

LAPORAN KERJA PRAKTEK
PT. BAJA PRIMA REZEKI GALANGAN KAPAL SIAK SRI
INDRAPURA



MUHAMAD AL FIKRI
1103191148

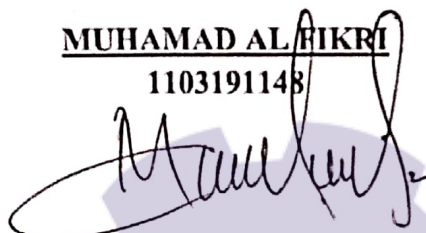
PROGRAM STUDI D-III TEKNIK PERKAPALAN
POLITEKNIK NEGERI BENGKALIS
BENGKALIS-RIAU
2022

LAPORAN KERJA PRAKTEK
REPARASI KAPAL PATROLI *FIBERGLASS* DI PT. BAJA
PRIMA REZEKI GALANGAN KAPAL SIAK SRI INDRAPURA

Ditulis sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan Kerja Praktek

MUHAMAD ALBIKRI

1103191148



Bengkalis, 14 Januari 2022

Pembimbing Kerja Praktek
PT. Baja Prima Rezeki



SOLIHAN
BPR.015

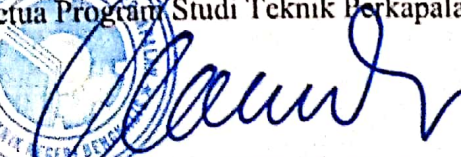
Dosen Pembimbing
Program Studi Teknik Perkapalan



AFRIANTONI, ST. MT
NIP. 197504092014041001



Disetujui/Disahkan
Ketua Program Studi Teknik Perkapalan



MUHAMMAD HELMI, ST. MT
NIP. 198208152014041001

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur kehadiran Allah SWT, atas berkat limpahan rahmat dan hidayah-Nya, sehingga saya dapat menyelesaikan laporan Kerja Praktek dengan judul “REPARASI KAPAL PATROLI *FIBERGLASS* DI PT. BAJA PRIMA REZEKI GALANGAN KAPAL SIAK SRI INDRAPURA” laporan ini disusun sebagai salah satu syarat menyelesaikan Kerja Praktek ini tepat pada waktunya.

Dalam kesempatan ini saya mengucapkan ribuan terima kasih kepada berbagai pihak yang telah membantu secara aktif maupun pasif memberikan bimbingan serta pengetahuan sehingga menjadi dasar dan mempermudah saya dalam menyelesaikan laporan ini. Laporan Kerja Praktek ini tidak lepas dari bantuan beberapa pihak, oleh sebab itu saya ucapkan terima kasih kepada Yth :

1. Bapak Afriantoni, S.T, M. T, selaku Ketua Jurusan dan selaku Pembimbing Kerja Praktek Teknik Perkapalan Politeknik Negeri Bengkalis.
2. Bapak Muhammad Helmi, S.T, M. T, selaku Ketua Program Studi Diploma III Teknik Perkapalan Politeknik Negeri Bengkalis.
3. Bapak Muhammad Ikhsan, S.T, M. T, selaku Koordinator Kerja Praktek.
4. Bapak Solihan, A. Md, selaku Pembimbing Kerja Praktek PT. Baja Prima Rezeki Galangan Kapal Siak Sri Indrapura.
5. Kedua orang tua tercinta yang telah memberi dukungan, semangat serta doa terbaik yang tiada hentinya, kedua kakak serta adik yang selalu memberi dukungan, semangat dan motivasi yang tiada hentinya serta bantuannya dalam menyelesaikan laporan ini
6. Semua asensi PT. Baja Prima Rezeki yang tidak pernah lelah dalam memberi ilmu serta motivasi yang tiada hentinya.
7. Semua teman-teman seperjuangan yang tidak bisa disebutkan satu persatu namanya.

Penulis menyadari bahwa dalam penyusunan Laporan Kerja Praktek ini masih jauh dari kata sempurna, baik dari segi penyusunan, bahasan, ataupun penulisannya. Oleh karena itu, diharapkan kritik dan saran pembaca yang sifatnya membangun. Semoga laporan Kerja Praktek ini dapat menjadi acuan dalam bekal pengalaman bagi saya dan pembaca untuk lebih baik di masa yang akan datang.

Atas semua perhatian dari segala pihak yang telah membantu penulis dalam menyusun laporan Kerja Praktek ini, Penulis ucapkan terima kasih.

Bengkalis, 14 Januari 2022

Penulis



MUHAMAD AL FIKRI

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR LAMPIRAN	xii
BAB I GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN PT. BAJA PRIMA REZEKI	
1.1 Sejarah Singkat PT. Baja Prima Rezeki	1
1.2 Visi dan Misi Perusahaan	2
1.2.1. Visi	2
1.2.2. Misi	2
1.3 Struktur Organisasi PT. Baja Prima Rezeki	2
1.4 Ruang Lingkup Perusahaan	10
1.5 Sarana dan Fasilitas Perusahaan	10
BAB II DESKRIPSI KEGIATAN SELAMA KERJA PRAKTEK	
2.1. Spesifikasi Tugas Yang Dilaksanakan	14
2.1.1. Minggu Pertama	14
2.1.2. Minggu Kedua	16
2.1.3. Minggu Ketiga	20
2.1.4. Minggu Keempat	25
2.1.5. Minggu Kelima	29
2.1.6. Minggu Keenam	34
2.1.7. Minggu Ketujuh	39
2.1.8. Minggu Kedelapan	43
2.1.9. Minggu Kesembilan	46
2.1.10. Minggu Kesepuluh	50
2.1.11. Minggu Kesebelas	53

2.2. Target Yang Diharapkan	57
2.3. Perangkat Yang Digunakan	57
2.4. Data Yang Diperlukan	61
2.4.1. Observasi	61
2.4.2. <i>Interview</i>	61
2.4.3. StudiPerpustakaan	62
2.5. Dokumen <i>File</i> Yang Dihasilkan	62
2.6. Kendala Yang Dihadapi	62
2.7. Hal-hal Yang DianggapPerlu	62
BAB III REPARASI KAPAL PATROLI <i>FIBERGLASS</i> DI PT. BAJA PRIMA	
REZEKI GALANGAN KAPAL SIAK SRI INDRAPURA	
3.1 Pengertian Reparasi Kapal	64
3.2 Jenis dan Bentuk <i>Fiberglass</i>	64
3.3 Sifat <i>Fiberglass</i>	65
3.4. Kegunaan <i>Fiberglass</i>	66
3.5. Perawatan dan Perbaikan Kapal <i>Fiberglass</i> Yang Tepat	67
3.6. Kerusakan Pada Kapal <i>Fiberglass</i>	68
3.7. Teknik Perbaikan Pada Kapal <i>Fiberglass</i>	69
3.8. Panduan Penambalan/Pengecoran <i>Fiberglass</i>	70
3.9. Cara Pendempulan Kapal <i>Fiberglass</i>	70
3.10. Keunggulan Perbaikan Kapal <i>Fiberglass</i>	71
3.11. Persiapan Reparasi Pada <i>Speed Boat</i>	72
3.12. Persiapan Pengecatan Pada <i>Body Speed Boat</i>	80
BAB IV PENUTUP	
4.1. Kesimpulan	87
4.2. Saran	87
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.3 Struktur Organisasi Perusahaan	3
Gambar 1.4 Gudang Logistik	11
Gambar 1.5 Gudang Penyimpanan Cat	11
Gambar 1.6 Bengkel Bubut	12
Gambar 1.7 Bengkel Mesin	12
Gambar 1.8 Lahan Galangan	13
Gambar 2.1 Pembongkaran Bangunan Atas <i>Speed Boat</i>	15
Gambar 2.2 Pemotongan Gading <i>Speed Boat</i>	15
Gambar 2.3 Pemotongan dan Pembongkaran Lantai <i>Speed Boat</i>	16
Gambar 2.4 Pembersihan Bagian Dalam <i>Speed Boat</i>	17
Gambar 2.5 Memperbaiki <i>Slew Ring Excavator</i>	17
Gambar 2.6 Ruang Kamar Mesin	18
Gambar 2.7 Penggerindaan Bagian <i>Body Speed Boat</i>	19
Gambar 2.8 Pemotongan Baja Ringan Penguat <i>Speed Boat</i>	19
Gambar 2.9 Penampakan <i>Speed Boat</i> PT. Indah Kiat	20
Gambar 2.10 Pembersihan Bagian Dalam <i>Speed Boat</i>	21
Gambar 2.11 Menggerinda Bagian <i>Body Speed Boat</i> Yang Rusak	22
Gambar 2.12 Mengukur Luas Area Yang Rusak	22
Gambar 2.13 Pemotongan Mat dan WR	23
Gambar 2.14 Laminasi Pada Bagian Yang Rusak	24
Gambar 2.15 Penggerindaan Hasil Laminasi Yang Kasar	24
Gambar 2.16 Kondisi Baja Ringan Terpasang	25
Gambar 2.17 Pengecekan Menggunakan <i>Ultrasonic</i>	26
Gambar 2.18 Menggerinda Bagian <i>Body Speed Boat</i>	27
Gambar 2.19 Penggerindaan <i>Body Speed Boat</i>	28
Gambar 2.20 Penggerindaan Area Tidak Rata Guna Laminasi	28
Gambar 2.21 Proses Pendempulan Dibagian Tidak Rata	29
Gambar 2.22 Memotong dan Memisahkan Kursi	30

Gambar 2.23 Penggerindaan Bagian Atas Haluan	31
Gambar 2.24 Proses pengecatan Cat Primer	32
Gambar 2.25 Menggerinda Bagian Bangunan Atas <i>Speed Boat</i>	33
Gambar 2.26 Proses Penempelan Menggunakan <i>Fiber</i>	33
Gambar 2.27 Mengoleskan <i>Mirror</i> Pada Kursi Plastik	34
Gambar 2.28 Hasil Cetakan Laminasi Kursi	35
Gambar 2.29 Proses Pemotongan	36
Gambar 2.30 Menggerinda Hasil Pendempulan	37
Gambar 2.31 Pembersihan Bagian Dalam <i>Speed Boat</i>	37
Gambar 2.32 Pengecatan Bagian Dalam Dengan Cat Warna Putih	38
Gambar 2.33 Pengecatan Bagian Dalam Dengan Cat Warna Biru	39
Gambar 2.34 Proses Laminasi	40
Gambar 2.35 Pengecatan Bagian Belakang <i>Speed Boat</i>	40
Gambar 2.36 Pembilasan Cat Warna Putih	41
Gambar 2.37 Penggerindaan Bagian Tapak Mesin	42
Gambar 2.38 Pengecatan Pada Bagian Lantai <i>Speed Boat</i>	42
Gambar 2.39 Perbaikan Pada Bagian Yang Rusak	43
Gambar 2.40 Proses Pendempulan	43
Gambar 2.41 Pendempulan Lambung <i>Speed Boat</i>	44
Gambar 2.42 Pendempulan Sisi Kanan <i>Speed Boat</i>	45
Gambar 2.43 Pendempulan Sisi Depan <i>Speed Boat</i>	45
Gambar 2.44 Pengamplasan Pada Hasil Pendempulan	46
Gambar 2.45 Pengamplasan <i>Body Speed Boat</i> Sisi Kanan	46
Gambar 2.46 Pengecatan <i>Body Speed Boat</i> Dengan Cat Warna Putih	47
Gambar 2.47 Pengecatan <i>Body Speed Boat</i> Dengan Cat Warna Hitam	48
Gambar 2.48 Perbaikan Kursi dan Penggerindaan Bekas Cat	48
Gambar 2.49 Pemasangan Kursi <i>Speed Boat</i>	49
Gambar 2.50 Pemasangan Besi Pagar	49
Gambar 2.51 Pengecatan Bagian Lambung Dengan Cat Warna Merah	50
Gambar 2.52 Pengecatan Bagian Bawah Lambung <i>Speed Boat</i>	51
Gambar 2.53 Pemotongan Triplek Menggunakan <i>Jig Shaw</i>	51

Gambar 2.54 Proses Pelapisan Menggunakan Resin	52
Gambar 2.55 Pengecatan Papan Triplek	52
Gambar 2.56 Pembuatan Lantai <i>Speed Boat</i>	53
Gambar 2.57 Pemasangan Gading <i>Speed Boat</i>	54
Gambar 2.58 Pemasangan Gading Bagian Samping <i>Speed Boat</i>	54
Gambar 2.59 Proses Laminasi Gading <i>Speed Boat</i>	55
Gambar 2.60 Pengecatan Menggunakan Cat Warna Abu-abu	56
Gambar 2.61 Pemasangan Jendela <i>Speed Boat</i>	56
Gambar 2.62 Baju Pengaman (<i>Safety Wearpack</i>)	58
Gambar 2.63 Sepatu Pengaman (<i>Safety Shoes</i>)	58
Gambar 2.64 Helm Pengaman (<i>Safety Helm</i>)	59
Gambar 2.65 Alat Pemadam Kebakaran Jenis Busa	60
Gambar 2.66 Alat Pemadam Kebakaran Jenis Gas	60
Gambar 3.2 Kondisi <i>Speed Boat</i> Atas <i>Docking</i>	72
Gambar 3.3 Memotong Bagian <i>Speed Boat</i> Yang Rusak	73
Gambar 3.4 Mengukur Luas Area Yang Rusak	73
Gambar 3.5 Proses Pembuatan Mal	74
Gambar 3.6 Proses Pencopotan Mal	75
Gambar 3.7 Mengukur <i>Fiberglass</i> Sesuai Yang Dibutuhkan	76
Gambar 3.8 Proses Penambalan	77
Gambar 3.9 Proses Laminasi Hasil Potongan	77
Gambar 3.10 Hasil Dari Proses Perbaikan	78
Gambar 3.11 Proses Pemasangan Gading Penguat	79
Gambar 3.12 Proses Laminasi Gading Penguat	80
Gambar 3.13 Proses Penggerindaan	81
Gambar 3.14 Proses Pendempulan	81
Gambar 3.15 Proses Pengamplasan	82
Gambar 3.16 Proses Pengecatan	83
Gambar 3.17 Memotong Bagian Kapal Yang Rusak	83
Gambar 3.18 Proses Pengecatan Cat Warna Abu-abu	84
Gambar 3.19 Proses Pengecatan Cat Warna Merah	85

Gambar 3.20 Proses Pengecatan Bangunan Atas

85

Gambar 3.21 Hasil Dari Proses Perbaikan

86



DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.67 Bahan dan Peralatan	61
Tabel 3.1 Alat Serta Bahan Baku dan Penunjang	69



DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran A. Surat Keterangan Kerja Praktek

Lampiran B. Penilaian Dari Perusahaan Kerja Praktek

Lampiran C. Absensi Harian Kerja Praktek

Lampiran D. Kegiatan Harian Kerja Praktek

