 Alat Alat Marking	85
Gambar 3.2 <i>Plate Marking</i>	86
Gambar 3.3 <i>Drawing Whell House Frame 27-35</i>	87
Gambar 3.4 Pembersihan Plat.....	87
Gambar 3.5 <i>Marking Whell House</i>	88
Gambar 3.6 Pengukuran Jarak <i>Frame</i>	89
Gambar 3.7 Pengukuran siku marking	89
Gambar 3.8 Pengukuran siku <i>marking</i>	90
Gambar 3.9 Pembuatan Garis <i>Frame 27-35</i>	90
Gambar 3.10 Pembuatan Jendela Dan Pintu.....	91
Gambar 3.11 Pembuatan Extra	91
Gambar 3.12 Identitas <i>Marking</i>	92
Gambar 3.13 proses <i>cutting</i>	93
Gambar 3.14 proses <i>sub assembly</i>	94
Gambar 3.15 Proses <i>Assembly Whell House</i>	95

Gambar 3.16 *finishing marking dan cutting*95