

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



MUHAMAD AL FIKRI
1103191148

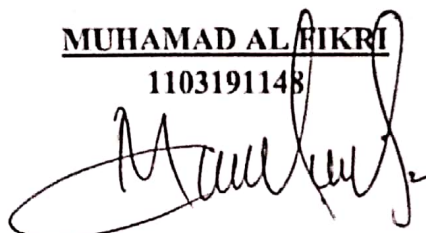
PROGRAM STUDI D-III TEKNIK PERKAPALAN
POLITEKNIK NEGERI BENGKALIS
BENGKALIS-RIAU
2022

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 Pembongkaraan 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



BAB I

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

PT. BAJA PRIMA REZEKI

1.1 Sejarah Singkat PT. Baja Prima Rezeki

PT. Baja Prima Rezeki adalah sebuah perusahaan yang berkecimpungan dalam aktivitas industri perkapalan diprovinsi riau indonesia, yang saat ini sedang merencanakan pembangunan fasilitas Terminal Untuk Kepentingan Sendiri (TUKS). PT. Baja Prima Rezeki harus memenuhi kewajiban memenuhi peraturan yang berlaku diindonesia yaitu izin pembangunan dan izin operasional dalam studi kelayakan ini merupakan salah satu dokumen yang diperlukan untuk mendapatkan perizinan.

Pembangunan industri perkapalan dan fasilitas pendukungnya yang dilaksanakan oleh PT. Baja Prima Rezeki sejalan dengan kebijakan pemerintah dibidang pengembangan pembangunan dan dalam rangka pemerataan pelaksanaan pembangunan dan hasil-hasilnya khususnya dikabupaten siakprovinsi riau dan nasional pada umumnya. Dimana wilayah kabupaten siak khususnya dikecamatan sabak auhkabupaten siak, kedepan merupakan setara penyangga dari ibukota negara dan ibukota provinsi riau.

Saat ini PT. Baja Prima Rezeki memiliki kegiatan usaha yangberada didalam Daerah Lingkungan Kepentingan (DLKp) dan Daerah Lingkungan Kerja (DLKr) pelabuhan sei pakning selaku kantor syahbandar dan otoritas pelabuhan sei pakning.Berkaitan dengan pengadilan keselamatan dan keamanan pelayaran maka TUKS ini sendiri berada dalam wilayah kerja KSOP sei pakning-direktorat jenderal perhubungan laut kementerian perhubungan.

1.2. Visi dan Misi Perusahaan

1.2.1 Visi

Visi PT. Baja Prima Rezeki adalah menjadi industri galangan kapal dan *engineering* yang kuat dan berdaya saing tinggi yang mempunyai mutu standard dan kualitas sesuai dengan regulasi berskala nasional yang mengutamakan keselamatan dan kesehatan tenaga kerja.

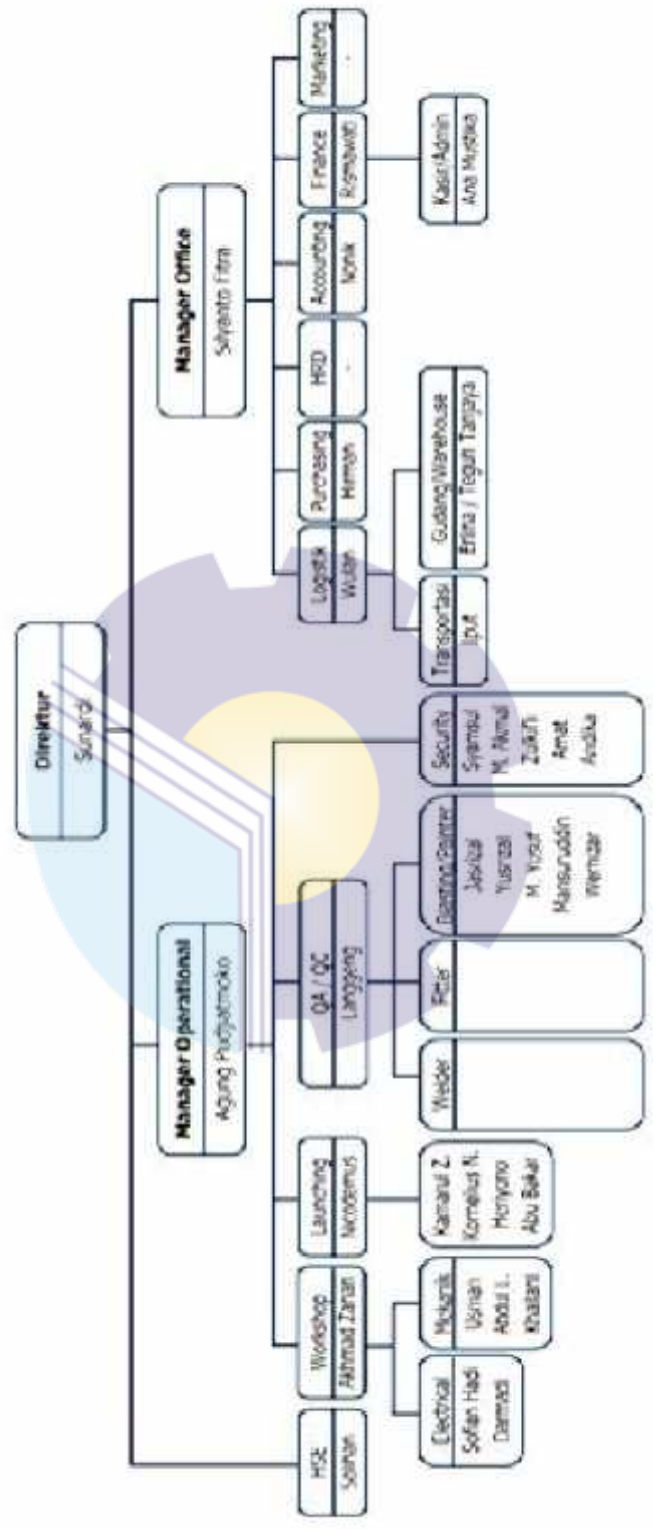
1.2.2 Misi

Misi PT. Baja Prima Rezeki adalah selalu meningkatkan kualitas yang terbaik berdasarkan pada pelayanan yang tepat waktu, tepat mutu, tepat biaya dan selalu mengutamakan keselamatan dan kesehatan tenaga kerja serta mengutamakan kepuasan pelanggan adalah hal yang paling utama untuk pengembangan perusahaan.

1.3 Struktur Organisasi PT. Baja Prima Rezeki

Perusahaan ini dipimpin oleh seorang direktur dan dua manager serta dibantu oleh bawahannya. Adapun struktur organisasi seperti yang ditunjukkan pada Gambar 1.3.

PT. BAJA PRIMA REZEKI
STRUKTUR ORGANISASI PERUSAHAAN



Gambar 1.3 Struktur Organisasi Perusahaan

Adapun uraian dari pihak -pihak pada struktur organisasi perusahaan PT. Baja Prima Rezeki yaitu sebagai berikut:

1. Direktur

Direktur adalah seseorang dari sekelompok manajer yang memimpin atau mengawasi bidang tertentu dari sebuah perusahaan. Direktur biasanya melapor langsung kepada wakil presiden atau kepada CEO secara langsung untuk memberi tahu mengenai perkembangan organisasi. Adapun tugas dari Direktur ialah sebagai berikut:

- a) Mewakili perusahaan untuk melakukan kerjasama dengan lembaga lain dalam skala Nasional maupun Internasional.
- b) Mewakili perusahaan dalam perkara pengadilan atau hokum dalam skala Nasional dan Internasional.
- c) Mengurus dan mengelola kepentingan perusahaan yang sesuai dengan maksud dan tujuan seesuai dengan kebijakan yang telah dibuat.
- d) Menjalankan kepengurusan sesuai dengan kebijakan yang tepat yang telah ditentukan dalam UU Perseroan Terbatas dan anggaran dasar di perusahaan.

2. *Manager Operational*

Manajer operational adalah posisi atau jabatan disebuah perusahaan yang bertanggung jawab dalam upaya meningkatkan kinerja organisasi dan mengelola potensi resiko agar bisa ditekan dan tidak terjadi. Adapun tugas dari *manager operational* yaitu sebagai berikut :

- a) Mengkoordinasikan dan mengendalikan aktivitas produksi dan distribusi unit operasional.
- b) Berperan aktif dalam perencanaan dan koordinasi penyusunan anggaran revenue tiap unit operasional secara terukur dan mengendalikan realisasi anggaran secara efisien dan efektif.
- c) Mengkoordinasikan dan mengontrol pelaksanaan sistem dan prosedur berkaitan dengan produksi dan distribusi.

- d) Melakukan analisa proses bisnis secara detail dibidang produksi dan distribusi unit operasional.
- e) Berpartisipasi dalam mengembangkan SOP produksi dan distribusi unit operasional.
- f) Melakukan evaluasi kompensasi dan memberikan pelatihan proses produksi dan distribusi.
- g) Mewakili manajemen dalam komunikasi yang konstruktif dengan pelanggan berkaitan dengan aktivitas produksi dan distribusi unit operasional.
- h) Monitoring penerimaan atau pembayaran piutang hasil penjualan.
- i) Mengevaluasi laporan operasional dan SOP.

3. *Manager Office*

Manager office adalah bagian dari proses pengarahan secara menyeluruh terhadap aktivitas-aktivitas ketatausahaan dari sebuah kantor untuk mencapai tujuan secara efektif dan efisien. Adapun tugas dari *manager office* yaitu sebagai berikut :

- a) Memberikan dan membagi tugas kepada staffnya sesuai dengan posisinya masing-masing.
- b) Menentukan jadwal rapat dengan staff.
- c) Bersama-sama dengan manajer lain untuk membuat kebijakan kantor yang diperlukan.
- d) Membuat dan mengatur prosedur/SOP pekerjaan staff kantor.
- e) Memastikan semua pekerjaan staff berjalan dengan baik.
- f) Bernegosiasi dengan pihak ketiga demi kepentingan perusahaan.
- g) Mempresentasikan laporan yang berhubungan dengan departemennya kepada atasan.
- h) Bertanggung jawab untuk mengelola layanan kantor dengan memastikan seluruh layanan berjalan sesuai dengan prosedur.
- i) Melakukan perencanaan (*planning*) dan pelaksanaan pekerjaan dikantor.
- j) Melakukan penilaian kinerja para staff kantor.

4. HSE (*Health Safety Environment*)

HSE merupakan bagian perusahaan yang bertanggung jawab terhadap keselamatan dan kesehatan kerja serta pengelola lingkungan. Adapun tugas dari HSE yaitu sebagai berikut:

- a) Mencegah kecelakaan yang menyebabkan cedera fisik.
- b) Mencegah penurunan atau hilangnya pendapatan.
- c) Mengurangi resiko tuntutan hukum.
- d) Membuat tuntutan kompensasi terhadap karyawan.
- e) Meningkatkan kepercayaan karyawan.

5. *Workshop*

Workshop merupakan suatu pertemuan yang mana sekelompok orang memiliki minat, keahlian, ataupun profesi pada bidang tertentu yang terlibat aktif dalam suatu diskusi dan kegiatan intensif pada suatu subjek maupun proyek tertentu. Adapun fungsi dari *workshop* yaitu sebagai berikut:

- a) Sebagai tempat untuk memperbaiki *spare part* mesin produksi yang rusak.
- b) Sebagai tempat untuk membuat *spare part* atau komponen mesin produksi.
- c) Sebagai tempat untuk melakukan uji coba *improvement* yang berkaitan dengan mesin produksi.
- d) Sebagai tempat untuk *instalasi* atau *fabrikasi* mesin baru sebelum dipasang di area produksi.
- e) Sebagai tempat beroperasinya mesin-mesin untuk memperbaiki *part* mesin produksi.
- f) Sebagai tempat untuk koordinasi dan mobilisasi pergerakan *team work* sebelum memulai bekerja.

6. QA/QC (*Quality Assurance /Quality Control*)

QC melakukan tugasnya ketika proses produksi berlangsung. Sedangkan QA melakukan tugasnya sebelum proses berlangsung. QA akan membuat perencanaan, membuat prosedur dan spesifikasi/standar proses dan produk yang

akan diperuntukan untuk QC tujuannya agar dapat mencegah terjadinya ketidaksesuaian.

7. Logistik

Logistik merupakan suatu ilmu pengetahuan atau ilmu seni dalam melakukan kegiatan penyimpanan, pemeliharaan dan penyaluran, serta penghapusan beberapa barang atau alat tertentu. Selain mengurus ketersediaan barang digudang, staf logistik juga bertanggung jawab untuk pendistribusian serta penyimpanan inventaris barang dari/ke gudang. Pelaksana dan pengendalian serta penyimpanan barang serta pendistribusian produk ke konsumen.

8. *Purchasing*

Purchasing merupakan suatu proses pencarian sumber, pemesanan dan pembelian barang atau jasa untuk kegiatan produksi. Selain berfungsi dalam pembelian atau pengadaan material atau bahan-bahan untuk produksi di perusahaan industri.

9. HRD (*Human Resources Development*)

HRD merupakan suatu singkatan dari *human resources development*, yang mana memiliki arti sebagai manajemen sumber daya manusia. SDM atau tenaga kerja menjadi aset berharga dalam perusahaan. Adapun tugas dari HRD yaitu sebagai berikut:

- a) Menyadari kebutuhan rekrutmen saat ini dan yang mendatang.
- b) Memastikan kepatuhan terhadap hukum terkait ketenagakerjaan yang berlaku.
- c) Mendapatkan dan mempertahankan karyawan berpotensi.
- d) Mengelola kompensasi dan benefit karyawan.
- e) Mengelola *on boarding*, pelatihan, *learning and development* untuk memaksimalkan performa kerja
- f) Mengelola tugas administrasi seperti data karyawan, *payroll* hingga perpajakan.

g) Menyelenggarakan evaluasi performa.

10. *Accounting*

Sebagai *accounting staff* akan bertanggung jawab memeriksa dan melakukan verifikasi transaksi keuangan perusahaan, melakukan pencatatan dan dokumentasi, serta bertugas menyusun laporan keuangan secara akurat.

11. *Finance*

Profesi *finance* bertanggung jawab pada pencarian, pengelolaan, pengalokasian dana, dan melakukan pembayaran dip perusahaan. Bekerja dibagian keuangan harus memiliki ketelitian yang tinggi dan cocok untuk yang menyukai matematika. Bagian keuangan juga harus menguasai ilmu ekonomi dan ilmu akuntansi.

12. *Marketing*

Marketing adalah strategi bisnis yang mengacu pada kegiatan yang dilakukan perusahaan untuk mempromosikan pembelian atau penjualan produk atau jasa. *Marketing* adalah mencakup periklanan, penjualan, dan pengiriman produk kepada konsumen atau bisnis lain.

13. *Electrical*

Electrical adalah mampu memperbaiki masalah kelistrikan dari mesin produksi atau peralatan lainnya yang ada untuk manajemen demi kelancaran operasional perusahaan. Melakukan pemeliharaan rutin yang pada seluruh peralatan listrik di perusahaan serta membuat perencanaan dalam penggunaan listrik.

14. *Mekanik*

Seorang mekanik bertanggung jawab dalam proses membangun, merawat, hingga memperbaiki (reparasi) mesin menggunakan peralatan khusus. Mekanik tidak harus menguasai ketiganya. Namun biasanya mekanik ahli sudah memiliki

pemahaman mengenai tiga prosedur tersebut. Tugas mekanik pun spesifik pada bidang tertentu.

15. *Welder* (Juru las)

Profesi *welder* atau juru las adalah profesi yang tugas utamanya adalah menyambung. Biasanya media yang disambung adalah logam/metal seperti besi, baja, *stainless steel*, aluminum, tembaga, kuningan, nikel, titanium, dan sebagainya.

16. *Fitter*

Fitter adalah orang yang bekerja dengan keahlian dibidang fabrikasi dan instalasi alat-alat produksi dan konstruksi serta dibidang perbaikan atau perawatan mesin-mesin industri.

17. *Blasting/Painter*

Di galangan kapal, dikenal pekerjaan *abrassive blasting*. Aktivitas ini merupakan pembersihan permukaan material dengan metode penyemprotan udara bertekanan tinggi (*high pressure*). Media yang disemprotkan dapat berupa pasir silika, air, *steel grit*, *steel shot*, *garnet*, *coper slag* dan lain-lain.

18. *Security*

Satuan Pengamanan atau disingkat satpam adalah satuan atau kelompok petugas yang dibentuk oleh instansi/badan usaha untuk melaksanakan pengamanan dalam rangka menyelenggarakan keamanan swakarsa di lingkungan kerjanya (Peraturan Kepala Kepolisian Negara Republik Indonesia Nomor 24 Tahun 2007 Tentang Sistem Manajemen Pengamanan Organisasi, Perusahaan dan/atau Instansi/Lembaga Pemerintah, BAB I, Pasal 1, Ayat 6).

19. Transportasi

Kata transportasi berasal dari kata latin, yaitu *transportare*. Trans berarti seberang atau sebelah lain dan portare berarti mengangkut atau membawa. Jadi

transportasi adalah mengangkut atau membawa sesuatu ke sebelah lain atau dari satu tempat ke tempat lain. Transportasi adalah usaha pemindahan orang atau barang dari lokasi asal (*origin*) ke lokasi tujuan (*destination*) untuk keperluan tertentu dan menggunakan alat tertentu.

20. Admin

Tugas utama administrasi perkantoran adalah melakukan perekapan data, mengelola dokumen dan tentunya menyimpannya secara terstruktur. Admin kantor juga perlu membangun hubungan baik dengan setiap karyawan. Karena lagi-lagi bidang yang dikerjakannya ini akan berhubungan dengan karyawan dan manajemen perusahaan.

1.4 Ruang Lingkup Perusahaan

Perusahaan memiliki ruang lingkup antara lain dibidang jasa dan layanan yaitu sebagai berikut :

1. *Docking Repair*
2. *Air Bag*
3. Perbaikan Komponen
4. *Blasting and Painting*

1.5 Sarana dan Fasilitas Perusahaan

Sarana dan fasilitas juga ikut membantu dalam berjalannya proses produksi dan reparasi diperusahaan. Untuk itu PT. Baja Prima Rezeki selalu berusaha meningkat fasilitas yang akandibutuhkan serta semua kegiatan yang akan dilakukan digalangan. Adapun sarana dan fasilitas perusahaan antara lain sebagai berikut :

1. Gudang Logistik

Fasilitas gudang logistik ini digunakan untuk menyimpan berbagai barang persediaan yang dibutuhkan dalam keberlangsungan pekerjaan yang dilakukan diperusahaan seperti, amplas, *elektroda*, gerinda dan alat-alat lainnya. Adapun gudang logistik seperti yang ditunjukkan pada Gambar 1.4.



Gambar 1.4 Gudang Logistik

2. Gudang Penyimpanan Cat

Gudang cat ini digunakan sebagai tempat penyimpanan persediaan berbagai jenis cat, warna cat dan *tinner*. Tujuan dari penempatan gudang cat ini adalah untuk menyimpan cat dalam jumlah banyak untuk keberlangsungan proses pengecatan diperusahaan. Adapun gudang penyimpanan cat seperti yang ditunjukkan pada Gambar 1.5.



Gambar 1.5 Gudang Penyimpanan Cat

3. Bengkel Bubut

Bengkel bubut ini dipakai untuk keperluan barang yang akan dibubut seperti, as *propeller* kapal, as kemudi kapal dan pembuatan as *propeller* serta kemudi yang baru. Adapun bengkel bubut seperti yang ditunjukkan pada Gambar 1.6.



Gambar 1.6 Bengkel Bubut

4. Bengkel Mesin

Bengkel ini digunakan untuk sebagai tempat perbaikan mesin yang rusak mulai dari mesin kapal hingga mesin *excavator*. Adapun bengkel mesin seperti yang ditunjukkan pada Gambar 1.7.



Gambar 1.7 Bengkel Mesin

5. Lahan Galangan

Lahan tanah lapang ini digunakan sebagai area penempatan tongkang dan *tug boat* yang naik dan akan diperbaiki sesuai kerusakan yang terjadi. Adapun lahan galangan seperti yang ditunjukkan pada Gambar 1.8.



Gambar 1.8 Lahan Galangan



BAB II

DESKRIPSI KEGIATAN SELAMA KERJA PRAKTEK

2.1 Spesifikasi Tugas Yang Dilaksanakan

Selama kegiatan Kerja Praktek yang dilaksanakan mulai dari 04 November 2021 s/d 15 Januari 2022 di PT. Baja Prima Rezeki penulis banyak melakukan kegiatan. Akan tetapi penulis difokuskan dibagian Reparasi. Selama melakukan kegiatan masuk selama 6 (enam) hari kerja mulai dari hari senin hingga hari sabtu. Adapun jam kerja mulai pukul 07:30 sampai dengan pukul 16:00 dan pada hari sabtu jam kerja mulai dari pukul 07:00 sampai dengan pukul 12:00. Kegiatan yang penulis lakukan meliputi banyak bidang seperti menggerinda, pelumasan papan triplek dengan *mirror*, laminasi, mengukur *fiber* dan banyak kegiatan yang lainnya serta membantu karyawan yang membutuhkan bantuan.

Selama penulis melakukan kegiatan kerja praktek di PT. Baja Prima Rezeki, umumnya penulis berkonsentrasi dibidang reparasi kapal. Adapun uraian tugas selama pelaksanaan kerja praktek di PT. Baja Prima Rezeki antara lain yaitu sebagai berikut :

2.1.1 Minggu Pertama

Hari : Kamis

Tanggal : 04 November 2021

Pada hari pertama kami masuk ke perusahaan pada pukul 7.30 dan disana kami langsung diarahkan ke *office* untuk menemui pembimbing kerja praktek lapangan diperusahaan tersebut. Setibanya pembimbing, kami pun langsung melakukan sedikit *breaving* yang disampaikan langsung oleh pembimbing tentang seputaran perusahaan dan aturan-aturan yang ada diperusahaan tersebut. Setelah selesai melakukan *breaving* kami diajak keliling untuk melihat situasi perusahaan dan sekaligus menunjukkan *job* yang akan kami kerjakan selama magang diperusahaan tersebut. Setelah kami mengetahui *job* yang akan dikerjakan kami mulai melakukan pekerjaan tersebut. Adapun pembongkaran bangunan atas *Speed Boat* seperti yang ditunjukkan pada Gambar 2.1



Gambar 2.1 Pembongkaran Bangunan Atas *Speed Boat*

Hari : Jumat

Tanggal : 05 November 2021

Pada hari ini kami melanjutkan pemotongan gading yang rusak menggunakan gerinda tangan yang sebelumnya belum terselesaikan dan pembongkaran lantai *speed boat* untuk diganti dengan yang baru. Adapun pemotongan gading *Speed Boat* seperti yang ditunjukkan pada Gambar 2.2



Gambar 2.2 Pemotongan Gading *Speed Boat*

Hari : Sabtu

Tanggal : 06 November 2021

Pada hari ini kami melakukan pekerjaan yang belum terselesaikan yaitu melanjutkan pemotongan dan pembongkaran lantai yang belum selesai pada hari jumat. Adapun pemotongan gading *Speed Boat* seperti yang ditunjukkan pada Gambar 2.3



Gambar 2.3 Pemotongan Gading *Speed Boat*

2.1.2 Minggu Kedua

Hari : Senin

Tanggal : 08 November 2021

Pada minggu kedua ini kami melanjutkan pekerjaan membuang sisa hasil pemotongan agar terlihat bersih. Adapun yang kami lakukan yaitu sebagai berikut:

1. Melakukan pembersihan dengan menggunakan air pada bagian dalam *speed boat* untuk menghilangkan sisa potongan.
2. Melakukan pengamplasan pada bagian *speed boat* untuk menghaluskan permukaan dan menghilangkan cat yang lama.

Adapun pembersihan bagian dalam *Speed Boat* seperti yang ditunjukkan pada Gambar 2.4



Gambar 2.4 Pembersihan Bagian Dalam *Speed Boat*

Hari : Selasa

Tanggal : 09 November 2021

Pada hari selasa saya dan rekan-rekan membantu pekerja PT untuk memperbaiki *slew ring* pada *excavator* milik PT. Baja Prima Rezeki. Adapun Memperbaiki *Slew Ring Excavator* seperti yang ditunjukkan pada Gambar 2.5



Gambar 2.5 Memperbaiki *Slew Ring Excavator*

Hari : Rabu

Tanggal : 10 November 2021

Pada hari ini kami diajak oleh pembimbing berkeliling galangan dan memberikan beberapa penjelasan yaitu sebagai berikut:

1. Pembimbing kerja praktek diperusahaan memberikan penjelasan tentang beberapa jenis kapal tongkang yang ada digalangan kapal PT. Baja Prima Rezeki.
2. Melihat ruangan kemudi kapal, ruang kamar mesin dan ruang navigasi di kapal *tug boat* serta menjelaskan kegunaan *towing*.

Adapun pembersihan bagian dalam *Speed Boat* seperti yang ditunjukkan pada Gambar 2.6



Gambar 2.6 Ruang Kamar Mesin

Hari : Kamis

Tanggal : 11 November 2021

Pada hari tersebut kami masih melanjutkan pekerjaan kami yang belum terselesaikan yaitu proses penggerindaan karena ada sedikit kendala sehingga menyebabkan terhalangnya pekerjaan kami. Adapun pekerjaan yang kami lakukan yaitu:

1. Melakukan proses penggerindaan pada bagian *body speed boat* untuk menghilangkan bekas cat lama dan diganti dengan cat yang baru.
2. Melanjutkan pemotongan baja ringan sebagai gading penguat *speed boat*.

Adapun Penggerindaan Bagian *Body Speed Boat* seperti yang ditunjukkan pada Gambar 2.6



Gambar 2.7 Penggerindaan Bagian *Body Speed Boat*

Hari : Jumat

Tanggal : 12 November 2021

Pada hari ini kami melanjutkan pemotongan baja ringan. Sebelum melakukan pemotongan kami menyiapkan beberapa alat seperti gerinda tangan, baja ringan, meteran dan mata gerinda potong. Baja ringan tersebut digunakan sebagai penguat *speed boat*. Adapun pemotongan baja ringan penguat seperti yang ditunjukkan pada Gambar 2.8



Gambar 2.8 Pemotongan Baja Ringan Penguat *Speed Boat*

Hari : Sabtu

Tanggal : 13 November 2021

Pada hari tersebut tiba sebuah *speed boat* dari PT. Indah Kiat untuk melakukan *repair* diperusahaan PT. Baja Prima Rezeki. *Speed boat* ini merupakan job yang akan kami kerjakan selama melakukan kerja praktek di perusahaan tersebut dan kami dipercayai untuk melakukan perbaikan pada *speed boat* tersebut. Adapun pemotongan baja ringan penguat seperti yang ditunjukkan pada Gambar 2.9



Gambar 2.9 *Speed Boat* PT. Indah Kiat

1.1.3 Minggu Ketiga

Hari : Senin

Tanggal : 15 November 2021

Pada hari tersebut kami mulai melakukan pekerjaan pada *speed boat* yang baru saja tiba diperusahaan untuk dilakukan perbaikan. Adapun pekerjaan yang kami lakukan yaitu membersihkan pada bagian dalam *speed boat* dari genangan air dan melakukan pencopotan kabel yang tidak terpakai lagi pada *speed boat*. Adapun pembersihan bagian dalam *Speed Boat* seperti yang ditunjukkan pada Gambar 2.10



Gambar 2.10 Pembersihan Bagian Dalam *Speed Boat*

Hari : Selasa

Tanggal : 16 November 2021

Pada hari tersebut kami mulai melakukan perbaikan pada *speed boat*, sebelum kami melakukan perbaikankami terlebih dahulu menyiapkan alat untuk melakukan pemotongan seperti 1 unit gerinda tangan 2 unit mata gerinda potong dan 2 unit mata gerinda amplas. Adapun pekerjaan tersebut antara lain sebagai berikut:

1. Melakukan penggerindaan pada bagian *body speed boat* untuk menghilangkan bekas cat guna dilaminasi ulang dan memotong bagian yang rusak untuk diganti dan dilaminasi dengan yang baru.
2. Melakukan proses pelumasan papan triplek dengan *mirror* sebagai mal untuk laminasi.
3. Melakukan pembuatan mall yang terbuat dari *fiberglass* dan digunakan sebagai penambal dibagian yang rusak pada *speed boat*.

Adapun Penggerindaan Bagian *Body Speed Boat* seperti yang ditunjukkan pada Gambar 2.6



Gambar 2.11 Menggerinda Bagian *Body Speed Boat* Yang Rusak

Hari : Rabu

Tanggal : 17 November 2021

Pada hari tersebut kami melakukan beberapa pekerjaan sebagai berikut :

1. Melepaskan hasil laminasi dari *mal* sebagai cetakan.
2. Pengukuran luas area rusak pada *speed boat*.
3. Pemasangan hasil potongan pada bagian *speed boat* yang rusak.

Adapun mengukur luas area yang rusak pada *Speed Boat* seperti yang ditunjukkan pada Gambar 2.12.



Gambar 2.12 Mengukur Luas Area yang Rusak

Hari : Kamis

Tanggal : 18 November 2021

Pada hari tersebut kami melakukan pekerjaan memperbaiki bagian yang rusak pada *speed boat*, sebelum kami melakukan proses perbaikan kami terlebih dahulu menyiapkan beberapa alat dan bahan yang digunakan untuk memperbaiki yang rusak, adapun yang kami persiapkan seperti, *mat*, *wovenroving*, pisau *cutter*, dan 3 bauh kuas berukuran 4 *inch*. Adapun pekerjaan yang kami lakukan antara lain sebagai berikut:

1. Melakukan pemotongan *mat*, *mat* dan WR sesuai ukuran yang dibutuhkan untuk memperbaiki pada bagian *speed boat* yang rusak.
2. Melakukan laminasi pada bagian *speed boat* yang rusak.

Adapun pemotongan *Mat* dan *WR* seperti yang ditunjukkan pada Gambar 2.13.



Gambar 2.13 Pemotongan Mat dan WR

Hari : Jumat

Tanggal : 19 November 2021

Pada hari tersebut kami melanjutkan pekerjaan kami yang belum terelesaikan yaitu melanjutkan proses laminasi pada bagian yang rusak. Adapun laminasi pada bagian yang rusak seperti yang ditunjukkan pada Gambar 2.14.



Gambar 2.14 Laminasi Pada Bagian Yang Rusak

Hari : Sabtu

Tanggal : 20 November 2021

Pada hari tersebut sebelum melakukan penggerindaan kami terlebih dahulu menyiapkan alat seperti kabel, gerinda tangan dan 2 buah mata gerinda amplas. Setelah itu barulah kami melakukan penggerindaan pada hasil laminasi yang kasar untuk menghasilkan permukaan yang halus dan rata. Adapun penggerindaan hasil laminasi yang kasar seperti yang ditunjukkan pada Gambar 2.15.



Gambar 2.15 Penggerindaan Hasil Laminasi Yang Kasar

1.1.4 Minggu Keempat

Hari : Senin

Tanggal : 22 November 2021

Pada hari ini kami melanjutkan perbaikan pada bangunan atas. Sebelum itu kami menyiapkan bahan alat terlebih dahulu seperti bor baterai, baja ringan sebanyak 2 buah dan sejumlah baut cacing. Adapun langkah yang kami lakukan yaitu sebagai berikut:

1. Memasang penguat pada bangunan atas *speed boat* menggunakan baja ringan.
2. Kondisi baja ringan terpasang sebagai penguat bangunan atas.

Adapun kondisi baja ringan terpasang seperti yang ditunjukkan pada Gambar 2.16.



Gambar 2.16 Kondisi Baja Ringan Terpasang

Hari : Selasa

Tanggal : 23 November 2021

Pada hari ini saya dan rekan-rekan diajak pembimbing mengecek sebuah kapal tongkang yang melakukan *replating* digalangan milik perusahaan dengan menggunakan sebuah alat yang bernama *ultrasonic test*. Alat ini berfungsi untuk mengetahui ketebalan plat pada kapal tongkang tersebut. Adapun langkah yang kami kerjakan yaitu sebagai berikut:

1. Menggerinda pada bagian plat *deck* kapal guna menjadi rata untuk mengecek ketebalan plat tersebut.
2. Mengecek ketebalan plat menggunakan *ultrasonic* untuk mempermudah mengetahui ketebalan plat.

Adapun Pengecekan Menggunakan *Ultrasonic Test* seperti yang ditunjukkan pada Gambar 2.17.



Gambar 2.17 Pengecekan Menggunakan *Ultrasonic Test*

Hari : Rabu

Tanggal : 24 November 2021

Pada hari ini kami melanjutkan pekerjaan kami sebelumnya. Sebelum melakukan penggerindaan kami terlebih dahulu menyiapkan alat seperti kabel, gerinda tangan dan 2 buah mata gerinda amplas. Setelah itu barulah kami menggerinda pada bagian *body speed boat* untuk menghilangkan bekas cat yang lama guna untuk diganti dengan cat yang baru. Adapun menggerinda bagian *Body Speed Boat* seperti yang ditunjukkan pada Gambar 2.18.



Gambar 2.18 Menggerinda Bagian *Body Speed Boat*

Hari : Kamis

Tanggal : 25 November 2021

Pada hari ini kami masih melanjutkan penggerindaan yang belum terselesaikan dan membantu para pekerja perusahaan dalam proses pengedokan sebuah tongkang yang akan melakukan *repair*. Adapun pekerjaan yang kami lakukan antara lain sebagai berikut :

1. Melanjutkan penggerindaan pada *body speed boat* yang belum selesai dikerjakan.
2. Melakukan pengisian bahan bakar minyak *excavator*.
3. Mengambil *air bag* sebagai pendukung untuk *undocking* tongkang.
4. Persiapan *undocking* tongkang menggunakan *air bag*.

Adapun penggerindaan *Body Speed* seperti yang ditunjukkan pada Gambar 2.19.



Gambar 2.19 Penggerindaan *Body Speed Boat*

Hari : Jumat

Tanggal : 26 November 2021

Pada hari tersebut kami melakukan penggerindaan pada area yang tidak rata guna untuk melaminasi baja ringan sebagai penguat bangunan atas pada *speed boat*. Adapun penggerindaan area tidak rata yang ditunjukkan pada Gambar 2.20.



Gambar 2.20 Penggerindaan Area Tidak Rata

Hari : Sabtu

Tanggal : 27 November 2021

Pada hari ini kami melakukan pekerjaan pendempulan bagian yang berlubang atau tidak rata pada bodi *speed boat*. Sebelum kami melakukan proses pendempulan kami terlebih dahulu mempersiapkan alat seperti 2 kaleng dempul dengan berat masing-masing 4 kg dan 2 buah sekrap. Adapun Proses pendempulan dibagian tidak rata yang ditunjukkan pada Gambar 2.21.



Gambar 2.21 Proses Pendempulan Dibagian Tidak Rata

2.1.5 Minggu Kelima

Hari : Senin

Tanggal : 29 November 2021

Pada hari ini kami melakukan pemotongan pada kursi *speed boat* yang sudah rusak untuk diambil bagian besinya saja untuk digunakan kembali. Sebelum melakukan pemotongan kami terlebih dahulu menyiapkan alat untuk digunakan dalam proses pemotongan seperti kabel, gerinda tangan dan 2 buah mata gerinda potong. Adapun proses pemotongan kursi yang ditunjukkan pada Gambar 2.22.



Gambar 2.22 Pemotongan Kursi

Hari : Selasa

Tanggal : 30 November 2021

1. Melanjutkan pekerjaan pendempulan yang belum terselesaikan.
2. Menggerinda hasil dempulan yang tidak rata untuk mendapatkan permukaan yang halus.
3. Menggerinda pada bagian atas haluan untuk dilakukan pendempulan.

Adapun penggerindaan bagian atas haluan yang ditunjukkan pada Gambar 2.23.



Gambar 2.23 Penggerindaan Bagian Atas Haluan

Hari : Rabu

Tanggal : 01 Desember 2021

Pada hari tersebut kami melakukan pekerjaan pengecatan cat primer dibagain *body speed boat* sebagai cat dasar. Sebelum itu kami mempersiapkan alat dan bahan seperti 2 buah rol dan 1 kaleng cat berisikan 17 liter. Adapun pekerjaan yang kami lakukan yaitu sebagai berikut :

1. Perngadukan cat primer dengan menggunakan bor listrik untuk proses pengecatan.
2. Membersihkan *bodyspeed boat* untuk menghilangkan kotoran dan debu yang menempel guna dilapisi cat primer.
3. Melakukan proses pengecatan *speed boat* dengan cat primer.

Adapun proses pengecatan cat primer yang ditunjukkan pada Gambar 2.24.



Gambar 2.24 Proses Pengecatan Cat Primer

Hari : Kamis

Tanggal : 02 Desember 2021

Pada hari ini kami melanjutkan pekerjaan kami yang belum terselesaikan sebelumnya yaitu perbaikan pada bagian bangunan atas. Adapun pekerjaan yang kami lakukan yaitu sebagai berikut :

1. Menggerinda pada bagian bangunan atas *speed boat* untuk menghilangkan bekas cat yang terdahulu.
2. Melakukan proses pengecatan cat primer pada bagian bangunan atas konstruksi *speed boat*.
3. Melakukan laminasi baja ringan sebagai tulang penguat bangunan atas *speed boat*.



Gambar 2.25 Menggerinda Bagian Bangunan Atas *Speed Boat*

Hari : Jumat

Tanggal : 03 Desember 2021

Pada hari ini kami melanjutkan pekerjaan kami yang belum selesai yaitu memperbaiki bagian yang rusak pada bagian dalam *speed boat* serta melanjutkan pengecatan yang belum selesai. Adapun pekerjaan yang kami lakukan yaitu sebagai berikut :

1. Melakukan proses penempelan dibagian yang rusak pada *speed boat* menggunakan *fiber* yang sudah dicetak sebelumnya.
2. Melakukan pengecatan cat primer pada bagian buritan *speed boat*.

Adapun proses penempelan menggunakan *Fiber* yang ditunjukkan pada Gambar 2.26.



Gambar 2.26 Proses Penempelan Menggunakan *Fiber*

Hari : Sabtu

Tanggal : 04 Desember 2021

Pada hari tersebut kami diminta pembimbing untuk membuat sebuah cetakan kursi dari fiberglass. Sebelum kami melakukan proses perbaikan kami terlebih dahulu menyiapkan beberapa alat dan bahan yang digunakan untuk membuat cetakan kursi. Adapun yang kami persiapkan seperti *mat*, *woven roving*, pisau *cutter*, 3 buah kuas berukuran 4 *inch* dan 2 kain majun dan 1 kaleng *mirror*. Adapun pekerjaan yang kami lakukan antara lain sebagai berikut :

1. Mengoleskan *mirror* pada kursi agar tidak lengket saat melepaskan hasil laminasi nantinya.
2. Melakukan proses laminasi pada kursi sebagai cetakan.

Adapun proses mengoleskan *mirror* pada kursi plastik yang ditunjukkan pada Gambar 2.27



Gambar 2.27 Mengoleskan *Mirror* Pada Kursi Plastik

2.1.6 Minggu Keenam

Hari : Senin

Tangga : 06 Desember 2021

Pada hari ini saya dan rekan-rekan diminta pembimbing untuk melakukan pencoptan hasil laminai kursi tersebut. Adapun pekerjaanyang kami lakukan antara lain sebagai berikut :

1. Melepaskan hasil cetakan yang telah dilaminasi sebelumnya.
2. Proses pemotongan hasil laminasi.
3. Melakukan pengamplasan untuk menghaluskan pada bagian yang tidak rata dengan manual menggunakan kertas pasir dan menggunakan mesin dengan memakai gerinda.

Adapun hasil cetakan laminasi kursi yang ditunjukkan pada Gambar 2.28



Gambar 2.28 Hasil Cetakan Laminasi Kursi

Hari : Selasa

Tanggal : 07 Desember 2021

Pada hari tersebut kami diminta untuk memperbaiki bagian *speed boat* yang tidak rata oleh pembimbing. Sebelum itu kami menyiapkan alat dan bahan yang akan kami gunakan pada saat proses perbaikan nantinya. Adapun alatnya berupa 1 unit gerinda tangan, 1 mata gerinda potong dan 2 mata gerinda amplas. Adapun pekerjaan yang kami lakukan antara lain sebagai berikut:

1. Melakukan pemotongan *mal* untuk dipasang pada bagian tidak rata pinggir *speed boat*.
2. Proses pemasangan atau penempelan *fiber* pada bagian pinggir *speed boat* menggunakan bor dan baut.

3. Melakukan proses laminasi pada bagian lambung *kirisppeed boat* yang tidak rata dan pekerjaan berikutnya adalah pendempulan untuk meratakan bagian yang tidak rata pada proses laminasi tersebut.

Adapun Proses Pemotongan yang ditunjukkan pada Gambar 2.29



Gambar 2.29 Proses Pemotongan

Hari : Rabu

Tanggal : 08 Desember 2021

Pada hari ini kami melakukan penggerindaan dibagian hasil pendempulan yang tidak rata. Pada proses tersebut kami menggunakan 1 unit gerinda dan 2 buah mata gerinda amplas. Adapun pekerjaan yang kami lakukan antara lain sebagai berikut:

1. Menggerinda hasil pendempulan untuk menghasilkan permukaan yang rata dan halus.
2. Melakukan pengecatan cat primer pada bagian yang telah diperbaiki sebelumnya
3. Proses penggerindaan pada bagian dalam *speed boat* untuk dilakukan pengecatan.

Adapun menggerinda hasil pendempulan yang ditunjukkan pada Gambar 2.30.



Gambar 2.30 Menggerinda Hasil Pendempulan

Hari : Kamis

Tanggal : 09 Desember 2021

Pada hari tersebut kami membersihkan pada bagian dalam *speed boat* serta dari sisa sisa pekerjaan yang kami lakukan. Adapun pembersihan bagian dalam *Speed Boat* yang ditunjukkan pada Gambar 2.31



Gambar 2.31 Pembersihan Bagian Dalam *Speed Boat*

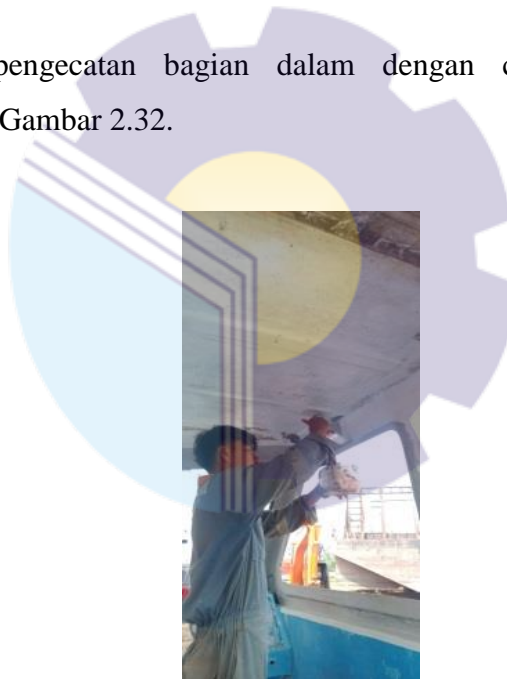
Hari : Jumat

Tanggal : 10 Desember 2021

Pada hari tersebut kami memulai persiapan untuk pengecatan pada bagian dalam *speed boat* agar terlihat lebih bagus. Sebelum itu kami mempersiapkan bahan dan alat untuk proses pengecatan berupa 2 kaleng cat putih berisikan 0,8 liter dan 2 buah kuas berukuran 4 *inch*. Adapun pekerjaan yang kami lakukan antara lain sebagai berikut :

1. Mengaduk cat terlebih dahulu.
2. Melakukan pengecatan bagian dalam *speed boat* menggunakan cat warna putih.

Adapun pengecatan bagian dalam dengan cat warna putih yang ditunjukkan pada Gambar 2.32.



Gambar 2.32 Pengecatan Bagian Dalam Dengan Cat Warna Putih

Hari : Sabtu

Tanggal : 11 Desember 2021

Pada hari tersebut kami masih melanjutkan proses pengecatan pada bagian yang belum tersapu cat warna putih dan dilanjutkan dengan pengecatan pada dinding *speed boat* dengan warna biru, sebelum itu kami mempersiapkan bahan dan alat untuk proses pengecatan warnabiru berupa, 2 kaleng cat biru

berisikan 0,8 liter dan 2 buah kuas berukuran 4 *inch* adapun pekerjaan yang kami lakukan antara lain sebagai berikut :

1. Melanjutkan pekerjaan pengecatan dibagian atas kapal *speed boat*.
2. Melanjutkan pekerjaan pengecatan dibagian dalam menggunakan cat warna biru.

Adapun pengecatan bagian dalam dengan cat warna biru yang ditunjukkan pada Gambar 2.33.



Gambar 2.33 Pengecatan Bagian Dalam Dengan Cat Warna Biru

2.1.7 Minggu Ketujuh

Hari : Senin

Tanggal : 13 Desember 2021

Pada hari ini kami melakukan perbaikan disalah satu sisi *speed boat* yang tidak rata menggunakan gerinda tangan lalu dilaminasi. Adapun pekerjaan yang kami lakukan antara lain sebagai berikut :

1. Menggerinda dibagian yang tidak rata untuk selanjutnya dilakukan perbaikan.
2. Mendempul pada bagian yang telah digerinda dan bagian yang tidak rata.
3. Menggerinda pada hasil pendempulan yang kasar untuk mendapatkan hasil yang halus.
4. Melakukan laminasi pada bagian yang sudah didempul dan digerinda untuk memperkuat hasil perbaikan tersebut.

Adapun proses laminasi yang ditunjukkan pada Gambar 2.34.



Gambar 2.34 Proses Laminasi

Hari : Selasa

Tanggal : 14 Desember 2021

Pada hari tersebut kami masih melanjutkan proses pengecatan pada bagian dalam *speed boat* yang belum terselesaikan dan pengecatan dibagian lantai *speed boat*. Adapun pekerjaan yang kami lakukan antara lain sebagai berikut :

1. Pengecatan dengan menggunakan cat warna biru pada bagian belakang kapal *speed boat*.
2. Pengecatan pada bagian lantai dalam kapal *speed boat*.

Adapun pengecatan bagian belakang *Speed Boat* yang ditunjukkan pada Gambar 2.35.



Gambar 2.35 Pengecatan Bagian Belakang *Speed Boat*

Hari : Rabu

Tanggal : 15 Desember 2021

Pada hari ini kami diminta untuk melanjutkan pembilasan cat warna putih dibagian dinding luar bangunan atas yang belum rata, sebelum itu kami mempersiapkan bahan dan alat untuk proses pengecatan warnaputih berupa, 2 kaleng cat biru berisikan 0, 8 liter dan 2 buah kuas berukuran 4 *inch*. Adapun Pembilasan cat warna putih yang ditunjukkan pada Gambar 2.36.



Gambar 2.36 Pembilasan Cat Warna Putih

Hari : Kamis

Tanggal : 16 Desember 2021

Pada hari ini kami menggerinda pada bagian tapak mesin kapal *speed boat* untuk penghalusan permukaan tapak mesin lalu dicat dan dilanjutkan proses pengecatan bagian belakang kapal *speed boat* menggunakan cat warna hitam. Adapun penggerindaan bagian tapak mesin yang ditunjukkan pada Gambar 2.37.



Gambar 2.37 Penggerindaan Bagian Tapak Mesin

Hari : Jumat

Tanggal : 17 Desember 2021

Pada hari ini kami melakukan proses pengecatan pada lantai kapal *speed boat* menggunakan cat warna hitam agar terlihat lebih bagus. Adapun pengecatan pada bagian lantai *Speed Boat* yang ditunjukkan pada Gambar 2.38.



Gambar 2.38 Pengecatan Pada Bagian Lantai *Speed Boat*

Hari : Sabtu

Tanggal : 18 Desember 2021

Pada hari tersebut kami memperbaiki salah satu bagian *speed boat* yang rusak dengan cara dilaminasi pada bagian yang rusak tersebut. Adapun perbaikan pada bagian yang rusak yang ditunjukkan pada Gambar 2.39.



Gambar 2.39 Perbaikan Pada Bagian Yang Rusak

2.1.8 Minggu Kedelapan

Hari : Senin

Tanggal : 20 Desember 2021

Pada hari ini kami melakukan pendempulan pada bagian yang tidak begitu rata untuk dilakukan proses pengecatan *body speed boat* agar mendapatkan hasil pengecatan yang bagus nantinya. Proses pendempulan tersebut memakai 1 kaleng dempul dengan berat 4 kg dan 2 buah sekrap. Adapun proses pendempulan yang ditunjukkan pada Gambar 2.40.

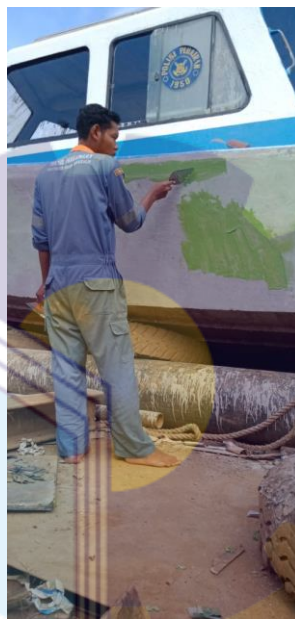


Gambar 2.40 Proses Pendempulan

Hari : Selasa

Tanggal : 21 Desember 2021

Pada hari tersebut kami masih melanjutkan proses pendempulan yang belum terselesaikan karena banyaknya area yang harus dilakukan pendempulan agar hasilnya lebih maksimal dan bagus. Adapun pendempulan lambung *Speed Boat* yang ditunjukkan pada Gambar 2.41.



Gambar 2.41 Pendempulan Lambung *Speed Boat*

Hari : Rabu

Tanggal : 22 Desember 2021

Pada hari tersebut kami masih melanjutkan proses pendempulan dibagian sisi kanan *speed boat*. Dibagian sisi ini kami menggunakan 2 kaleng dempul dengan berat masing-masing 4 kg dan 2 buah sekrap. Adapun pendempulan Sisi Kanan *Speed Boat* yang ditunjukkan pada Gambar 2.42.



Gambar 2.42 Pendempulan Sisi Kanan *Speed Boat*

Hari : Kamis

Tanggal : 23 Desember 2021

Pada hari tersebut kami masih melanjutkan proses pendempulan yang belum terselesaikan dibagian kanan dan haluan. Adapun pendempulan dihaluan *Speed Boat* yang ditunjukkan pada Gambar 2.43.



Gambar 2.43 Pendempulan dihaluan *Speed Boat*

Hari : Jumat

Tanggal : 24 Desember 2021

Pada hari ini kami melakukan pengamplasan pada hasil pendempulan untuk mendapatkan hasil yang halus dan bagus pada saat dicat nantinya. Adapun pengamplasan pada hasil pendempulan yang ditunjukkan pada Gambar 2.44.



Gambar 2.44 Pengamplasan Pada Hasil Pendempulan

2.1.9 Minggu Kesembilan

Hari : Senin

Tanggal : 27 Desember 2021

Pada hari ini kami melanjutkan pengamplasan pada bagian *body speed boat* dibagian sisi kanan dengan cara manual untuk mendapatkan hasil yang bagus dan permukaan yang halus menggunakan kertas amplas. Adapun pengamplasan *Body Speed Boat* sisi Kanan yang ditunjukkan pada Gambar 2.45.



Gambar 2.45 Pengamplasan *Body Speed Boat* Sisi Kanan

Hari : Selasa

Tanggal : 28 Desember 2021

Pada hari ini kami melakukan pengecatan dasar pada bagian *body* kapal *speed boat* menggunakan cat warna putih. Sebelum melakukan pengecatan kami mempersiapkan 2 kaleng cat putih 0,8 liter dan 2 buah kuas rol. Setelah itu barulah kami melakukan pengecatan pada *body speed boat*. Adapun pengecatan *Body Speed Boat* dengan cat warna putih yang ditunjukkan pada Gambar 2.46.



Gambar 2.46 Pengecatan *Body Speed Boat* Dengan Cat Warna Putih

Hari : Rabu

Tanggal : 29 Desember 2021

Pada hari ini kami melakukan pengecatan pada bagian *body speed boat* menggunakan cat warna hitam. Sebelum melakukan pengecatan kami mempersiapkan 2 kaleng cat hitam berisikan 0.8 liter dan 2 buah kuas rol setelah itu barulah kami melakukan pengecatan pada *body speed boat*. Adapun pengecatan *Body Speed boat* dengan cat warna hitam putih yang ditunjukkan pada Gambar 2.47.



Gambar 2.47 Pengecatan *Body Speed Boat* Dengan Cat Warna Hitam

Hari : Kamis

Tanggal : 30 Desember 2021

Pada hari ini kami memperbaiki kursi dan menghilangkan bekas cat yang lama menggunakan gerinda tangan dan mata gerinda amplas untuk diganti dengan cat yang baru dan untuk digunakan kembali pada *speed boat*. Adapun perbaikan kursi dan penggerindaan bekas cat yang ditunjukkan pada Gambar 2.48



Gambar 2.48 Perbaikan Kursi dan Penggerindaan Bekas Cat

Hari : Jumat

Tanggal : 31 Desember 2021

Pada hari ini kami melakukan pemasangan kursi dengan menggunakan baut dank unci pas pada *speed boat* yang telah kami perbaiki sebelumnya dan

melakukan pengecatan pada kursi tersebut. Adapun pemasangan kursi *Speed Boat* yang ditunjukkan pada Gambar 2.49



Gambar 2.49 Pemasangan Kursi *Speed Boat*

Hari : Sabtu

Tanggal : 01 Januari 2022

Pada hari ini kami melakukan pemasangan besi pagar yang telah diperbaiki sebelumnya pada *speed boat* dengan menggunakan baut sebagai penguat atau penahan dan kunci pas. Adapun pemasangan besi pagar yang ditunjukkan pada Gambar 2.50



Gambar 2.50 Pemasangan Besi Pagar

2.1.10 Minggu Kesepuluh

Hari : Senin

Tanggal : 03 Januari 2022

Pada hari ini kami melakukan pekerjaan pengecatan pada bagian lambung bagian bawah kapal *speed boat* menggunakan cat warna merah. Sebelum melakukan pengecatan kami mempersiapkan 2 kaleng cat merah berisikan 0.8 liter dan 2 buah kuas rol setelah itu barulah kami melakukan pengecatan pada body *speed boat*. Adapun pengecatan bagian lambung dengan cat warna merah yang ditunjukkan pada Gambar 2.51.



Gambar 2.51 Pengecatan Bagian Lambung Dengan Cat Warna Merah

Hari : Selasa

Tanggal : 04 Januari 2022

Pada hari ini kami masih melanjutkan pengecatan pada bagian lambung bagian bawah kapal *speed boat* menggunakan cat warna merah yang belum terselesaikan. Adapun pengecatan bagian lambung dengan cat warna merah yang ditunjukkan pada Gambar 2.52.



Gambar 2.52 Pengecatan Bagian Bawah *Speed Boat*

Hari : Rabu

Tanggal : 05 Januari 2022

Pada hari ini kami diminta untuk membuat lantai *speed boat* sebagai pijakan sebelum itu kami mempersiapkan sebuah papan triplek. Adapun pekerjaan yang kami lakukan antara lain sebagai berikut :

1. Mengambil satu keeping papan triplek dengan ketebalan 12mm dari gudang.
2. Mengukur papan triplek berukuran 12mm untuk lantai pada *speed boat*.
3. Memotong triplek menggunakan *jig shaw* sesuai ukuran yang dipakai.

Adapun Pemotongan Triplek Menggunakan *Jig Shaw* yang ditunjukkan pada Gambar 2.53.



Gambar 2.53 Pemotongan Triplek Menggunakan *Jig Shaw*.

Hari : Kamis

Tanggal : 06 Januari 2022

Pada hari ini kami melakukan pelapisan papan triplek menggunakan resin sebelum itu kami mempersiapkan 4 liter resin dan kuas rol. Tujuan pelapisan ini agar tahan terhadap air nantinya. Adapun Proses pelapisan menggunakan resin yang ditunjukkan pada Gambar 2.54.



Gambar 2.54 Proses Pelapisan Menggunakan Resin

Hari : Jumat

Tanggal : 07 Januari 2022

Pada hari ini tersebut kami melakukan pengecatan pada papan triplek yang sudah dilapisi dengan resin dan menggunakan 1 liter cat warna hitam setelah itu baru dipasang pada *speed boat* sebagai lantai pijakan. Adapun Pengecatan Papan Triplek yang ditunjukkan pada Gambar 2.55.



Gambar 2.55 Pengecatan Papan Triplek

Hari : Sabtu

Tanggal : 08 Januari 2022

Pada hari ini kami diminta pembimbing untuk membuat lantai *speed boat* milik perusahaan. Sebelum itu kami mempersiapkan bahan dan alat terlebih dahulu seperti mat, wr, *mirror*, 1 keping triplek warna berukuran 3mm dan 1,5 liter resin. Adapun pembuatan lantai *Speed Boat* yang ditunjukkan pada Gambar 2.56.



Gambar 2.56 Pembuatan Lantai *Speed Boat*

2.1.11 Minggu Kesebelas

Hari : Senin

Tanggal : 10 Januari 2022

Pada hari ini kami diminta untuk melanjutkan pemasangan gading *speed boat* milik perusahaan karena terkendala kekurangan bahan. Gading *speed boat* tersebut berupa baja ringan yang kami pasang menggunakan bor baterai dan baut. Adapun pemasangan gading *Speed Boat* yang ditunjukkan pada Gambar 2.57.



Gambar 2.57 Pemasangan Gading *Speed Boat*

Hari : Selasa

Tanggal : 11 Januari 2022

Pada hari ini kami diminta untuk melanjutkan pemasangan gading bagian samping *speed boat* sebagai penguat yang terbuat dari baja ringan lalu dilaminasi. Adapun pemasangan gading bagian samping *Speed Boat* yang ditunjukkan pada Gambar 2.58.



Gambar 2.58 Pemasangan Gading Bagian Samping *Speed Boat*

Hari : Rabu

Tanggal : 12 Januari 2022

Pada hari ini kami melaminasi gading speed boat yang telah terpasang tujuan dari laminasi ini untuk memperkuat konstruksinya. Adapun Proses laminasi gading *Speed Boat* yang ditunjukkan pada Gambar 2.59.



Gambar 2.59 Proses Laminasi Gading *Speed Boat*

Hari : Kamis

Tanggal : 13 Januari 2022

Pada hari ini kami tidak melakukan pekerjaan seperti biasa karena pembimbing memberikan waktu *free* istirahat serta membereskan barang-barang untuk disimpan kedalam gudang penyimpanan.

Hari : Jumat

Tanggal : 14 Januari 2022

Pada hari ini kami melakukan pengecatan *body speed boat* dengan menggunakan cat warna abu-abu. Sebelum melakukan pengecatan cat warna abu-abu kami mempersiapkan bahan dan alat yang kami gunakan seperti 4 kaleng cat warna abu-abu masing-masing berisikan 0,8 liter dan 2 buah kuas rol. Adapun pengecatan menggunakan cat warna abu-abu yang ditunjukkan pada Gambar 2.60.



Gambar 2.60 pengecatan menggunakan cat warna abu-abu

Hari : Sabtu

Tanggal : 15 Januari 2022

Pada hari ini kami melakukan pemasangan jendela *speed boat*. Pemasangan jendela tersebut tidak hanya dipasang pada satu sisi akan tetapi pada sisi yang lain juga agar terlihat rapi. Adapun pemasangan jendela *Speed Boat* yang ditunjukkan pada Gambar 2.61.



Gambar 2.61 Pemasangan Jendela *Speed Boat*

2.2 Target Yang Diharapkan

Pada zaman era globalisasi ini perkembangan dan persaingan antar individu sangatlah ketat, baik dibidang perdagangan maupun industri. Dengan bekal keahlian dalam bidang tertentu dan *soft skill* yang dimiliki. Adapun target yang diharapkan dari kerja praktek adalah sebagai berikut:

1. Menjadi sumber daya manusia yang memiliki *hardskill* dan *softskill* yang mengikuti perkembangan teknologi.
2. Memiliki pengalaman kerja yang baik dilingkungan industri.
3. Menyelesaikan pekerjaan dengan baik sesuai target yang diharapkan.
4. Mengetahui macam-macam resiko kerja yang ada diindustri dan caramenanggulangnya.
5. Mengetahui macam-macam jenis reparasi yang digunakan diindustri lebih tepatnya PT. Baja Prima Rezeki.
6. Dapat mengetahui jenis kerusakan yang terjadi terutama pada bagian kapal yang mengalami kerusakan dan cara penanggulangnya.
7. Mengetahui penyebab umum kerusakan pada kapal.
8. Dapat menemukan solusi terbaik untuk menanggulangi penyebab umum kerusakan pada kapal yang direparasi.

2.3 Perangkat Yang Digunakan

Dalam hal ini mahasiswa selama melaksanakan kegiatan kerja praktekdiperusahaan, ada beberapa alat pengaman (*safety*) atau perangkat pendukung yang digunakan oleh PT. Baja Prima Rezeki. Adapun alat pengaman (*safety*) yaitu sebagai berikut :

1. Perlengkapan *Safety*

Seperti perusahaan lainnya PT. Baja Prima Rezeki juga sangat mengutamakan keselamatan kerja. Untuk menjamin keselamatan dan menghindari kecelekaan kerja yang tidak diinginkan diatur oleh serorang HSE. Perlengkapannya yaitu sebagai berikut :

a. Baju Pengaman (*Safety Wearpack*)

Baju pengaman adalah baju keselamatan kerja yang berfungsi sebagai alat untuk melindungi diri atau tubuh dari bahaya pada saat melakukan pekerjaan.



Gambar 2.62 Baju Pengaman (*Safety Wearpack*)

b. Sepatu Pengaman (*Safety Shoes*)

Sepatu pengaman adalah salah satu alat pelindung diri yang wajib diberikan oleh perusahaan bagi para pekerjanya untuk menciptakan kesehatan dan keamanan kerja (K3). Berbagai *safety shoes* dibuat untuk memenuhi kebutuhan pekerja sesuai dengan bidang pekerjaannya.



Gambar 2.63 Sepatu Pengaman (*Safety Shoes*)

c. Helm Pengaman (*Safety Helm*)

Alat pelindung kepala adalah alat pelindung yang berfungsi untuk melindungi kepala dari benturan, terantuk, kejatuhan atau terpukul benda tajam atau benda keras yang melayang atau juga benda yang meluncur diudara, terpapar oleh radiasi panas, api, percikan bahan-bahan kimia, renik dan suhu yang ekstrim.



Gambar 2.64 Helm Pengaman (*Safety Helm*)

2. Alat Pemadam Kebakaran

Alat pemadam kebakaran adalah alat tabung portable yang berfungsi untuk mencegah atau memadamkan api jika terjadinya kebakaran ringan. Alat pemadam kebakaran merupakan alat yang mampu mengeluarkan air, busa, gas atau bahan lainnya yang mampu memadamkan api seketika. Perusahaan PT. Baja Prima Rezeki terdapat dua jenis alat pemadam kebakaran yaitu busa dan gas sebagai berikut :

a. Alat Pemadam Kebakaran Jenis Busa

Alat pemadam kebakaran jenis busa adalah alat pemadam kebakaran yang mengeluarkan busa untuk memadamkan api.



Gambar 2.65 Alat Pemadam Kebakaran Jenis Busa

b. Alat Pemadam Kebakaran Jenis Gas

Alat pemadam kebakaran jenis busa adalah alat pemadam kebakaran yang mengeluarkan gas untuk memadamkan api.



Gambar 2.66 Alat Pemadam Kebakaran Jenis Gas

Adapun bahan dan peralatan yang digunakan untuk kegiatan perbaikan di PT. Baja Prima Rezeki selama kerja praktek dapat dilihat pada tabel yaitu sebagai berikut :

BAHAN DAN PERALATAN YANG DIGUNAKAN			
NO	BAHAN DAN PERALATAN	NO	BAHAN DAN PERALATAN
1.	Gerinda	13.	Sekrap
2.	Bor	14.	Pisau <i>Cutter</i>
3.	Meteran	15.	Kain Majun
4.	Mata Gerinda Potong	16.	<i>Fiberglass</i>
5.	Mata Gerinda Amplas	17.	<i>Resin</i>
6.	Triplek Ukuran 4 mm	18.	Katalis
7.	Kaca Mata	19.	<i>Miracle Gloss</i>
8.	Masker	20.	Mat
9.	Sarung Tangan	21.	WR (<i>Woven Roving</i>)
10.	Kuas	22.	Dempul
11.	Tangkai Rol	23.	Cat Warna Putih dan Biru
12.	Bulu Rol	24.	<i>Tinner</i>

Tabel 2.67 Bahan dan Peralatan

2.4 Data Yang Diperlukan

2.4.1 Observasi

Observasi merupakan metode pengumpulan data yang kompleks karena melibatkan berbagai faktor dalam pelaksanaannya. Metode observasi dilakukan dengan cara mengamati langsung terhadap semua kegiatan yang berlangsung, baik melalui praktek dilapangan maupun dengan memperhatikan teknisi yang sedang bekerja.

2.4.2 Interview

Interview merupakan metode pengumpulan data yang dilakukan dengan cara melalui tatap muka dan sesi tanya jawab secara langsung baik dengan *leader* maupun dengan teknisi yang ada diruang lingkup industri/perusahaan.

2.4.3 Studi Perpustakaan

Studi perpustakaan adalah metode pengumpulan data yang tidak ditujukan langsung kepada subjek penelitian. Metode pengumpulan data yang dilakukan dengan cara membaca dan mempelajari literatur-literatur yang berhubungan dengan proses dan cara kerja serta catatan yang didapatkan dibangku kuliah.

2.5 Dokumen File Yang Dihasilkan

Selama kegiatan kerja praktek berlangsung, PT. Baja Prima Rezeki memberikan dokumen dan *file* yang bisa diakses oleh mahasiswa. Salah satu diantaranya adalah struktur organisasi PT. Baja Prima Rezeki. Disisi lain perusahaan juga memiliki dokumen rahasia yang tidak dapat diakses oleh pekerja/mahasiswa, karena dokumen dan *file* tersebut merupakan rahasia perusahaan yang harus dijaga.

2.6 Kendala Yang Dihadapi

Adapun kendala-kendala yang dihadapi dalam pembuatan dan penyelesaian tugas kerja praktek yaitu sebagai berikut :

1. Keterbatasan alat kerja sehingga menghambat pekerjaan
2. Kurangnya pengetahuan tentang penyusunan laporan kerja praktek yang baik dan benar, baik dari tata tulis, bahasa, paragraf dan lampiran yang diperlukan.
3. Terbatasnya pengumpulan data sehingga tidak semua data didapati dari perusahaan tempat kerja praktek.

2.7 Hal-hal Yang Dianggap Perlu

Dalam proses menyelesaikan laporan kerja praktek ini, ada beberapa hal yang dianggap perlu diantaranya sebagai berikut :

1. Mengumpulkan informasi dan bahan untuk penyusunan laporan dari media internet dan sumber lainnya.
2. Menyesuaikan data dengan judul laporan yang dibuat.

3. Mengumpulkan data dan beberapa dokumen yang harus dibuat dalam penyusunan laporan kerja praktek.
4. Kemampuan diri untuk beradaptasi didunia industri dengan baik.
5. Mempelajari teknologi baru seiring perkembangan zaman.



BAB III

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

3.1 Pengertian Reparasi Kapal

Setiap kapal yang berlayar atau digunakan harus selalu dalam keadaan layak yang memenuhi standar klasifikasi dan *statutory*. Sehingga diperlukan perawatan atau perbaikan/reparasi agar kapal selalu dalam kondisi layak. Perawatan dan perbaikan tersebut dilakukan digalangan kapal.

Reparasi kapal merupakan proses memperbaiki atau mengganti bagian-bagian kapal yang sudah tidak layak dan tidak memenuhi standar minimal kelayakan untuk berlayar, baik dari peraturan *statutory* maupun kelas. Reparasi itu sendiri pada umumnya menyangkut tiga hal yaitu badan kapal, permesinan kapal dan *outfitting*. Dari ketiga hal tersebut biasanya dilakukan perbaikan untuk komponen yang masih bisa digunakan atau dilakukan penggantian bagi komponen yang benar-benar sudah tidak memenuhi *rules* dan *regulation*.

3.2 Jenis dan Bentuk *Fiberglass*

Tergantung pada bahan baku yang digunakan dan proporsinya untuk membuat *fiberglass*, *fiberglass* dapat diklasifikasikan ke dalam berbagai jenis yaitu sebagai berikut :

1. *A-glass* atau biasa disebut sebagai kaca alkali bersifat tahan terhadap bahan kimia. Karena komposisinya, *A-glass* biasanya dibentuk menjadi kaca jendela. Beberapa daerah *A-glass* juga digunakan untuk membuat peralatan proses.
2. *C-glass* menawarkan ketahanan yang sangat baik terhadap dampak kimia dan biasa disebut sebagai kaca kimia.
3. *E-glass* atau disebut juga sebagai kaca listrik dan merupakan penghantar atau isolator listrik yang sangat baik.
4. *AE-glass* merupakan kaca tahan alkali.

5. *S-glass* atau disebut juga sebagai kaca structural dan dikenal karena sifat mekaniknya.

Fiberglass hadir dalam berbagai bentuk yang sesuai dengan kebutuhan diantaranya yaitu sebagai berikut :

1. *Fiberglass Tape* adalah *fiberglass* yang terbuat dari benang serat kaca dan dikenal karena isolasi termalnya. Bentuk *fiberglass* ini banyak digunakan di saluran pipa panas, wadah pembungkus dan lain-lain sebagainya.
2. *Fiberglass Cloth* adalah kain *fiberglass* yang bersifat halus dan tersedia dalam berbagai varian. Bentuk *fiberglass* ini banyak digunakan sebagai pelindung panas dan lain-lain sebagainya.
3. *Fiberglass Rope* adalah tali yang dikepang dari benang serta kaca dan digunakan untuk keperluan pengepakan atau pembungkusan.

3.3 Sifat *Fiberglass*

Fiberglass memiliki beberapa sifat diantaranya sebagai berikut :

1. Memiliki Ketahanan Yang Tinggi

Fiberglass dikenal tahan terhadap sebagian besar asam kimia, kecuali asam flourida dan asam fosfat. *Fiberglass* juga tidak akan membusuk atau berjamur dan tidak terpengaruh oleh hewan pengerat atau serangga

2. Insulasi Listrik

Kekuatan dielektrik yang tinggi menjadikan *fiberglass* sebagai insulator listrik yang baik bahkan dalam ketebalan rendah.

3. Stabilitas Dimensional

Fiberglass tidak akan meregang atau menyusut dan tidak sensitif terhadap variasi suhu.

4. Serba Guna

Karena bersifat fleksibel, *fiberglass* dapat dibentuk menjadi berbagai macam kegunaan. Banyak pabrik/perusahaan yang menggunakan peralatan yang terbuat dari *fiberglass*.

5. Biaya Efektif

Fiberglass cenderung lebih murah dibandingkan dengan material industri lainnya karenanya menjadi pilihan banyak pebisnis.

3.4 Kegunaan *Fiberglass*

Fiberglass merupakan material yang serbaguna dan dapat diubah menjadi berbagai bentuk barang dan kegunaan. Hampir 2 juta ton per tahun material *Unsaturated Polyester Resin (UPR)* diproduksi diseluruh dunia dan penggunaannya secara luas didasarkan pada sejumlah fitur selain biayanya yang relatif rendah, *durability*, tingkat kelenturan yang tinggi serta tahan terhadap korosi. Beberapa contoh kegunaan produk *fiberglass* yang sering kita temui yaitu sebagai berikut :

1. Penerbangan dan Antariksa

Material *fiberglass* digunakan secara luas dalam industri penerbangan dan kedirgantaraan walau tidak sering dipakai untuk konstruksi pembuatan badan pesawat inti, karena ada bahan alternatif yang lebih sesuai program industri penerbangan. Aplikasi *fiberglass* yang umum dibuat digunakan sebagai engine *cowlings*, *luggage racks*, penutup instrument, *bulk heads*, *ducting*, *storage bins*, dan *antenna enclosures*.

2. Otomotif

Bagi para pecinta penggemar mobil, Chevrolet Corvette tahun 1953 telah memproduksi mobil keluaran pertamanya dengan menggunakan material *fiberglass*. Untuk pembuatan *body* mobil, material *fiberglass* tetap tidak dapat menandingi logam untuk skala produksi yang besar. Namun, *fiberglass* memiliki kelebihan dalam pembuatan komponen pengganti *bodykit*. Biaya peralatan relatif rendah dibandingkan dengan rakitan mesin pres logam, bisa dibuat sesuai kebutuhan saja. Idealnya cocok untuk pasar yang lebih spesifik seperti komunitas otomotif penggemar modifikasi.

3. Kapal dan Kelautan

Sejak sampan pertama pada tahun 1942, ini merupakan saat tertinggi di mana material *fiberglass* digunakan sebagai properti untuk pembuatan kapal.

Meskipun diwaktu itu ada masalah dengan penyerapan air, resin modern saat ini telah semakin berkembang dengan baik, dan komposit terus mendominasi industri kelautan. Faktanya tanpa material *fiberglass*, para pemilik kapal tidak akan pernah mencapai tingkat seperti sekarang ini, karena metode konstruksi lainnya terlalu mahal untuk volume produksi yang tidak terlalu banyak dan tidak dapat diotomatisasi.

4. Elektronik

Material fiberglass banyak digunakan untuk pembuatan papan sirkuit (PCB), yang digunakan untuk pembuatan TV, radio, komputer, ponsel.

5. Medis

Karena porositasnya yang rendah, tidak meninggalkan noda, dan hasil akhir yang tahan aus, material fiberglass sangat cocok untuk aplikasi medis, mulai dari penutup *instrument enclosures to X-ray beds* (dimana transparansi X-ray sangat penting).

Material *fiberglass* ada disekitaran kita, dan karakter uniknya akan memastikan kalau material *fiberglass* masih tetap menjadi satu diantara komposit yang paling serbaguna dan gampang digunakan untuk berbagai aplikasi industri.

3.5 Perawatan dan Perbaikan Kapal *Fiberglass* Yang Tepat

Setiap jenis kapal tentunya membutuhkan langkah perawatan dan perbaikan yang berbeda tergantung kebutuhannya. Maka perlu memahami dengan baik hal-hal penting yang berkaitan dengan perbaikan kapal *fiber*. Bahkan kapal ini tidak hanya bisa berlayar di laut tetapi juga bisa diaplikasikan untuk kebutuhan di rawa atau tambak untuk kapal berukuran kecil. Beberapa perawatan dan perbaikan kapal *fiber* yang perlu diperhatikan yaitu sebagai berikut :

1. Pengecatan dengan benar karena tentunya terkena air laut akan mudah mengalami korosi atau pengelupasan. Sehingga langkah pengecatan yang dilakukan juga harus sesuai dan menggunakan bahan cat yang tepat.

2. Langkah pengecatan yang dilakukan dengan benar akan mencegah terjadi kebocoran pada kapal tersebut sehingga juga akan menjaga keamanan penggunaan kapal.
3. Perbaikan yang dilakukan tentu tergantung kerusakan yang ditemukan seperti tindakan penambalan pada bagian *fiber* yang bermasalah. Langkah tersebut bisa dilakukan menggunakan anyaman *fiber* dengan alat perekat yang khusus.
4. Perhatikan adanya lubang halus pada bagian kapal secara detail sehingga bisa diatasi sedini mungkin agar tidak sampai membuat masalah kebocoran yang lebih besar.

Untuk perawatan kapal *fiber* bisa dikatakan lebih menghemat waktu dan biaya. Hal tersebut tentu akan sangat menguntungkan karena dana yang ada bisa dialokasikan untuk kebutuhan pengembangan kapal lainnya. Namun tentunya bagian pentingnya juga harus dilakukan perawatan secara maksimal jangan sampai terlewatkan.

Perlu diketahui bahwa perawatan dan perbaikan/reparsi kapal adalah suatu hal yang sangat penting karena berpengaruh dalam umur kapal itu sendiri. Oleh karena itu kita harus mengetahui faktor-faktor apa saja yang menyebabkan kerusakan pada kapal.

3.6 Kerusakan Pada Kapal *Fiberglass*

Kerusakan kapal *fiberglass* dapat terjadi sejak percetakan/pembuatan atau dalam pemakaian. Adapun kerusakan kapal pada percetakan/pembuatan atau pemakaian antara lain yaitu sebagai berikut :

1. Pengerutan.
2. Bergelombang/efek cacat seperti kulit jeruk, pelepuhan (*blistering*), mata ikan.
3. Warna yang bergaris-garis.
4. Pola *fiber*.
5. Lubang-lubang halus.
6. Pengelupasan lapisan agar.

7. Retakan bintang.
8. Tanda yang tenggelam (*sink marks*).
9. Area perubahan bentuk/pengrusakan warna dan lain-lain sebagainya.
10. Kerusakan dalam pemakaian antara lain retak karena benturan dan lubang kena benda yang tajam.

Bahan dan alat perbaikan kapal *fiberglass* yaitu dapat dilihat pada table 3.1 berikut ini :

Bahan Baku	Bahan Penunjang	Peralatan Yang Digunakan
<ul style="list-style-type: none"> - Resin-Woven Roving - Katalist - Mat - <i>mirror</i> 	<ul style="list-style-type: none"> - Amplas kertas - Amplas kain - Tinner A (minyak pengencer - Kain lap/majun - Kayu pengaduk 	<ul style="list-style-type: none"> -Gerinda tangan -Mata gerinda - Kuas - Pisau/gunting - Spidol - Penggaris/meteran

Tabel 3.1 Alat Serta Bahan Baku dan Penunjang

3.7 Teknik Perbaikan Pada Kapal *Fiberglass*

Didalam perawatan/perbaikan kapal *fiberglass*, lihat jenis kerusakan karena tiap jenis kerusakan mempunyai cara atau metode berbeda. Adapun langkah-langkah perbaikan yaitu setelah mengetahui jenis kerusakan diberi tanda, tanda bertujuan agar mudah untuk dibersihkan dan membersihkan dapat menggunakan amplas maupun gerinda tangan. Disarankan untuk permukaan yang luas menggunakan gerinda tangan untuk menghemat waktu dan untuk permukaan yang tidak terlalu luas menggunakan amplas biasa secara manual yaitu menggunakan tangan. Penggerindaan dilakukan hingga serat yang lama kelihatan dan apabila tidak bersih maka tambalan/pengecoran baru akan mengelupas.

3.8 Panduan Penambalan/Pengecoran *Fiberglass*

Sebelum melakukan penambalan/pengecoran disiapkan dulu pemotongan serat/anyaman *fiber* sesuai luas yang dibersihkan. Membuat gel (resin dan katalist) dengan perbandingan 1 kg resin dan 3 gram katalist aduk rata/homogen. Gel dibuat secukupnya sesuai kebutuhan dikarenakan gel tersebut cepat mengering sehingga tidak dapat digunakan lagi. Oleskan gel pada tempat yang sudah dibersihkan secara merata tempelkan potongan serat *fiber* dan ratakan dengan kuas jangan sampai ada udara yang terjebak didalam serat *fiber*. Untuk ketebalan yang diinginkan penambahan serat *fiber* dan anyaman dapat dilakukan asalkan penambalan/pengecoran yang pertama masih basah.

Apabila sudah terlanjur kering, permukaan digerinda agar didapat permukaan yang rata dan kasar. Pekerjaan dapat dilakukan seperti penambalan/pengecoran pertama. Apabila pekerjaan diatas sudah selesai kuas segera dicuci dengan sabun colek atau aseton.

3.9 Cara Pendempulan Kapal *Fiberglass*

Pendempulan pada prinsipnya hanya untuk meratakan/pembentuk permukaan. Sebelum melakukan pendempulan bagian yang sudah ditambah/dicor lebih dahulu digerinda untuk mendapatkan permukaan yang rata dan kasar, ini akan mempermudah pendempulan karena dempul akan melekat. Tahapan pendempulan yaitu dempul dibuat dari campuran resin, talk.kubalt, pigmen (bila diperlukan warna) dengan perbandingan resin 1 kg, talk 2 kg, kubalt 0,5 gram dan pigment 0,5 gram. Bahan-bahan tersebut diaduk sampai rata/homogen. Apabila membuat dempul dalam jumlah banyak untuk mengaduk dapat menggunakan mixer (mesin bor tangan dilengkapi potongan besi beton bercabang).

Untuk melakukan pendempulan ambil 2 ons dempul taruh pada lempengan triplek dan campur dengan katalist 1 gram aduk rata/homogen. Lakukan pendempulan dengan menggunakan potongan karet lembaran. Apabila pendempulan pertama kurang rata dapat dilakukan dempul ulang asal yang pertama sudah kering.

3.10 Keunggulan Perbaikan Kapal *Fiberglass*

Menggunakan kapal *fiber* memang memberikan banyak keuntungan dalam mengoperasikan alat transportasi tersebut. Apalagi pembuatan kapal ini memang merupakan bagian dari perkembangan teknologi yang sudah semakin canggih. Sehingga keunggulannya sangat mampu dimanfaatkan dengan baik. Beberapa keunggulan dari penggunaan *fiberglass* yaitu sebagai berikut :

1. Memiliki kondisi bodi yang lebih ringan namun ketahanannya tiga kali lipat dibandingkan kapal yang dibuat dengan teknik *handy lay up*.
2. Akan lebih tahan terhadap adanya proses pelapukan sehingga bisa menggunakannya lebih lama dibandingkan dengan kapal bahan lainnya
3. Cocok digunakan untuk kapal patroli, kapal pribadi atau sarana transportasi karena memiliki kecepatan yang baik dibandingkan kapal bahan kayu.
4. Perawatannya lebih mudah dan murah sehingga dapat menghemat biaya, waktu dan tenaga dalam melakukan perbaikannya. Tentu hal tersebut menjadi poin yang sangat dicari oleh para pengguna kapal
5. Dikarenakan bobot kapal yang cukup ringan sehingga mesin atau motor penggerak yang dipasangkan dapat bekerja secara lebih maksimal dan tidak mudah rusak. Sehingga tidak perlu terlalu sering melakukan perbaikan pada bagian mesinnya.

Memanfaatkan beragam keunggulan tersebut maka akan mendapatkan banyak keuntungan dari penggunaan kapal berbahan *fiber* ini. Tidak perlu khawatir jika tidak bisa melakukan perawatan dan perbaikan sendiri karena ada banyak jasa yang dapat dimanfaatkan dengan baik. Namun yang harus diperhatikan adalah profesionalitas dari jasa tersebut agar tidak sampai salah dalam memilih. Pertimbangan matang mengenai perbaikan kapal *fiber* yang lebih murah tentu dapat menjadi nilai tambahannya.

3.11 Persiapan Reparasi Pada *Speed Boat*

Sebelum melakukan proses reparasi kapal, ada beberapa proses awal yang harus dilewati terlebih dahulu. Adapun proses reparasi yang dilakukan yaitu sebagai berikut :

1. Proses Penaikan *Speed Boat* Diatas *Dock*

Pada saat *speed boat* telah tiba digalangan, kapal langsung dinaikkan diatas *docking*. Selanjutnya dilakukan pengecekan pada bagian yang mengalami kerusakan akibat benturan ataupun pecahan yang terjadi pada *speed boat*. Setelah mengetahui kerusakan yang terjadi barulah *speed boat* tersebut bisa diperbaiki sesuai kerusakannya. Proses penaikan dapat dilihat seperti yang ditunjukkan pada Gambar 3.2.



Gambar 3.2 Kondisi *Speed Boat* Atas *Docking*

2. Proses Perbaikan Kapal

Setelah mengetahui kerusakan kami pun langsung melakukan pemotongan menggunakan gerinda tangan pada bagian *speed boat* yang rusak. Pemotongan dilakukan untuk membuang bagian yang rusak dan diganti dengan yang baru. Adapun pemotongan yang dilakukan seperti yang ditunjukkan pada Gambar 3.3.



Gambar 3.3 Memotong Bagian *Speed Boat* Yang Rusak

3. Proses Pengukuran Area Yang Rusak

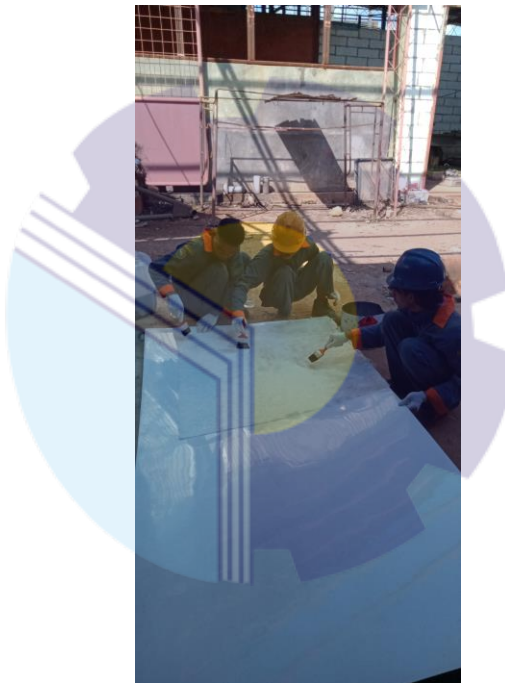
Setelah melakukan pemotongan pada bagian *speed boat* yang rusak, maka dilanjutkan lagi pengukuran luas area kerusakan. Pengukuran dilakukan agar diketahui berapa panjang luas area kerusakan yang akan diperbaiki. Sehingga bisa menghasilkan pengukuran yang sesuai. Adapun pengukuran yang dilakukan seperti yang ditunjukkan pada Gambar 3.4.



Gambar 3.4 Mengukur Luas Area Yang Rusak

4. Proses Pembuatan *Mal*

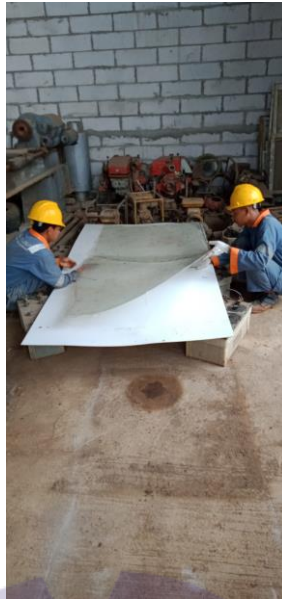
Setelah melakukan proses pengukuran kami pun langsung membuat *mal* yang terbuat dari *fiberglass* yang kami buat sendiri. Proses pembuatan tersebut menggunakan 1 keping papan triplek warna putih dengan ketebalan 3mm, *Woven Roving* (WR) dengan panjang 3 meter dan lebar 1 meter sebanyak 1 lembar, *Mat* dengan panjang 3 meter dan lebar 1 meter sebanyak 2 lembar, 3 buah kuas berukuran 4 inch, 1 kaleng *mirror*, 2 buah kain lap, 3 liter resin dan 1 tutup botol air mineral katalis. Adapun pembuatan *mal* yang dilakukan seperti yang ditunjukkan pada Gambar 3.5.



Gambar 3.5 Proses Pembuatan *Mal*

5. Proses Pencopotan

Setelah *mal* yang dibuat dari *fiberglass* telah kering maka dilanjutkan dengan proses pencopotan dari papan triplek tersebut untuk mendapat hasil dari laminasi yang dibuat sebelumnya, hasil dari pembuatan ini akan digunakan untuk menambal bagian yang rusak pada *speed boat*. Adapun pencopotan *mal* yang dilakukan seperti yang ditunjukkan pada Gambar 3.6.



Gambar 3.6 Proses Pencopotan Mal

6. Proses Pengukuran *Mal*

Pada tahap ini adalah mengukur papan *mal* yang terbuat dari *fiberglass* tersebut menggunakan mistar baja dengan tujuan untuk mengetahui ukuran yang akan dipakai sebagai penambal bagian yang rusak pada *speed boat*. Setelah mengetahui ukurannya langsung dilakukan pemotongan menggunakan gerinda tangan sesuai ukuran yang dibutuhkan dan dipakai untuk menambal bagian yang rusak. Adapun pengukuran *mal* yang dilakukan seperti yang ditunjukkan pada Gambar 3.7.



Gambar 3.7 Mengukur *Fiberglass* Sesuai Yang Dibutuhkan

7. Proses Penambalan

Setelah melakukan proses pemotongan maka dilanjutkan dengan proses penambalan/pemasangan hasil potongan pada bagian *speed boat* yang rusak, pemasangan dilakukan menggunakan bor baterai dan baut cacing berukuran 1 inch, kegunaan bor tersebut sebagai alat untuk memasang baut dan baut itu sendiri digunakan sebagai pelekat atau pengunci penambal yang dipasang pada bagian yang rusak. Adapun proses penambalan yang dilakukan seperti yang ditunjukkan pada Gambar 3.8.



Gambar 3.8 Proses Penambalan

8. Proses Laminasi

Setelah melakukan pemasangan hasil potongan pada bagian *speed boat*, maka dilanjutkan dengan proses laminasi pada bagian tersebut untuk menghasilkan permukaan yang rata dan bagus. Adapun proses laminasi yang dilakukan seperti yang ditunjukkan pada Gambar 3.9.



Gambar 3.9 Proses Laminasi Hasil Potongan

9. Hasil Dari Proses Perbaikan

Setelah melakukan beberapa tahapan hingga proses laminasi hasil potongan pada *speed boat*, maka dihasilkanlah sebuah perbaikan yang rata. Perbaikan tersebut sama sekali tidak terlihat seperti penempelan ulang, akan tetapi terlihat seperti asli dan memiliki permukaan yang sangat rata dan halus. Adapun hasil perbaikan seperti yang ditunjukkan pada Gambar 3.10.



Gambar 3.10 Hasil Dari Proses Perbaikan

10. Proses Perbaikan dan Pemasangan Gading Bangunan Atas

Setelah menyelesaikan perbaikan bagian yang rusak pada *body speed boat* lalu dilanjutkan proses perbaikan pada gading penguat bangunan atas. Gading yang lama tersebut dicopot atau dilepaskan karena sudah tidak layak pakai. Pencopotan ini bertujuan untuk diganti dengan gading yang baru berupa baja ringan sebagai gading penguat yang baru bangunan atas *speed boat*. Setelah proses pencopotan selesai maka dilanjutkan dengan proses pemasangan baja ringan dengan menggunakan bor baterai dan baut cacing berukuran 1 inch. Adapun pemasangan gading bangunan atas seperti yang ditunjukkan pada Gambar 3.11.



Gambar 3.11 Proses Pemasangan Gading Penguat

11. Proses Laminasi Gading Bangunan Atas

Setelah gading penguat terpasang dengan rapi dan kuat maka dilanjutkan proses laminasi gading tersebut dengan tujuan untuk memperkuat dan mempercantik gading bangunan atas. Pada proses laminasi menggunakan *Mat* dan *WR* masing-masing berukuran dengan panjang 25 cm dan lebar 30 cm sebanyak 30 lembar, 1,5 liter resin, 15mm katalis dan 2 kuas berukuran 4 inch. Adapun proses laminasi gading bangunan atas seperti yang ditunjukkan pada Gambar 3.12.



Gambar 3.12 Proses Laminasi Gading Penguat

3.12 Persiapan Pengecatan Pada *Body Speed Boat*

Setelah melalui beberapa tahap perbaikan bagian yang rusak pada *speed boat* maka dilanjutkan dengan proses pengecatan pada *body speed boat*. Sebelum melakukan proses pengecatan *body speed boat*, ada beberapa tahapan atau proses yang harus dilewati yaitu sebagai berikut :

1. Proses Penggerindaan

Setelah melakukan beberapa tahapan perbaikan maka dilanjutkan dengan tahapan pengecatan, sebelum dilakukan proses pengecatan dilakukan proses penggerindaan terlebih dahulu pada permukaan *body speed boat* untuk menghilangkan sisa cat yang lama dengan tujuan agar pada saat pengecatan mendapatkan hasil yang bagus dan memuaskan. Proses penggerindaan tersebut menggunakan 2 unit gerinda tangan ,2 buah mata gerinda amplas dan alat pelindung diri yang kami gunakan berupa masker, kacamata dan sarung tangan untuk mencegah hal-hal yang tidak diinginkan saat melakukan pekerjaan. Adapun proses penggerindaan seperti yang ditunjukkan pada Gambar 3.13.



Gambar 3.13 Proses Pengerindaan

2. Proses Pendempulan

Proses pendempulan ini bertujuan untuk menutupi bagian yang tidak rata dan bagian berlubang yang terdapat pada *body speed boat* agar pada saat proses pengecatan terlihat bagus dan rapi. Pada proses ini kami menggunakan 1 kaleng dempul dan 2 buah skrap untuk melakukan pendempulan pada *body speed boat*. Adapun proses pendempulan seperti yang ditunjukkan pada Gambar 3.14.



Gambar 3.14 Proses Pendempulan

3. Proses Pengamplasan Hasil Pendempulan

Pada proses ini dilakukan pengamplasan secara manual pada hasil pendempulan yang tidak rata, pengamplasan ini bertujuan untuk mendapatkan hasil yang halus dan rata. Adapun proses pengamplasan hasil pendempulan seperti yang ditunjukkan pada Gambar 3.15.



Gambar 3.15 Proses Pengamplasan

4 Pengecatan Cat Primer

Sebelum kami melakukan pengecatan perlu mempersiapkan beberapa bahan dan alat untuk proses pengecatan, pada proses pengecatan cat primer dilakukan 3 lapis pengecatan pada *speed boat*. Sebelum memulai pengecatan perlu menyiapkan bahan yang digunakan antara lain cat primer 1 kaleng berisikan 17 liter sebagai cat dasar, *tinner* 1 kaleng yang berisikan 4 liter sebagai pengencer cat, 2 buah tangkai rol, 2 buah bulu rol sebagai alat untuk membantu proses pengecatan. Setelah itu barulah kami mulai melakukan pengecatan pada bagian *body speed boat* dengan cat primer. Cat primer ini merupakan cat dasar yang pertama sebelum melakukan pengecatan dengan warna lainnya. Adapun proses pengecatan dasar seperti yang ditunjukkan pada Gambar 3.16.



Gambar 3.16 Proses Pengecatan

5. Pengecatan Dengan Warna Hitam

Pada tahap ini yaitu proses pelapisan cat warna hitam. Cat warna hitam ini merupakan lapisan cat yang kedua setelah cat primer. Sebelum melakukan proses pengecatan lapisan kedua dan melakukan pengecatan terlebih dahulu mempersiapkan segala sesuatu yang dibutuhkan dan yang akan digunakan pada saat melakukan proses pengecatan. Adapun alat yang digunakan yaitu 1 kaleng cat warna hitam berisikan 5 liter, 2 buah tangkai rol, 2 buah bulu rol dan *tinner* berisikan 4 liter. Adapun proses pengecatan dasar kedua seperti yang ditunjukkan pada Gambar 3.17.



Gambar 3.17 Proses Pengecatan Cat Warna Hitam

6. Pengecatan Dengan Warna Abu-abu

Setelah melakukan beberapa tahapan proses pengecatan maka dilanjutkan dengan proses pengecatan tahap akhir pada bagian *body speed boat* dengan menggunakan cat warna abu-abu. Sebelum melakukan proses pengecatan kami terlebih dahulu mempersiapkan bahan dan alat yang akan digunakan pada saat melakukan proses pengecatan. Adapun alat dan bahan kami gunakan yaitu 4 kaleng cat warna abu-abu berisikan 0,8 liter, 2 buah tangkai rol, 2 buah bulu rol dan 1 kaleng *tinner* berisikan 4 liter. Adapun proses pengecatan *finishing* seperti yang ditunjukkan pada Gambar 3.18.



Gambar 3.18 Proses Pengecatan Cat Warna Abu-abu

7. Pengecatan Bagian Bawah *Speed Boat*

Setelah dilakukan beberapa tahapan proses penggerindaan, pendempulan dan pengamplasan maka dilanjutkan dengan pengecatan pada bagian bawah *speed boat* dengan menggunakan cat warna merah sebanyak 2 lapis. Adapun alat dan bahan yang digunakan yaitu 1 kaleng cat warna merah berisikan 5 liter, 2 buah tangkai rol, 2 buah bulu rol dan 1 kaleng *tinner* berisikan 4 liter. Adapun proses pengecatan seperti yang ditunjukkan pada Gambar 3.19.



Gambar 3.19 Proses Pengecatan Cat Warna Merah

8. Pengecatan Bagian Bangunan Atas *Speed Boat*

Sebelum dilakukan proses pengecatan pada bagian bangunan atas, kami terlebih dahulu mempersiapkan beberapa alat dan bahan yang akan digunakan pada saat melakukan pengecatan bangunan atas. Adapun yang kami persiapkan antara lain yaitu 2 kaleng cat warna putih berisikan 0,8 liter, 2 buah tangkai rol, 2 buah bulu rol, 2 buah kuas berukuran 4 inch dan 1 kaleng *tinner* berisikan 4 liter. Adapun proses pengecatan seperti yang ditunjukkan pada Gambar 3.20.



Gambar 3.20 Proses Pengecatan Bangunan Atas

Setelah melakukan beberapa tahapan serta berbagai proses yang dilalui untuk mendapatkan hasil perbaikan yang memuaskan. Maka dihasilkanlah sebuah *speed boat* dari perbaikan tersebut. Adapun hasil dari proses perbaikan seperti yang ditunjukkan pada Gambar 3.21.



Gambar 3.21 Hasil Dari Proses Perbaikan



BAB IV

PENUTUP

4.1 Kesimpulan

Dari kegiatan kerja praktek yang dilakukan selama 2 bulan lebih di PT. Baja Prima Rezeki saya mendapat banyak ilmu pengetahuan baru yang tidak diajarkan sewaktu di bangku perkuliahan. Dari kegiatan ini juga banyak pengalaman yang saya dapat di dunia kerja pada *industry* galangan kapal, salah satunya penggunaan *Ultrasonic Test*, alat ini berguna untuk mengecek ketebalan plat pada kapal dan penggunaan *zinc anode* yang berguna untuk memperlambat penguapan (korosi) pada kapal.

4.2 Manfaat

- a) Melaksanakan tugas yang diberikan dengan penuh tanggung jawab.
- b) Melatih kedisiplinan diri saat masuk diperusahaan dengan tepat waktu.
- c) Dapat melaksanakan suatu pekerjaan dengan tepat waktu.
- d) Dapat mengetahui cara penggunaan alat *ultrasonic Test*.
- e) Melatih ketelatenan atau ketelitian dalam melaksanakan suatu pekerjaan.
- f) Dapat memotivasi diri untuk menjadi lebih baik lagi.

4.3 Saran

Dengan kesimpulan di atas. Pembimbing peserta kerja praktek hendaknya memberikan motivasi dan memperhatikan peserta didik agar terlaksananya kerja praktek dengan lancar sesuai yang di harapkan dan memberi kepercayaan kepada mahasiswa untuk melakukan pekerjaan serta meningkatkan kesadaran para pekerja lapangan untuk menggunakan alat pelindung diri dalam melaksanakan pekerjaan untuk mengurangi resiko terjadinya kecelakaan dalam melakukan pekerjaan.

DAFTAR PUSTAKA

- FC Fiberglass., 2021, Fiberglass Material Yang Serba Guna, Website:<https://fcfiberglass.com/fiberglass-material-yang-serba-guna/>, diakses Tanggal 08Desember2021.
- Tom. A., 2018, Kapal Patroli Lepas Pantai Merupakan Kunci Bagi Keamanan Indonesia, Website:<https://ipdefenseforum.com/id/2018/05kapal-patroli-lepas-pantai-merupakan-kunci-bagi-keamanan-indonesia/>, diakses Tanggal 08Desember2021.
- Andre. K., 2020, Mengenal Jenis-jenis Kapal Beserta Fungsinya Bukan Hanya Untuk Menyeberangi Laut, Website:<https://www.merdeka.com/jabar/mengenal-jenis-jenis-kapal-beserta-fungsinya-bukan-hanya-untuk-menyeberang-laut-kln.html>, diakses Tanggal 08Desember2021.
- Kapal Perikanan., 2018, Perbaikan Kapal Berbahan Fiberglass, Website:<https://perikanan38.blogspot.com/2018/03/perbaikan-kapal-berbahan-fiber-glass.html#super>, diakses Tanggal 08Desember2021.
- Jasa Pelayaran., 2018, Perbaikan Kapal Fiber, Website:<http://jasapelayaran.com/perbaikan-kapal-fiber/>, diakses Tanggal 08Desember2021.
- ITS., 2012, Reparasi Kapal, Website:<http://navale-engineering.blogspot.com/2012/04/reparasi-kapal.html>, diakses Tanggal 08Desember2021.
- Roy., 2012, Tahap Penyusunan Daftar Reparasi Kapal (*Repair List*), Website:<https://inameq.com/auxiliary/reparasi-kapal/tahap-penyusunan-daftar-reparasi-kapal-repair-list/>, diakses Tanggal 08Desember2021.

Rani, N., dan Ir. Triwilaswandio, W. P., 2016, Analisa Peningkatan Kualitas Layanan Jasa Reparai Kapal Di Galangan Kapal JawaTimur, *Jurnal Teknik ITS Vol. 5, No. 1, (2016) ISSN : 2337-3539 (2301-9271 Print)*.



SURAT KETERANGAN MAGANG
004/BPR-SKM/SB/I/2022

Kami dari PT. Baja Prima Rezeki telah menyatakan:

Nama : Muhammad Al Fikri
NIM : 1103191148
Jurusan : TEKNIK PERKAPALAN
Asal Sekolah : POLITEKNIK NEGERI BENGKALIS

Bahwa Siswa yang bersangkutan telah melakukan Kerja Praktik di PT. Baja Prima Rezeki (Industri Galangan Kapal) selama 2 (Dua) bulan mulai tanggal (04 November 2021 - 15 Januari 2022).

Selama Magang di PT. Baja Prima Rezeki, yang bersangkutan telah melaksanakan tugas yang diberikan oleh pihak perusahaan dengan sebaik- baiknya. Dengan keluarnya surat ini dinyatakan yang bersangkutan telah memenuhi tugas dan tanggung jawab dengan baik.

Demikian surat keterangan magang ini kami buat untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Sungai Bayam, 15 Januari 2022
PT. Baja Prima Rezeki


SUNARDI
Site Manager

PENILAIAN DARI PERUSAHAAN KERJA PRAKTEK
PT.BAJA PRIMA REZEKI

Nama : Muhammad Al Fikri
NIM : 1103191148
Program Studi : DIII Teknik Perkapalan Politeknik Nengeri Bengkalis

No.	Aspek Penilaian	Bobot	Nilai
1.	Disiplin	20%	20%
2.	Tanggung- jawab	25%	25%
3.	Penyesuaian diri	10%	10%
4.	Hasil Kerja	30%	30%
5.	Perilaku secara umum	15%	15%
	Total Jumlah (1+2+3+4+5)	100%	100%

Keterangan :

Nilai : Kriteria
81-100 : Istimewa
71-80 : Baik sekali
66-70 : Baik
61-65 : Cukup Baik
56-60 : Cukup

Catatan :

Baik sekali

"Semakin keras kamu berusaha, semakin nikmat rasanya ketika kamu berhasil."

Sungai Bayam, 15 Januari 2022


SOLIHAN.Amd

PT.Baja Prima Rezki

Alamat :
Jl. Akt-Jl. Siak II No. 18 A, 3rd Floor, Pekanbaru - Riau
Telp. / Fax. (0761) 7874179
Email: Rezeki_BPR@ymail.com

Alamat :
Sutan Yahya - Dusun Seroja No.99
Kec. Rempak, Kel. Rempak, Kec. Sabak Auh
Kabupaten Siak Sri Indrapura - Riau

C. LAMPIRAN III ABSENSI HARIAN KP

PT. BAJA PRIMA REZEKI						
Industri Galangan Kapal						
Code						
Subjek						
L/N	Name	Attendance				KETERANGAN
		Time Masuk	Date Fingerprint		Time Keluar	
09/11-2021						
1	M. Aldiansyah	07.30	1			
2	Mahadi	07.30	2			
3	M. Doli Pratama	07.30	3			
4	M. Al Fikri	07.30	4			
05/11-2021						
1	M. Aldiansyah		1			
2	Mahadi		2			
3	M. Doli Pratama		3			
4	M. Al Fikri		4			
04/11-2021						
1	M. Aldiansyah		1			
2	Mahadi		2			
3	M. Doli Pratama		3			
4	M. Al Fikri		4			
03/11-2021						
1	M. Aldiansyah		1			
2	Mahadi		2			
3	M. Doli Pratama		3			
4	M. Al Fikri		4			
02/11-2021						
1	M. Aldiansyah		1			
2	Mahadi		2			
3	M. Doli Pratama		3			
4	M. Al Fikri		4			
01/11-2021						
1	M. Aldiansyah		1			
2	Mahadi		2			
3	M. Doli Pratama		3			
4	M. Al Fikri		4			
11/11-2021						
1	M. Aldiansyah		1			
2	Mahadi		2			
3	M. Doli Pratama		3			
4	M. Al Fikri		4			
12/11-2021						
1	M. Aldiansyah		1			
2	Mahadi		2			
3	M. Doli Pratama		3			
4	M. Al Fikri		4			
13/11-2021						
1	M. Aldiansyah		1			
2	Mahadi		2			
3	M. Doli Pratama		3			
4	M. Al Fikri		4			
15/11-2021						
1	M. Aldiansyah		1			
2	Mahadi		2			
3	M. Doli Pratama		3			
4	M. Al Fikri		4			

PT. BAJA PRIMA REZEKI
 Industri Galangan Kapal

Date: _____
 Subpart: _____

No	Name	Attendance				KETERANGAN
		Day				
		Time	Task	Time	Task	
Tel: 16/11/2021						
1	M. Aldiansyah	07.30	1. Man		2. Man	
2	Mahadi	07.30	2. Gant		2. Gant	
3	M. Doli Pratama	07.30	3. Daul		3. Daul	
4	M. Al Fikri	07.30	4. Ataulan		4. Ataulan	
Tel: 17/11/2021						
1	M. Aldiansyah		1. CV		2. CV	
2	Mahadi		2. CV		2. CV	
3	M. Doli Pratama		3. CV		3. CV	
4	M. Al Fikri		4. CV		4. CV	
Tel: 18/11-2021						
1	M. Aldiansyah		1. CV		2. CV	
2	Mahadi		2. CV		2. CV	
3	M. Doli Pratama		3. CV		3. CV	
4	M. Al Fikri		4. CV		4. CV	
Tel: 19/11-2021						
1	M. Aldiansyah		1. Man		2. Man	
2	Mahadi		2. Man		2. Man	
3	M. Doli Pratama		3. Man		3. Man	
4	M. Al Fikri		4. Man		4. Man	
Tel: 20/11-2021						
1	M. Aldiansyah		1. Man		2. Man	
2	Mahadi		2. Man		2. Man	
3	M. Doli Pratama		3. Man		3. Man	
4	M. Al Fikri		4. Man		4. Man	
Tel: 22/11-2021						
1	M. Aldiansyah		1. Man		2. Man	
2	Mahadi		2. Man		2. Man	
3	M. Doli Pratama		3. Man		3. Man	
4	M. Al Fikri		4. Man		4. Man	
Tel: 23/11-2021						
1	M. Aldiansyah		1. Man		2. Man	
2	Mahadi		2. Man		2. Man	
3	M. Doli Pratama		3. Man		3. Man	
4	M. Al Fikri		4. Man		4. Man	
Tel: 24/11-2021						
1	M. Aldiansyah		1. Man		2. Man	
2	Mahadi		2. Man		2. Man	
3	M. Doli Pratama		3. Man		3. Man	
4	M. Al Fikri		4. Man		4. Man	
Tel: 25/11-2021						
1	M. Aldiansyah		1. Man		2. Man	
2	Mahadi		2. Man		2. Man	
3	M. Doli Pratama		3. Man		3. Man	
4	M. Al Fikri		4. Man		4. Man	
Tel: 26/11-2021						
1	M. Aldiansyah		1. Man		2. Man	
2	Mahadi		2. Man		2. Man	
3	M. Doli Pratama		3. Man		3. Man	
4	M. Al Fikri		4. Man		4. Man	



PT. BAJA PRIMA REZEKI

Industri Galangan Kapal

Code:

Substansi:

S/N	Name	Attendance				KETERANGAN
		Day				
		Jam Masuk	Tanda Tangan		Jam Keluar	
Tgl: 27/11/2021						
1	M. Aldiansyah	07.30	1. Aldiansyah		1. Aldiansyah	
2	Mahadi	07.30	2. Mahadi		2. Mahadi	
3	M. Doli Pratama	07.30	3. Doli		3. Doli	
4	M. Al Fikri	07.30	4. Al Fikri		4. Al Fikri	
Tgl: 29/11/2021						
1	M. Aldiansyah		1. Aldiansyah		1. Aldiansyah	
2	Mahadi		2. Mahadi		2. Mahadi	
3	M. Doli Pratama		3. Doli		3. Doli	
4	M. Al Fikri		4. Al Fikri		4. Al Fikri	
Tgl: 30/11/2021						
1	M. Aldiansyah		1. Aldiansyah		1. Aldiansyah	
2	Mahadi		2. Mahadi		2. Mahadi	
3	M. Doli Pratama		3. Doli		3. Doli	
4	M. Al Fikri		4. Al Fikri		4. Al Fikri	
Tgl: 1/12/2021						
1	M. Aldiansyah		1. Aldiansyah		1. Aldiansyah	
2	Mahadi		2. Mahadi		2. Mahadi	
3	M. Doli Pratama		3. Doli		3. Doli	
4	M. Al Fikri		4. Al Fikri		4. Al Fikri	
Tgl: 2/12/2021						
1	M. Aldiansyah		1. Aldiansyah		1. Aldiansyah	
2	Mahadi		2. Mahadi		2. Mahadi	
3	M. Doli Pratama		3. Doli		3. Doli	
4	M. Al Fikri		4. Al Fikri		4. Al Fikri	
Tgl: 3/12/2021						
1	M. Aldiansyah		1. Aldiansyah		1. Aldiansyah	
2	Mahadi		2. Mahadi		2. Mahadi	
3	M. Doli Pratama		3. Doli		3. Doli	
4	M. Al Fikri		4. Al Fikri		4. Al Fikri	
Tgl: 4/12/2021						
1	M. Aldiansyah		1. Aldiansyah		1. Aldiansyah	
2	Mahadi		2. Mahadi		2. Mahadi	
3	M. Doli Pratama		3. Doli		3. Doli	
4	M. Al Fikri		4. Al Fikri		4. Al Fikri	
Tgl: 5/12/2021						
1	M. Aldiansyah		1. Aldiansyah		1. Aldiansyah	
2	Mahadi		2. Mahadi		2. Mahadi	
3	M. Doli Pratama		3. Doli		3. Doli	
4	M. Al Fikri		4. Al Fikri		4. Al Fikri	
Tgl: 7/12/2021						
1	M. Aldiansyah		1. Aldiansyah		1. Aldiansyah	
2	Mahadi		2. Mahadi		2. Mahadi	
3	M. Doli Pratama		3. Doli		3. Doli	
4	M. Al Fikri		4. Al Fikri		4. Al Fikri	
Tgl: 8/12/2021						
1	M. Aldiansyah	1. Aldiansyah		1. Aldiansyah		
2	Mahadi	2. Mahadi		2. Mahadi		
3	M. Doli Pratama	3. Doli		3. Doli		
4	M. Al Fikri	4. Al Fikri		4. Al Fikri		

No	Name	Attendance				KETERANGAN
		Day				
		jam masuk	Tanda Tangan	jam keluar	Tanda Tangan	
9/12/2021						
1	M. Aldiansyah	07.30	1. Surok		2. Surok	
2	Mahadi	07.30	2. Mahadi		2. Mahadi	
3	M. Doli Pratama	07.30	3. Doli		3. Doli	
4	M. Al Fikri	07.30	4. Al Fikri		4. Al Fikri	
10/12/2021						
1	M. Aldiansyah		1. Aldi		1. Aldi	
2	Mahadi		2. Mah		2. Mah	
3	M. Doli Pratama		3. Doli		3. Doli	
4	M. Al Fikri		4. Al Fikri		4. Al Fikri	
11/12/2021						
1	M. Aldiansyah		1. Aldi			
2	Mahadi		2. Mah			
3	M. Doli Pratama		3. Doli			
4	M. Al Fikri		4. Al Fikri			
13/12/2021						
1	M. Aldiansyah		1. Aldi		1. Aldi	
2	Mahadi		2. Mah		2. Mah	
3	M. Doli Pratama		3. Doli		3. Doli	
4	M. Al Fikri		4. Al Fikri		4. Al Fikri	
14/12/2021						
1	M. Aldiansyah		1. Aldi		1. Aldi	
2	Mahadi		2. Mah		2. Mah	
3	M. Doli Pratama		3. Doli		3. Doli	
4	M. Al Fikri		4. Al Fikri		4. Al Fikri	
15/12/2021						
1	M. Aldiansyah		1. Aldi		1. Aldi	
2	Mahadi		2. Mah		2. Mah	
3	M. Doli Pratama		3. Doli		3. Doli	
4	M. Al Fikri		4. Al Fikri		4. Al Fikri	
16/12/2021						
1	M. Aldiansyah		1. Aldi		1. Aldi	
2	Mahadi		2. Mah		2. Mah	
3	M. Doli Pratama		3. Doli		3. Doli	
4	M. Al Fikri		4. Al Fikri		4. Al Fikri	
17/12/2021						
1	M. Aldiansyah		1. Aldi		1. Aldi	
2	Mahadi		2. Mah		2. Mah	
3	M. Doli Pratama		3. Doli		3. Doli	
4	M. Al Fikri		4. Al Fikri		4. Al Fikri	
18/12/2021						
1	M. Aldiansyah		1. Aldi		1. Aldi	
2	Mahadi		2. Mah		2. Mah	
3	M. Doli Pratama		3. Doli		3. Doli	
4	M. Al Fikri		4. Al Fikri		4. Al Fikri	
20/12/2021						
1	M. Aldiansyah	1	1. Aldi		1. Aldi	
2	Mahadi		2. Mah		2. Mah	
3	M. Doli Pratama	3	3. Doli		3. Doli	
4	M. Al Fikri		4. Al Fikri		4. Al Fikri	

D. LAMPIRAN IV KEGIATAN HARIAN KP BULAN NOVEMBER

KEGIATAN HARIAN KERJA PRAKTEK (KP)


HARI : KAMIS - SABTU
TANGGAL : 04 – 06 NOVEMBER 2021

No	URAIAN KEGIATAN	PEMBERI TUGAS	PARAF
1.	Kamis, 04 November 2021 -Pengenalan dan <i>breaving</i> seputaran aturan yang ada di PT. Baja Prima Rezeki. -Melakukan pembongkaran pada <i>speed boat</i> untuk diperbaiki -Melakukan pemotongan <i>gadingspeed boat</i> untuk diganti yang baru.	SOLIHAN	
2.	Jumat, 05 November 2021 -Melanjutkan pemotongan gading <i>sped boat</i> yang belum selesai -Melakukan pembongkaran lantai <i>speed boat</i>		
3.	Sabtu, 06 November 2021 -Melanjutkan pemotongan gading <i>speed boat</i>		

NO	GAMBAR KERJA	KETERANGAN
		

HARI : SENIN - SABTU
TANGGAL : 08 – 13 NOVEMBER 2021

No	URAIAN KEGIATAN	PEMBERI TUGAS	PARAF
1.	Senin , 08 November 2021 - Melakukan penyucian dengan menggunakan air pada dalam <i>speed boat</i> untuk menghilangkan sisa dari pemotongan - Melakukan pengamplasan pada <i>speed boat</i> untuk menghaluskan permukaan dan menghilangkan sisa cat lama	SOLIHAN	
2.	Selasa, 09 November 2021 -Melakukan pekerjaan memperbaiki <i>slew ring</i> pada <i>excavator</i> milik PT. Baja Prima Rezeki		
3.	Rabu, 10 November 2021 - <i>Survey</i> lapangan dan melihat ruang kemudi kapal, ruang kamar mesin kapal, dan <i>navigasi</i> di kapal <i>tugboat</i> .		
4.	Kamis, 11 November 2021 - Melakukan pekerjaan pengamplasan pada <i>body speed boat</i> dengan menggunakan mesin gerinda - Melakukan pekerjaan pemotongan baja ringan untuk gading penguat <i>speed boat</i>		
5.	Jum'at, 12 November 2021 - Melanjutkan pemotongan baja ringan untuk gading <i>speed boat</i>		
6.	Sabtu, 13 November 2021 - Melakukan pekerjaan pembongkaran pada besi sandaran <i>speed boat</i> yang telah rusak		

NO	GAMBAR KERJA	KETERANGAN
		

HARI : SENIN - SABTU
TANGGAL : 15 – 20 NOVEMBER 2021

No	URAIAN KEGIATAN	PEMBERI TUGAS	PARAF
1.	Senin , 15 November 2021 - Melakukan pekerjaan pembongkaran kabel yang rusak pada <i>speed boat</i>	SOLIHAN	
2.	Selasa, 16 November 2021 -Melakukan pekerjaan pengamplasan dengan menggunakan gerinda untuk menghilangkan sisa cat lama - Memotong bagian yang rusak pada <i>speed boat</i> untuk di ganti dan di laminasi		
3.	Rabu, 17 November 2021 - Melakukan pekerjaan pelepasan hasil laminasi dari mal - Memasang hasil potongan pada bagian bodi <i>speed boat</i> yang rusak		
4.	Kamis, 18 November 2021 - Melakukan pemotongan mal, <i>mat</i> dan <i>wr</i> sesuai ukuran yang dibutuhkan untuk memperbaiki yang rusak - Melakukan laminasi pada bagian yang rusak		
5.	Jum'at, 19 November 2021 - Melanjutkan proses laminasi pada bagian yang rusak		
6.	Sabtu, 20 November 2021 - Melakukan pengamplasan menggunakan gerinda pada hasil laminasi yang kasar		

NO	GAMBAR KERJA	KETERANGAN
	 A photograph of a construction worker wearing a blue long-sleeved uniform, a blue hard hat, and orange safety gloves. The worker is standing on a dirt surface and appears to be operating a tool or equipment. In the background, there are some construction materials and a building with a corrugated metal roof under a clear blue sky.	

HARI : SENIN - SABTU
TANGGAL : 22 – 27 NOVEMBER 2021

No	URAIAN KEGIATAN	PEMBERI TUGAS	PARAF
1.	Senin , 22 November 2021 - Memasang penguat pada bangunan atas <i>speed boat</i> menggunakan baja ringan	SOLIHAN	
2.	Selasa, 23 November 2021 - Melakukan penggerindaan plat pada <i>deck</i> kapal guna menjadi rata untuk mengetahui ketebalan plat menggunakan <i>ultra sonic</i>		
3.	Rabu, 24 November 2021 - Mengamplas pakai gerinda untuk menghilangkan sisa cat lama		
4.	Kamis, 25 November 2021 - Melanjutkan proses pengamplasan dengan menggunakan gerinda pada bodi <i>speed boat</i> yang belum terselesaikan		
5.	Jum'at, 26 November 2021 -Melakukan pegamplasan dengan gerinda di area yang tidak rata untuk melaminasi baja ringan sebagai penguat bangunan atas pada <i>speed boat</i> - Melakukan proses laminasi pada baja ringan		
6.	Sabtu, 27 November 2021 - Melakukan pekerjaan pendempulan dibagian yang tidak rata		

NO	GAMBAR KERJA	KETERANGAN
		

E. LAMPIRAN V KEGIATAN HARIAN KP BULAN DESEMBER

HARI : SENIN - SABTU

TANGGAL : 29 November – 04 Desember 2021

No	URAIAN KEGIATAN	PEMBERI TUGAS	PARAF
1.	Senin , 29 November 2021 - Membongkar kursi dan memishkan antara busa dan besi kursi - Melanjutkan pekerjaan pendempulan yang belum terselesaikan	SOLIHAN	
2.	Selasa, 30 November 2021 - Melanjutkan pekerjaan pendempulan yang belum terselesaikan - Mengamplas hasil dempulan menggunakan amplas - Menggerinda di bagian atas haluan untuk melakukan pendempulan		
3.	Rabu, 01 Desember 2022 -Membersihkan bodi <i>speed boat</i> menggunakan majon - Melakukan pekerjaan pengecatan		
4.	Kamis, 02 Desember 2022 -Menggerinda bagian bangunan atas <i>speed boat</i> untuk menghilangkan sisa cat lama - Melakukan pengecatan <i>primer</i> pada bagian bangunan atas <i>speed boat</i> - Melakukan laminasi baja ringan untuk bagian bangunan atas <i>speed boat</i>		
5.	Jum'at, 03 Desember 2022 -Melakukan pekerjaan laminasi dibagian dalam <i>speed boat</i> yang rusak menggunakan fiber yang sudah dicetak		
6.	Sabtu, 04 Desember 2022 - Mengoleskan mirror pada kursi plastik untuk membuat cetakan kursi - Melakukan laminasi pada kursi sebagai cetakan		

NO	GAMBAR KERJA	KETERANGAN
		

HARI : SENIN - SABTU
TANGGAL : 06 – 11 Desember 2022

No	URAIAN KEGIATAN	PEMBERI TUGAS	PARAF
1.	Senin , 06 Desember 2022 - Melepaskan hasil cetakan kursi - Pekerjaan pengamplasan menggunakan gerinda pada cetakan kursi	SOLIHAN	
2.	Selasa, 07 Desember 2022 - Melakukan pekerjaan laminasi pada bagian <i>speed boat</i> yang tidak rata - Pekerjaan pendempulan pada bagian yang tidak rata		
3.	Rabu, 08 Desember 2022 -Mengamplas hasil dempulan untuk menghaluskan permukaan bodi <i>speed boat</i> - Pengecatan cata <i>primer</i> pada bagian yang telah diperbaiki sebelumnya - Pengamplasan pada bagian dalam <i>speed boat</i> sebelum melakukan pengecatan		
4.	Kamis, 09 Desember 2022 -Pengecatan pada bagian dalam <i>speed boat</i> - Membersihkan sampah yang ada didalam <i>speed boat</i>		
5.	Jum'at, 10 Desember 2022 -Pekerjaan pengecatan pada bagian dalam <i>speed boat</i> menggunakan cat berwarna putih		
6.	Sabtu, 11 Desember 2022 - Melakukan pekerjaan pengecatan pada bagian atas <i>speed boat</i> - Melakukan pekerjaan pengecatan pada dinding dalam dengan menggunakan cat berwarna biru		

NO	GAMBAR KERJA	KETERANGAN
		

HARI : SENIN - SABTU
TANGGAL : 13 - 18 Desember 2022

No	URAIAN KEGIATAN	PEMBERI TUGAS	PARAF
1.	<p>Senin , 13 Desember 2022</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mengamplas bagian yang tidak rata pada bodi <i>speed boat</i> - Pekerjaan pendempulan di bagian yang sudah di amplas dan dihaluskan menggunakan gerinda -Melaminasi bagian yang sudah di dempul dan digerinda 	SOLIHAN	
2.	<p>Selasa, 14 Desember 2022</p> <ul style="list-style-type: none"> - Melakukan pengecatan warna biru dibagian belakang <i>speed boat</i> - Pekerjaan pengecatan pada bagian lantai menggunakan cat berwarna biru 		
3.	<p>Rabu, 15 Desember 2022</p> <ul style="list-style-type: none"> -Melakukan pekerjaan pelapisan cat berwarna biru dibagian luar bangunan atas yang belum rata - Pekerjaan laminasi gading penguat pada <i>speed boat</i> kecil 		
4.	<p>Kamis, 16 Desember 2022</p> <ul style="list-style-type: none"> -Menggerinda bagian belakang tempat tapak mesin untuk dilakukan pengecatan - Melakukan pengecatan pada bagian belakang dengan menggunakan cat berwarna hitam 		
5.	<p>Jum'at, 16 Desember 2022</p> <ul style="list-style-type: none"> -Pekerjaan pengecatan bagian tangki <i>speed boat</i> dengan menggunakan cat berwarna hitam 		
6.	<p>Sabtu, 11 Desember 2022</p> <ul style="list-style-type: none"> - Melaminasi bagian yang rusak pada bagian dalam belakang <i>speed boat</i> 		

NO	GAMBAR KERJA	KETERANGAN
		

HARI : SENIN - SABTU
TANGGAL : 20 – 24 Desember 2022

No	URAIAN KEGIATAN	PEMBERI TUGAS	PARAF
1.	Senin , 20 Desember 2022 - Pekerjaan pendempulan pada bagian yang tidak rata sebelum melakukan pengecatan bodi <i>speed boat</i>	SOLIHAN	
2.	Selasa, 21 Desember 2022 - Meljutkan pekerjaan pendempulan dibagian bodi <i>speed boat</i>		
3.	Rabu, 22 Desember 2022 - Meljutkan pekerjaan pendempulan dibagian bodi <i>speed boat</i> yang belum terselesaikan		
4.	Kamis, 23 Desember 2022 - Melanjutkan pekerjaan pendempulan dibagian bodi <i>speed boat</i> yang belum terselesaikan		
5.	Jum'at, 24 Desember 2022 - Pekerjaan pengamplasan pada hasil pendempulan untuk mendapatkan hasil yang halus dan rata		

NO	GAMBAR KERJA	KETERANGAN
		

HARI : SENIN - SABTU
TANGGAL : 27 – 31 Desember 2022


No	URAIAN KEGIATAN	PEMBERI TUGAS	PARAF
1.	Senin , 27 Desember 2022 - Melanjutkan pekerjaan pengamplasan <i>speed boat</i>	SOLIHAN	
2.	Selasa, 28 Desember 2022 -Melakukan pekerjaan pengecatan pada bodi <i>speed boat</i> menggunakan cat berwarna putih		
3.	Rabu, 29 Desember 2022 -Melanjutkan pekerjaan pelapisan pengecatan pada bodi <i>speed boat</i> menggunakan cat berwarna hitam		
4.	Kamis, 30 Desember 2022 -Memperbaiki kursi dan menggerinda bekas sisa cat yang lama dan diganti dengan cat yang baru menggunakan cat berwarna hitam		
5.	Jum'at, 31 Desember 2022 - Memasang kursi didalam <i>speed boat</i>		

NO	GAMBAR KERJA	KETERANGAN
		

F. LAMPIRAN VI KEGIATAN HARIAN KP BULAN JANUARI

HARI : SENIN - SABTU
TANGGAL : 03 – 08 Januari 2022

No	URAIAN KEGIATAN	PEMBERI TUGAS	PARAF
1.	Senin , 03 Januari 2022 - Melakukan pemasangan besi <i>Relling</i>	SOLIHAN	
2.	Selasa, 04 Januari 2022 -Pengecatan pada bagian lambung <i>speed boat</i> menggunakan cat berwarna merah		
3.	Rabu, 05 Januari 2022 - Melanjutkan pekerjaan pengecatan bagian lambung <i>speed boat</i> menggunakan cat berwarna merah		
4.	Kamis, 06 Januari 2022 -Mengukur papan triplek berukuran 12mm untuk lantai <i>speed boat</i> - Pemotongan triplek menggunakan <i>jig shaw</i> untuk lantai pada <i>speed boat</i>		
5.	Jum'at, 07 Januari 2022 -Melakukan pengerjaan pelapisan resin dan katalis ke triplek untuk lantai <i>speed boat</i> biar terlihat kilat		
6.	Sabtu 08 Januari 2022 -Melakukan pekerjaan pengecatan terhadap triplek yang sudah dilapisi resin menggunakan cat berwarna hitam		

NO	GAMBAR KERJA	KETERANGAN
	 A photograph showing a worker in a blue long-sleeved shirt and an orange safety harness. The worker is leaning over a large, light-colored wooden panel, using a green and black hand sander to smooth the surface. The background shows an outdoor construction site with some wooden beams and a clear sky.	

HARI : SENIN - SABTU
TANGGAL : 10 – 15 Januari 2022

No	URAIAN KEGIATAN	PEMBERI TUGAS	PARAF
1.	Senin , 10 Januari 2022 -Melanjutkan pekerjaan pengecatan lantai <i>speed boat</i> yang belum terselesaikan	SOLIHAN	
2.	Selasa, 11 Januari 2022 -Melakukan pekerjaan pemasangan lantai <i>speed boat</i> yang sudah di cat		
3.	Rabu, 12 Januari 2022 - Melakukan pekerjaan pemotongan papan mika untuk jendela <i>speed boat</i>		
4.	Kamis, 13 Januari 2022 -Melakukan pekerjaan pemasangan kaca jendela mika pada kapal <i>speed boat</i>		
5.	Jum'at, 14 Januari 2022 - Melakukan pekerjaan pengecatan lapisan akhir pada bodi <i>speed boat</i> dengan kuas <i>roll</i> menggunakan cat warna abu – abu (<i>gray</i>)		
6.	Sabtu 15 Januari 2022 -Kami pamit dan berterima kasih kepada Direktur perusahaan beserta pegawai yang ada dan pembimbing perusahaan selama kerja praktek		

NO	GAMBAR KERJA	KETERANGAN
	 A photograph of five men standing in a room with bright yellow walls. In the center, a man in a white shirt is gesturing towards a large framed picture on the wall. The picture depicts a group of people and contains the text 'PT. DAJA PR...' and 'P.T.C.O. ...'. To the left and right of the main picture are smaller framed portraits. The men are dressed in a mix of casual jackets and a white button-down shirt. A brown sofa and a coffee table with some items on it are visible in the foreground.	