

**LAPORAN KERJA PRAKTEK
PT. BAJA PRIMA REZEKI**

**MAHADI
1103191167**



**POLITEKNIK NEGERI BENGKALIS
JURUSAN TEKNIK PERKAPALAN
PRODI D-III TEKNIK PERKAPALAN
BENGKALIS – RIAU
2021/2022**

**LEMBAR PENGESAHAN
LAPORAN KERJA PRAKTEK
PT. BAJA PRIMA REZEKI**

**JL. Sei Bayam, Desa Rempak, Kec. Sabak Auh, Kab. Siak Sri Indrapura,
Riau**

Ditulis sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan Kerja Praktek

**Mahadi
1103191167**

Sabak Auh, 15 Januari 2022

Pembimbing Perusahaan


**SOLIHAN
BPR.015**

Dosen Pembimbing


**A. Santoni, S.T., M.T
NIP. 197504092014041001**

Disetujui/Disahkan

Ketua Prodi D-III Teknik Perkapalan,

**Muhammad Helmi, S.T., M.T
NIP. 198208152014041001**

KATA PENGANTAR

Segala puji hanya milik Allah SWT. Shalawat dan salam selalu tercurahkan kepada Rasulullah SAW. Berkat limpahan dan rahmat-Nya penyusun mampu menyelesaikan laporan kerja praktek tepat pada waktunya.

Kerja praktek ini merupakan salah satu mata kuliah yang wajib di tempuh pada program studi D-III Teknik Perkapalan Politeknik Negeri Bengkalis. Laporan kerja praktek ini di susun sebagai pelengkap proses kegiatan Kerja Praktek. Laporan ini berdasarkan pengalaman yang diperoleh penulis dalam melaksanakan kegiatan Kerja Praktek selama 2 setengah bulan dari tanggal 04 November sampai 15 Januari 2022 di PT. Baja Prima Rezeki. Dalam menyelesaikan laporan ini, penulis berusaha mengumpulkan data-data secara cermat dan menyajikan dalam bentuk akumulatif, namun masih dalam tahap belajar.

Dibutuhkan kerjasama untuk menyusun laporan ini, kerjasama juga dibutuhkan untuk kelancaran suatu kegiatan. Oleh karena itu kami berusaha menggalang kerjasama dengan semua pihak untuk kelancaran dan keberhasilan dalam pembuatan laporan ini. Dengan selesainya laporan Kerja Praktek ini tidak terlepas dari bantuan banyak pihak yang telah memberikan masukan dan saran kepada penulis. Untuk itu penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Kedua orang tua saya Bapak Erwin Siregar dan Ibu Masdawani Lubis yang tercinta atas doa dan restunya selama kami melaksanakan kerja praktek.
2. Bapak Jhony Custer, M.T. selaku Direktur utama Politeknik Negeri Bengkalis.
3. Bapak Afriantoni, S.T., M.T. selaku Ketua Jurusan Teknik Perkapalan Politeknik Negeri Bengkalis.
4. Bapak Afriantoni, S.T., M.T. selaku Dosen pembimbing mata kuliah kerja praktek.
5. Bapak Muhammad Ikhsan, S.T., M.T. selaku Koordinator Kerja Praktek Lapangan.

6. Bapak Solehan, A.Md, selaku Pembimbing Lapangan PT. Baja Prima Rezeki, Jl. Sei Bayam, Desa Rempak, Kec. Sabak Auh, Kab. Siak Sri Indrapura, Riau-Indonesia.

Penulis menyadari bahwa laporan ini masih banyak kekurangan baik dari materi maupun teknik penyajiannya. Oleh karena itu, kritik dan saran yang bersifat membangun sangat penulis harapkan.

Sabak Auh, 15 Januari 2022



MAHADI

NIM. 1103191167

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	11
1.5 Sarana dan Fasilitas Perusahaan	11
BAB II DESKRIPSI KEGIATAN SELAMA KERJA PRAKTEK	
2.1. Spesifikasi Tugas Yang Dilaksanakan	15
2.1.1. Minggu Pertama	15
2.1.2. Minggu Kedua	17
2.1.3. Minggu Ketiga	21
2.1.4. Minggu Keempat	25
2.1.5. Minggu Kelima	29
2.1.6. Minggu Keenam	33
2.1.7. Minggu Ketujuh	37
2.1.8. Minggu Kedelapan	41
2.1.9. Minggu Kesembilan	44
2.1.10. Minggu Kesepuluh	48
2.1.11. Minggu Kesebelas	51
2.2. Target Yang Diharapkan	54
2.3. Perangkat Yang Digunakan	55
2.4. Data Yang Diperlukan	59

2.4.1. Observasi	59
2.4.2. <i>Interview</i>	59
2.4.3. Studi Perpustakaan	59
2.5. Dokumen <i>File</i> Yang Dihasilkan	59
2.6. Kendala Yang Dihadapi	60
2.7. Hal-hal Yang Dianggap Perlu	60
BAB III REPARASI KAPAL PATROLI <i>FIBERGLASS</i> DI PT. BAJA PRIMA REZEKI GALANGAN KAPAL SIAK SRI INDRAPURA	
3.1 Spesifikasi <i>Speed Boat</i> Patroli	61
3.2 Menghitung Kebutuhan Cat pada kapal Patroli <i>fiberglass</i>	62
3.3 Pengertian <i>Painting</i>	66
3.4. Proses Pengampalasan	67
3.5. Proses Pendempulan	67
3.6. Proses cat dasar <i>Primer coat</i>	68
3.7. Proses Penggrindaan Bagian Dalam Bangunan Atas Kapal	69
3.8. Proses Pengecatan Bagian Dalam Bangunan Atas Kapal	70
3.9. Proses Pengecatan Bagian Luar Body Kapal	71
3.10. Proses pengecatan bagian luar bangunan atas kapal	71
3.11. Proses pengecatan lambung kapal	72
3.12. Proses Pengecatan Pada <i>Body</i> Kapal	73
3.13. Material Dan Alat Pada Pengecatan kapal	75
BAB IV PENUTUP	
4.1. Kesimpulan	85
4.2. Saran	85
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	

DAFTAR TABEL

2.1 Bahan dan peralatan	58
-------------------------------	----



Gambar 2.23 Penggerindaan Bagian Atas Haluan	30
Gambar 2.24 Proses Pengecatan Cat Primer	30
Gambar 2.25 Menggerinda Bagian Bangunan Atas <i>Speed Boat</i>	31
Gambar 2.26 Proses Penempelan Menggunakan <i>Fiber</i>	32
Gambar 2.27 Mengoleskan <i>Mirror</i> Pada Kursi Plastik	32
Gambar 2.28 Hasil Cetakan Laminasi Kursi	33
Gambar 2.29 Proses Pemotongan	34
Gambar 2.30 Menggerinda Hasil Pendempulan	34
Gambar 2.31 Pembersihan Bagian Dalam <i>Speed Boat</i>	35
Gambar 2.32 Pengecatan Bagian Dalam Dengan Cat Warna Putih	36
Gambar 2.33 Pengecatan Bagian Dalam Dengan Cat Warna Biru	36
Gambar 2.34 Proses Laminasi	37
Gambar 2.35 Pengecatan Bagian Belakang <i>Speed Boat</i>	38
Gambar 2.36 Pembilasan Cat Warna Putih	38
Gambar 2.37 Penggerindaan Bagian Tapak Mesin	39
Gambar 2.38 Pengecatan Pada Bagian Lantai <i>Speed Boat</i>	40
Gambar 2.39 Perbaikan Pada Bagian Yang Rusak	40
Gambar 2.40 Proses Pendempulan	41
Gambar 2.41 Pendempulan Lambung <i>Speed Boat</i>	42
Gambar 2.42 Pendempulan Sisi Kanan <i>Speed Boat</i>	42
Gambar 2.43 Pendempulan Sisi Depan <i>Speed Boat</i>	43
Gambar 2.44 Pengamplasan Pada Hasil Pendempulan	44
Gambar 2.45 Pengamplasan <i>Body Speed Boat</i> Sisi Kanan	45
Gambar 2.46 Pengecatan <i>Body Speed Boat</i> Dengan Cat Warna Putih	45
Gambar 2.47 Pengecatan <i>Body Speed Boat</i> Dengan Cat Warna Hitam	46
Gambar 2.48 Perbaikan Kursi dan Penggerindaan Bekas Cat	46
Gambar 2.49 Pemasangan Kursi <i>Speed Boat</i>	47
Gambar 2.50 Pemasangan Besi Pagar	47
Gambar 2.51 Pengecatan Bagian Lambung Dengan Cat Warna Merah	48
Gambar 2.52 Pengecatan Bagian Bawah Lambung <i>Speed Boat</i>	49
Gambar 2.53 Pemotongan Triplek Menggunakan <i>Jig Shaw</i>	49
Gambar 2.54 Proses Pelapisan Menggunakan Resin	50
Gambar 2.55 Pengecatan Papan Triplek	50

Gambar2.56	PembuatanLantai <i>Speed Boat</i>	51
Gambar2.57	PemasanganGading <i>Speed Boat</i>	51
Gambar2.58	PemasanganGadingBagianSamping <i>Speed Boat</i>	52
Gambar2.59	Proses LaminasiGading <i>Speed Boat</i>	52
Gambar2.60	PengecatanMenggunakan Cat Warna Abu-abu	53
Gambar2.61	PemasanganJendela <i>Speed Boat</i>	53
Gambar2.62	BajuPengaman (<i>Safety Wearpack</i>)	55
Gambar 2.63	Sepatu Pengaman (<i>Safety Shoes</i>)	56
Gambar2.64	Helm Pengaman (<i>Safety Helm</i>)	56
Gambar2.65	AlatPemadamKebakaranJenisBusa	57
Gambar2.66	Alat PemadamKebakaranJenis Gas	57
Gambar3.4	Proses Pengampalasan	67
Gambar3.5	Proses Pendempulan	68
Gambar3.6	Proses cat dasar (<i>Primer coat</i>)	69
Gambar3.7	Proses Penggrindaan Bagian Dalam Bangunan Atas Kapal	69
Gambar3.8	Proses Pengecatan Dalam Bangunan Atas Kapal	70
Gambar3.9	Proses Pengecatan Bagian Luar Body Kapal	71
Gambar3.10	Proses Pengecatan Bagian Luar Bangunan Atas Kpal	71
Gambar3.11	Proses Pengecatan Lambung Kapal	72
Gambar3.12	Proses Pengecatan Body Kapal	73
Gambar3.13	Mesin Grinda	74
Gambar3.14	Mata Gerinda amplas	75
Gambar3.15	kuas roll	75
Gambar3.16	kuas	76
Gambar3.17	sekrab	76
Gambar3.18	Making	77
Gambar3.19	Majon	77
Gambar3.20	Cat primer	78
Gambar3.21	Thinner	79

Gambar3.22	Cat Putih	80
Gambar3.23	Thinner Cobra	81
Gambar3.24	Cat grey	81
Gambar3.25	Dempul	82
Gambar3.26	Cat Merah	83



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

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 siak provinsi riau dan nasional pada umumnya. Dimana wilayah kabupaten siak khususnya dikecamatan sabak auh kabupaten siak, kedepan merupakan setara penyangga dari ibu kota negara dan ibu kota provinsi riau.

Saat ini PT. Baja Prima Rezeki memiliki kegiatan usaha yang berada di dalam 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 Misi PT. Baja Prima Rezeki

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

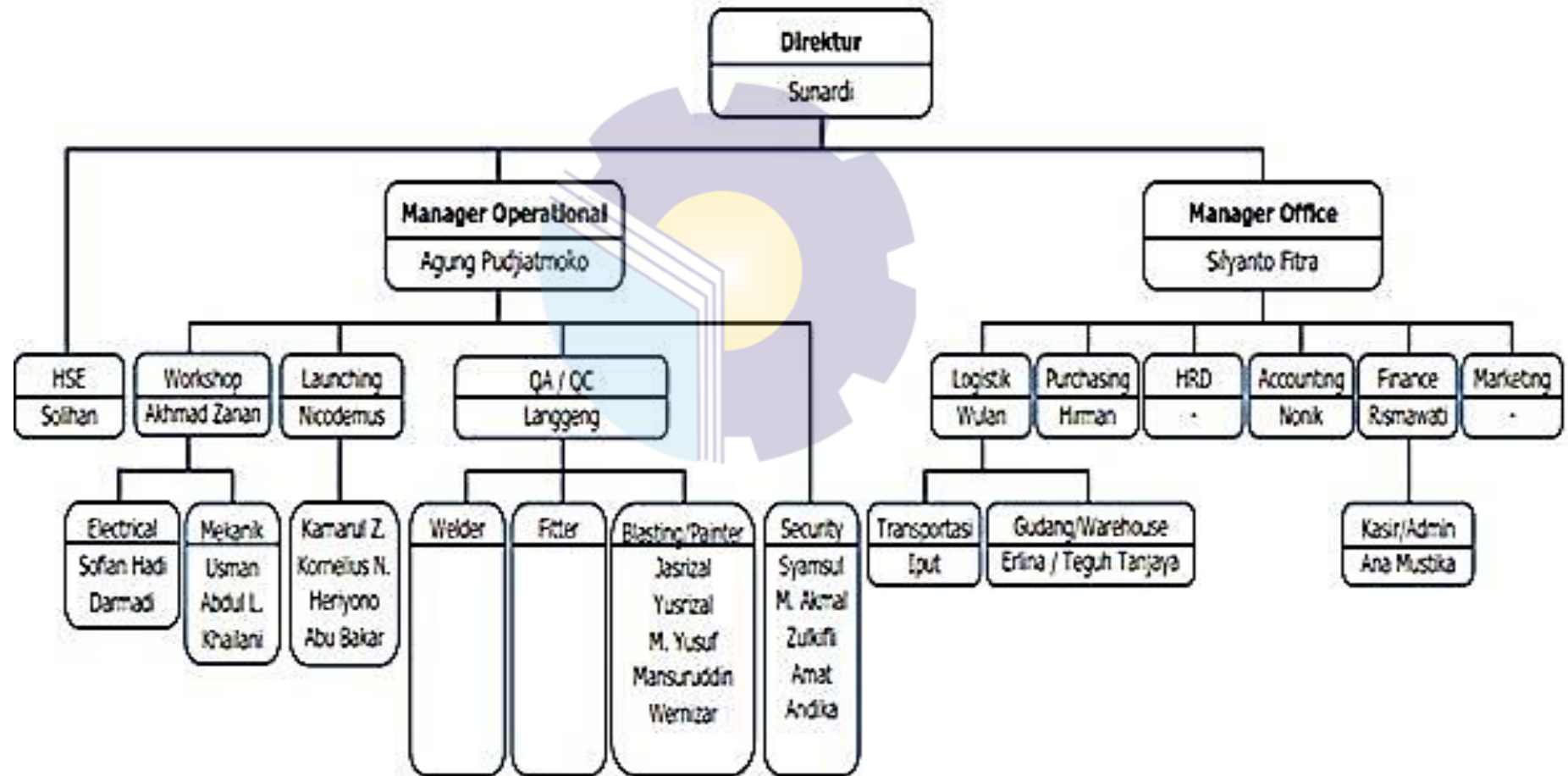
Misi PT. Baja Prima Rezeki adalah selalu meningkatkan kualitas yang terbaik berdasarkan pada pelayanan yang tepat waktu, tepat mutu, tepat biaya dan selalu mengutamakan keselamatan dan kesehatan tenaga kerja serta mengutamakan kepuasan pelanggan adalah hal yang paling utama untuk pengembangan perusahaan.

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 1.1

PT. BAJA PRIMA REZEKI

STRUKTUR ORGANISASI PERUSAHAAN



Gambar 1.1 Struktur Organisasi Perusahaan

Adapun uraian dari pihak – pihak pada struktur organisasi perusahaan PT. Baja Prima Rezeki adalah 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 hukum 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. Manajer *operational*

Manajer *operitional* 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 Manajer *operational* ialah sebagai berikut:

- a) Mengoordinasikan 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) Mengoordinasikan dan mengontrol pelaksanaan sistem dan prosedur berkaitan dengan produksi dan distribusi.

- d) Melakukan analisa proses bisnis secara detail di bidang 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. Manajer *Office*

Manajer *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 Manajer *Office* adalah 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 di kantor.
- j) Melakukan penilaian kinerja para staff kantor.

4. HSE (*Health Safety Environment*)

HSE merupakan bagian di perusahaan yang bertanggung jawab terhadap keselamatan dan kesehatan kerja serta pengelola lingkungan. Adapun tugas dari HSE adalah 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* adalah 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. *Launching*

Launching kapal adalah peluncuran atau menurunkan kapal dari landasan peluncuran ke air yang disebabkan oleh gaya berat kapal atau dengan memberikan gaya dorong tambahan yang bekerja pada bidang miring kapal.

7. *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.

8. *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 di gudang, staf logistik juga bertanggung jawab untuk: Pendistribusian serta penyimpanan inventaris barang dari/ke gudang. Pelaksana dan pengendalian serta penyimpanan barang. Pendistribusian produk ke konsumen.

9. *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.

10. *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 adalah 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 onboarding, pelatihan, learning and development untuk memaksimalkan performa kerja
- f) Mengelola tugas administrasi seperti data karyawan, payroll, hingga perpajakan
- g) Menyelenggarakan evaluasi performa

11. *Accounting*

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

12. *Finance*

Profesi *Finance* bertanggung jawab pada pencarian, pengelolaan, pengalokasian dana, dan melakukan pembayaran di perusahaan. Bekerja di bagian keuangan harus memiliki ketelitian yang tinggi dan cocok untukmu yang menyukai matematika. Bagian keuangan juga harus menguasai ilmu ekonomi dan ilmu akuntansi.

13. *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.

14. *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. Membuat perencanaan dalam penggunaan listrik.

15. *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.

16. *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.

17. *Fitter*

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

18. *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.

19. *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.

20. *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

21. Gudang logistik

Tugas staff yang berada disini adalah mencatat apa saja yang diambil oleh karyawan/pekerja PT dan membuat laporan ke manaje, menerima dan memproses stok gudang yang masuk dan melakukan control kualitas terhadap barang yang masuk, sedang disimpan, atau keluar dari gudang.

22. 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 membatu dalam berjalannya proses produksi dan reparasi diperusahaan. Untuk itu PT. Baja Prima Rezeki selalu berusaha meningkat fasilitas yang akan dibutuhkan serta semua kegiatan yang akan dilakukan digalangan. Adapun sarana dan fasilitas 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 1.2 di bawah ini:



Gambar 1.2 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 1.3 di bawah ini:



Gambar 1.3 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 1.4 di bawah ini:



Gambar 1.4 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 1.5 di bawah ini:



Gambar 1.5 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 1.6 di bawah ini:



Gambar 1.6 Lahan Galangan



BAB II

DESKRIPSI SELAMA KEGIATAN

2.1 Spesifikasi tugas yang di berikan

Adapun tugas yang diberikan pada kerja praktek di PT. Baja Prima Rezeki, dari tanggal 4 November 2021 hingga 15 Januari 2022, adapun jam kerja pada hari Senin-Jumat di mulai pukul 07:30 WIB sampai 16.00 WIB dan pada hari Sabtu pekerjaan di mulai pada jam 07.30 sampai 12.00 WIB. Pekerjaan yang diberikan ialah pekerjaan untuk memperbaiki dua kapal *speed boat* berbahan *fiberglass*, dimana kapal *speed boat* tersebut milik PT. Baja Prima Rezeki dan milik PT. Indah Kiat. Uraian dari setiap pekerjaannya adalah sebagai berikut:

2.2.1 Minggu pertama

Hari: Kamis

Tanggal: 4 November 2021

Hari pertama menjumpai pembimbing kerja praktek di PT. Baja Prima Rezeki, yaitu Bapak Solehan. kami pun langsung melakukan sedikit *breaving* yang disampaikan langsung oleh pembimbing mengenai perusahaan dan SOP (Standar Operasi Kerja) yang ada pada perusahaan tersebut. Setelah selesai melakukan *breaving* kami diajak untuk berkeliling melihat situasi perusahaan dan sekaligus pembimbing kerja praktik di perusahaan menunjukkan *job* yang akan kami kerjakan selama magang diperusahaan tersebut. Adapun pekerjaan khususnya ialah memperbaiki kapal patroli berbahan *fiberglass*. Setelah menjumpai dan berdiskusi mengenai pekerjaan, selanjutnya penulis dan rekan-rekan melakukan pekerjaannya, yaitu pekerjaan membongkar bangunan atas, lantai, dan gading pada *speed boat* dan memotong gading *speed boat* yang sudah rusak untuk diganti dengan yang baru. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.1 dan 2.2 di bawah ini:



Gambar 2.1 Pembongkaran bagian atas *speed boat*



Gambar 2.2 Pembongkaran dan pemotongan gading *speed boat*

Hari: Jumat

Tanggal: 5 November 2021

Hari ke-dua kami melanjutkan pekerjaan pemotongan dan pembongkaran lantai dan gading *speed boat* yang belum terselesaikan. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.3



Gambar 2.3 Pemotongan dan pembongkaran lantai *speed boat*

Hari: Sabtu

Tanggal: 6 November 2021

Hari ke-tiga kami melakukan pekerjaan yang belum terselesaikan yaitu melanjutkan pemotongan dan pembongkaran lantai yang belum selesai pada hari jumat. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.4



Gambar 2.4 Pemotongan dan pembongkaran lantai speed boat

2.2.2 Minggu ke-dua

Hari: Senin

Tanggal: 8 November 2021

Hari ke-empat kami melakukan pekerjaan pembersihan dalam *speed boat* dari sisa-sisa potongan gading kapal dan melakukan pekerjaan pengamplasan pada bagian permukaan *speed boat* untuk menghaluskan dan menghilangkan cat sebelumnya. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.5



Gambar 2.5 Pembersihan pada bagian dalam *Speed Boat*

Hari: Selasa

Tanggal: 9 November 2021

Hari ke-lima kami membantu pekerja PT untuk pekerjaan memperbaiki *slew ring* pada *excavator* milik PT. Baja Prima Rezeki. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.6



Gambar 2.6 *Repair excavator*

Hari: Rabu

Tanggal: 10 November 2021

Hari ke-enam pembimbing kerja praktek di perusahaan memberikan penjelasan tentang beberapa jenis kapal tongkang yang ada di galangan

kapal PT. Baja Prima Rezeki serta kami diajak melihat-lihat ruangan kemudi kapal, melihat ruang kamar mesin dan navigasi di kapal *Tug Boat*, dan pembimbing kerja praktek di perusahaan menjelaskan kegunaan *towing*. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.7



Gambar 2.7 Ruang kamar mesin

Hari: Kamis

Tanggal: 11 November 2021

Hari ke-enam kami melakukan pekerjaan pengamplasan pada body *speed boat* dengan menggunakan mesin gerinda untuk menghilangkan cat yang lama dan melakukan pekerjaan pemotongan baja ringan untuk gading penguat *speed boat*. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.8



Gambar 2.8 Pemotongan baja ringan untuk gading *speed boat*

Hari: Jumat

Tanggal: 12 November 2021

Hari ke-tujuh kami melanjutkan pekerjaan pemotongan baja ringan yang belum selesai. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat

Gambar 2.9



Gambar 2.9 Pemotongan baja ringan

Hari: Sabtu

Tanggal: 13 November 2021

Hari ke-delapan kami menerima kedatangan kapal *speed boat* untuk di *repair* dari PT. Indah Kiat dan langsung melakukan pekerjaan pembongkaran pada besi sandaran *speed boat* yang telah rusak. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.10



Gambar 2.10 penampakan *speed boat* PT. Indah Kiat

2.2.3 Minggu ke-tiga

Hari: Senin

Tanggal: 15 November 2021

Hari ke-sembilan kami melakukan pekerjaan pembersihan daerah dalam *speed boat* dari genangan air dan melakukan pekerjaan pembongkaran kabel yang rusak pada *speed boat*. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.11



Gambar 2.11 Pembersian daerah dalam *speed boat*

Hari: Selasa

Tanggal: 16 November 2021

Hari ke-sepuluh kami melakukan pekerjaan gerinda untuk menghilangkan bekas cat, kemudian di laminasi ulang dan memotong bagian yang rusak untuk di ganti dan di laminasi dengan yang baru setelah melaminasi kemudian melakukan proses pelumasan papan triplek dengan *mirror* sebagai mal untuk laminasi dan melakukan pembuatan mall dibuat dinding *speed boat*. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.12



Gambar 2.12 Pemotongan bagian yang rusak

Hari: Rabu

Tanggal: 17 November 2021

Hari ke-sebelas kami melakukan pekerjaan pelepasan hasil laminasi dari *mal* kemudian melakukan pekerjaan pengukuran luas area yang rusak dan mengukur *fiber* yang akan di butuhkan untuk menambal bagian yang rusak pada *speed boat* serta pekerjaan pemasangan *fiber*. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.13



Gambar 2.13 Pengukuran luas area yang rusak

Hari: Kamis

Tanggal: 18 November 2021

Hari ke-dua belas kami melakukan pekerjaan pemotongan *mal* met dan WR sesuai ukuran yang akan di butuhkan untuk memperbaiki pada bagian *speed boat* yang rusak dan setelah itu melakukan pekerjaan laminasi pada bagian *speed boat* yang rusak. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.14



Gambar 2.14 Pemotongan *mal*, mat dan wr

Hari: Jumat

Tanggal: 19 November

Hari ke-tiga belas kami melanjutkan pekerjaan laminasi yang belum terselesaikan. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.15



Gambar 2.15 Laminasi pada lambung *speed boat*

Hari: Sabtu

Tanggal: 20 November 2021

Hari ke-empat belas kami melakukan pekerjaan penghalusan pada hasil laminasi yang kasar. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat

Gambar 2.16



Gambar 2.16 Penghalusan laminasi yang kasar

2.2.4 Minggu ke-empat

Hari: Senin

Tanggal: 22 November 2021

Hari ke-lima belas kami melakukan pemasangan besi penguat dengan baja ringan pada bagian konstruksi atas *speed boat* dengan menggunakan bor baterai dan baut. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.17



Gambar 2.17 Kondisi baja ringan yang terpasang

Hari: Selasa

Tanggal: 23 November 2021

Hari ke-enam belas kami melakukan pekerjaan gerinda plat pada *deck* kapal untuk menjadikan permukaan plat agar rata ketebalannya menggunakan *ultra sonic* dan mengoleskan minyak *gress* pada permukaan plat untuk melicinkan permukaan plat. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.18



Gambar 2.18 Uji coba *ultra sonic*

Hari: Rabu

Tanggal: 24 November 2021

Hari ke-tujuh belas kami melakukan pekerjaan gerinda pada bagian *body speed boat* untuk menghilangkan lapisan cat yang lama. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.19



Gambar 2.19 Pekerjaan gerinda pada lambung *speed boat*

Hari: Kamis

Tanggal: 25 November 2021

Hari ke-delapan belas kami melanjutkan pekerjaan gerinda yang belum selesai di kerjakan, setelah itu melakukan pengisian bahan bakar minyak untuk excavator dan melakukan persiapan untuk *undocking* tongkang menggunakan *air bag*. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.20



Gambar 2.20 Proses pekerjaan gerinda pada lambung

Hari: Jumat

Tanggal: 26 November 2021

Hari ke-sembilan belas kami melakukan pekerjaan laminasi pada konstruksi atas kapal untuk membuat penguat dari baja ringan. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.21

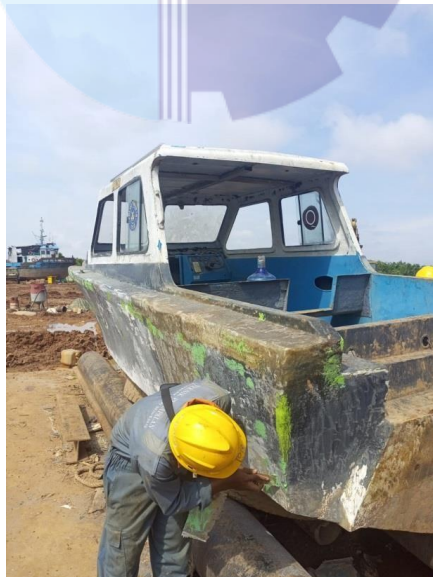


Gambar 2.21 Laminasi konstruksi atas *speed boat*

Hari: Sabtu

Tanggal: 27 November 2021

Hari ke-dua puluh kami melakukan pekerjaan pedempulan bagian yang tidak rata pada permukaan dinding *speed boat*. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.22



Gambar 2.22 Pekerjaan pendempulan

2.2.5 Minggu ke-lima

Hari: Senin

Tanggal: 29 November 2021

Hari ke-dua puluh satu kami melakukan pekerjaan pembongkaran dan pemisahan antara busa dan besi kursi setelah itu kami melanjutkan pekerjaan. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.23



Gambar 2.23 Pembongkaran kursi

Hari: Selasa

Tanggal: 30 November 2021

Hari ke-dua puluh dua kami melanjutkan pekerjaan pedempulan yang belum terselesaikan setelah selesai, kami melanjutkan ke pekerjaan gerinda hasil dempul untuk mendapatkan permukaan dinding yang halus dan menggerinda pada bagian atas haluan untuk dilakukan pendempulan. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.24



Gambar 2.24 penggerindaan bagian atas haluan

Hari: Rabu

Tanggal: 1 Desember 2021

Hari ke-dua puluh tiga kami melakukan persiapan alat dan bahan untuk pekerjaan cat primer setelah itu melakukan pekerjaan pembersihan *body speed boat* dari kotoran yang lengket ataupun debu dan pengaplikasian cat primer terhadap *body speed boat* yang sudah siap untuk di cat. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.25



Gambar 2.25 Proses pekerjaan pengecatan

Hari: Kamis

Tanggal: 2 Desember 2021

Hari ke-dua puluh empat kami melakukan pekerjaan gerinda pada bagian atas *speed boat* untuk menghilangkan lapisan cat yang terdahulu, setelah itu melakukan pengecatan cat primer pada bagian atas konstruksi *speed boat* dan melakukan pekerjaan laminasi baja ringan untuk tulangan penguat bagian konstruksi. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.26



Gambar 2.26 Pekerjaan gerinda pada bagian bangunan atas *speed boat*

Hari: Jumat

Tanggal: 3 Desember 2021

Hari ke-dua puluh lima kami melakukan pekerjaan pemasangan *mal* yang telah di potong berdasarkan dengan kebutuhan *fiber* yang rusak di bagian *speed boat* dan melakukan pekerjaan pengecatan cat primer pada bagian buritan *speed boat*. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.27



Gambar 2.27 Penempelan menggunakan *fiber*

Hari: Sabtu

Tanggal: 4 Desember 2021

Hari ke-dua puluh enam kami melakukan pekerjaan pengolesan *mirror* pada kursi plastik supaya di waktu untuk melepaskan laminasi hasilnya tidak lengket dan melakukan pekerjaan laminasi pada kursi sebagai *mal*.

Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.28



Gambar 2.28 Mengoleskan *mirror* pada kursi

2.2.6 Minggu ke-enam

Hari: Senin

Tangga: 6 Desember 2021

Hari ke-dua puluh enam kami melakukan pelepasan hasil laminasi kursi kemudian melakukan pekerjaan pemotongan terhadap hasil laminasi dan melakukan pekerjaan penghalusan pada bagian yang tidak rata dengan manual menggunakan kertas pasir dan menggunakan mesin dengan memakai gerinda. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.29



Gambar 2.29 Hasil cetakan laminasi kursi

Hasil: Selasa

Tanggal: 7 Desember 2021

Hari ke-dua puluh tujuh kami melakukan pekerjaan pemotongan *mal* untuk di pasang pada bagian pinggir *speed boat* kemudian melakukan pekerjaan pemasangan *fiber* pada bagian pinggir *speed boat* menggunakan bor batre dan baut dan melakukan proses laminasi pada bagian lambung kiri *speed boat* yang tidak rata dan pekerjaan berikutnya adalah mendempul untuk meratakan bagian yang tidak rata pada proses laminasi tersebut. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.30



Gambar 2.30 Proses pemotongan *mal*

Hari: Rabu

Tanggal: 8 Desember 2021

Hari ke-dua puluh delapan kami melakukan pekerjaan gerinda pada hasil pedempulan supaya hasil permukaan rata dan halus dan melakukan pekerjaan pengecatan cat primer pada bagian yang telah di perbaiki sebelumnya, dan melakukan pekerjaan gerinda pada bagian dalam *speed boat* untuk selanjutnya di lakukan pengecatan cat primer. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.31



Gambar 2.31 Pekerjaan gerinda pada hasil pendempulan

Hari: Kamis

Tanggal: 9 Desember 2021

Hari ke-dua puluh sembilan kami melakukan pekerjaan pengecatan pada bagian dalam kapal *speed boat* setelah itu kami melakukan pekerjaan pembersihan pada bagian dalam kapal *speed boat*. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.32



Gambar 2.32 Pembersihan bagian dalam *speed boat*

Hari: Jumat

Tanggal: 10 Desember 2021

Hari ke-tiga puluh kami melakukan persiapan alat dan bahan untuk pekerjaan pengecatan setelah itu melakukan pekerjaan pengecatan bagian dalam *speed boat* menggunakan cat warna putih. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.33



Gambar 2.33 Pengecatan bagian dalam *speed boat*

Hari: Sabtu

Tanggal: 11 Desember 2021

Hari ke-tiga puluh satu kami melanjutkan pekerjaan pengecatan di bagian atas kapal *speed boat* dan melanjutkan pekerjaan pengecatan di bagian dalam menggunakan cat warna biru. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.34



Gambar 2.34 Pekerjaan pengecatan bagian dalam *speed boat*

2.2.7 Minggu ke-tujuh

Hari: Senin

Tanggal: 13 Desember 2021

Hari ke-tiga puluh dua kami melakukan pekerjaan gerinda di bagian yang tidak rata untuk selanjutnya dilakukan perbaikan dan pekerjaan pedempulan pada bagian yang telah di gerinda. Setelah itu melakukan pekerjaan gerinda pada hasil pedempulan dan melakukan pekerjaan laminasi pada bagian yang sudah di dempul dan sudah di gerinda. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.35



Gambar 2.35 Proses pekerjaan laminasi

Hari: Selasa

Tanggal: 14 Desember 2021

Hari ke-tiga puluh tiga kami melakukan pekerjaan pengecatan pada bagian belakang kapal *speed boat* dan melakukan pekerjaan pengecatan pada bagian konstruksi lantai dalam kapal *speed boat*. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.36



Gambar 2.36 Pengecatan pada bagian belakang kapal

Hari: Rabu

Tanggal: 15 Desember 2021

Hari ke-tiga puluh empat kami melakukan pekerjaan penyempurnaan lapisan cat berwarna putih pada bagian bangunan atas kapal *speed boat* dan melanjutkan pekerjaan laminasi pada konstruksi bagian gading kapal *speed boat*. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.37



Gambar 2.37 Penyempurnaan lapisan cat

Hari: Kamis

Tanggal: 16 Desember 2021

Hari ke-tiga puluh lima kami melakukan pekerjaan gerinda pada bagian konstruksi tapak mesin kapal *speed boat* untuk penghalusan permukaan tapak dan melakukan pekerjaan pengecatan bagian belakang kapal *speed boat* menggunakan cat warna hitam. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.38



Gambar 2.38 Penggerindaan bagian tapak mesin

Hari: Jumat

Tanggal: 17 Desember 2021

Hari ke-tiga puluh enam kami melakukan pekerjaan pengecatan pada lantai kapal *speed boat* menggunakan cat warna hitam. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.39



Gambar 2.39 Pengecatan pada bagian lantai *speed boat*

Hari: Sabtu

Tanggal: 18 Desember 2021

Hari ke-tiga puluh tujuh kami melakukan pekerjaan perbaikan pada bagian dalam yang nampak rusak kemudian dilakukan pekerjaan laminasi.

Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.40



Gambar 2.40 Pekerjaan perbaikan pada bagian dalam

2.2.8 Minggu ke-delapan

Hari: Senin

Tanggal: 20 Desember 2021

Hari ke-tiga puluh delapan kami melakukan pekerjaan penyempurnaan dinding kapal atau lambung *speed boat* dengan mendempul bagian dinding yang tidak begitu rata. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.41



Gambar 2.41 Pendempulan pada lambung *speed boat*

Hari: Selasa

Tanggal: 21 Desember 2021

Hari ke-tiga puluh sembilan kami melanjutkan pekerjaan penyempurnaan pada dinding kapal *speed boat*. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.42



Gambar 2.42 Pekerjaan pendempulan pada lambung *speed boat*

Hari: Rabu

Tanggal: 22 Desember 2021

Hari ke-empat puluh kami melanjutkan pekerjaan penyempurnaan pada dinding kapal atau lambung *speed boat*. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.43



Gambar 2.43 Pekerjaan pendempulan pada lambung *speed boat*

Hari: Kamis

Tanggal: 23 Desember 2021

Hari ke-empat puluh satu kami melanjutkan pekerjaan penyempurnaan pada dinding kapal *speed boat*. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.44



Gambar 2.44 pekerjaan pendempulan pada lambung *speed boat*

Hari: Jumat

Tanggal: 24 Desember 2021

Hari ke-empat puluh dua kami melakukan pekerjaan pengamplasan pada hasil pedempulan untuk menghaluskan permukaan yang baru di dempul. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.45



Gambar 2.45 Pekerjaan pengamplasan

2.2.9 Minggu ke-sembilan

Hari: Senin

Tanggal: 27 Desember 2021

Hari ke-empat puluh tiga kami melanjutkan pekerjaan pengamplasan pada bagian body kapal *speed boat* untuk mendapatkan hasil yang bagus dan permukaan yang halus. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.46



Gambar 2.46 Pekerjaan pengamplasan

Hari: Selasa

Tanggal: 28 Desember 2021

Hari ke-empat puluh empat kami melakukan pekerjaan pengecatan dasar pada bagian bodi kapal *speed boat* menggunakan cat berwarna putih. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.47



Gambar 2.47 Pengecatan pada body *speed boat*

Hari: Rabu

Tanggal: 29 Desember 2021

Hari ke-empat puluh lima kami melakukan pekerjaan pengecatan lapisan berwarna hitam pada bagian bodi kapal *speed boat*. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.48



Gambar 2.48 Pengecatan lapisan

Hari: Kamis

Tanggal: 30 Desember 2021

Hari ke-empat puluh enam kami melakukan pekerjaan perbaikan pada bingkai kursi dan melakukan pekerjaan gerinda di bagian bekas cat yang sebelumnya supaya kursi dapat di gunakan kembali pada kapal *speed boat*. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.49



Gambar 2.49 Perbaikan bingkai kursi *speed boat*

Hari: Jumat

Tanggal: 31 Desember 2021

Hari ke-empat puluh enam kami melakukan pekerjaan pengecatan bingkai kursi menggunakan warna hitam, setelah pekerjaan pengecatan kursi kemudian di kursi diaplikasikan. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.50



Gambar 2.50 Pemasangan bingkai kursi *speed boat*

Hari: Sabtu

Tanggal: 1 Januari 2022

Hari ke-empat puluh delapan kami melakukan pekerjaan pemasangan besi *telling* pada *speed boat*. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.51



Gambar 2.51 Pemasangan besi *telling*

2.2.10 Minggu ke-sepuluh

Hari: Senin

Tanggal: 3 Januari 2022

Hari ke-empat puluh sembilan kami melakukan pekerjaan pengecatan pada bagian lambung bagian bawah kapal *speed boat* menggunakan cat bewarna merah. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.52



Gambar 2.52 Pengecatan bagian bawah *speed boat*

Hari: Selasa

Tanggal: 4 Januari 2022

Hari ke-lima puluh kami melanjutkan pekerjaan pengecatan pada bagian lambung bagian bawah kapal *speed boat* menggunakan cat bewarna merah yang belum terselesaikan. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.53



Gambar 2.53 Pengecatan bagian bawah *speed boat*

Hari: Rabu

Tanggal: 5 Januari 2022

Hari ke-lima puluh satu kami melakukan pekerjaan pengukuran dan memotong kebutuhan triplek memakai *jig shaw*, selanjutnya triplek dipasang sebagai lantai pada kapal *speed boat*. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.54



Gambar 2.54 Pemotongan triplek memakai *jig shaw*

Hari: Kamis

Tanggal: 6 Januari 2022

Hari ke-lima puluh dua kami melakukan pengerjaan pelapisan resin dan katalis ke triplek untuk lantai *speed boat* biar nampak kilat. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.55



Gambar 2.55 Pelapisan resin pada lantai pada *speed boat*

Hari: Jumat

Tanggal: 7 Januari 2022

Hari ke-53 kami melakukan pekerjaan pengecatan terhadap triplek yang sudah dikering resin, di cat menggunakan warna hitam. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.56



Gambar 2.56 Pengecaatan lantai *speed boat*

2.2.11 Minggu ke-sebelas

Hari: Senin

Tanggal: 10 Januari 2022

Hari ke-lima puluh empat kami melanjutkan pekerjaan pengecatan yang belum terselesaikan. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.57



Gambar 2.57 Pengecatan lantai *speed boat*

Hari: Selasa

Tanggal: 11 Januari 2022

Hari ke-lima puluh lima kami melakukan pekerjaan pemasangan lantai pada *speed boat* dengan triplek yang sudah di cat. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.58



Gambar 2.58 Pemasangan lantai pada *speed boat*

Hari: Rabu

Tanggal: 12 Januari 2022

Hari ke-lima puluh enam kami melakukan pekerjaan pemotongan kaca mika / akrilik menggunakan gerinda untuk dijadikan sebagai jendela kapal *speed boat*. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.59



Gambar 2.59 Pemotongan kaca mika / akrilik

Hari: Kamis

Tanggal: 13 Januari 2022

Hari ke-57 kami melakukan pekerjaan pemasangan kaca jendela mika pada kapal *speed boat*. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.60



Gambar 2.60 Pemasangan kaca jendela mika / akrilik

Hari: Jumat

Tanggal: 14 Januari 2022

Hari ke-lima puluh delapan kami melakukan pekerjaan pengecatan lapis akhir pada *body speed boat* dengan kuas *roll* menggunakan cat warna abu. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.61



Gambar 2.61 Pengecatan bodi *speed boat*

Hari: Sabtu

Tanggal: 15 Januari 2022

Hari ke-lima puluh sembilan kami pamit dan berterimakasih kepada direktur perusahaan beserta pegawai yang ada dan pembimbing di perusahaan selama kerja praktek. Adapun pekerjaan yang kami lakukan dapat dilihat Gambar 2.63



Gambar 2.62 Foto bersama pembimbing kerja praktek

2.2 Target yang di harapkan

Pada zaman era globalisasi ini perkembangan dan persaingan antar individu sangatlah dekat, baik dibidang perdagangan maupun industri. Dengan bekal keahlian dalam bidang tertentu dan *softskill* yang dimiliki. Adapun target yang di harapkan 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 terget yang di harapkan
4. Mengetahui macam-macam resiko kerja yang ada di industri dan cara menanggulangnya



5. Mengetahui macam-macam jenis reparasi yang digunakan di industri lebih tepatnya di PT. Baja Prima Rezeki
6. Dapat mengetahui jenis kerusakan yang terjadi terutama pada bagian kapal yang mengalami kerusakan dan cara penanggulangannya
7. Mengetahui penyebab umum kerusakan pada kapal
8. Dapat menemukan solusi terbaik untuk menanggulangi penyebab umum kerusakan pada kapal yang akan di reparasi

2.3 Perangkat yang digunakan

Dalam hal ini mahasiswa selama melaksanakan kegiatan kerja praktek di perusahaan, ada beberapa alat pengaman (*safety*) atau perangkat pendukung yang di gunakan selama kerja praktek di PT. Baja Prima Rezeki. Adapun seperangkat alat pengaman/*safety* yaitu sebagai berikut:

1. 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

Adapun bentuk fisik dari baju pengaman ini dapat dilihat dari gambar 2.64 berikut:



Gambar 2.63 Baju pengaman

2. Sepatu pengaman (*safety shoes*)

Sepatu pengaman adalah salah satu alat pelindung diri yang wajib diberikan oleh perusahaan bagi para pekerja untuk menciptakan

kesehatan dan keamanan kerja (K3). Berbagai *Safety shoes* dibuat untuk memenuhi kebutuhan pekerja sesuai dengan pekerjaannya

Adapun bentuk fisik dari sepatu pengaman ini dapat dilihat dari gambar 2.64 berikut:



Gambar 2.64 Sepatu pengaman
Sumber: Google

3. 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

Adapun bentuk fisik dari helm pengaman ini dapat dilihat dari gambar 2.65 berikut:



Gambar 2.65 Helm pengaman
Sumber: Google

4. 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

Adapun bentuk fisik dari alat pemadam kebakaran berbentuk busa ini dapat dilihat dari gambar 2.66 berikut:



Gambar 2.66 Alat pemadam kebakaran jenis busa
Sumber: Google

b. Alat pemadam kebakaran jenis gas

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

Adapun bentuk fisik dari alat pemadam kebakaran jenis gas ini dapat dilihat dari gambar 2.67 berikut:



Gambar 2.67 Alat pemadam kebakaran jenis gas
Sumber: Google

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

Tabel 2.1 Bahan dan Peralatan

BAHAN DAN PERALATAN YANG DIGUNAKAN			
NO	BAHAN DAN PERALATAN	SATUAN	JUMLAH
1.	Gerinda	Unit	2
2.	Bor	Unit	1
3.	Meteran	Unit	2
4.	Mata Gerinda Potong	Unit	7
5.	Mata Gerinda Amplas	Unit	15
6.	Triplek melamin Ukuran 4 mm	Lembar	2
7.	Kaca Mata	Unit	4
8.	Masker	Kotak	1
9.	Sarung Tangan	Unit	15
10.	Kuas	Unit	24
11.	Tangkai Rol	Unit	2
12.	Bunga Rol	Unit	2
13.	Sekrap	Unit	2
14.	Pisau <i>Cutter</i>	Unit	5
15.	Majun kain	Lembar	30
16.	Resin	Kg	70
17.	Katalis	ml	500
18.	<i>Miracle Gloss</i>	Kaleng	2
19.	Mat	Kg	40
20.	WR (<i>Woven Roving</i>)	Kg	30
21.	Dempul	Kaleng	2
22.	Cat warna Putih	Kg	6
23.	Cat warna Merah	Kg	2
24.	Cat warna abu-abu	Kg	4
25.	Cat warna biru	Kg	4
26.	Cat Warna Hitam	Kg	2
27.	<i>Tinner</i>	Liter	8

2.4 Data yang diperlukan

Dalam hal ini mahasiswa selama melaksanakan kegiatan kerja praktek di perusahaan ada beberapa data yang diperlukan, adapun data data itu adalah sebagai berikut :

1. Observasi

Observasi merupakan metode pengumpulan data yang kompleks karena melibatkan berbagai factor 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. 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 *industry/perusahaan*

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 literature-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 diakses oleh mahasiswa. Salah satu diantaranya adalah sturuktur 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-kendala yang dihadapi

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

- a. Keterbatasan alat kerja dan bahan sehingga menghambat pekerjaan.
- b. Terbatasnya pengumpulan data sehingga tidak semua data didapat dari perusahaan tempat kerja praktek.
- c. Kurangnya pengetahuan tentang penyusunan laporan kerja praktek yang baik dan benar, baik dari tata tulis, bahasa, paragraph dan lampiran yang diperlukan.

2.7 Hal-hal yang dianggap perlu

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

- a. Mengumpulkan informasi dan bahan untuk penyusunan laporan dari media internet dan sumber lainnya.
- b. Menyesuaikan data dengan judul laporan yang dibuat.
- c. Mengumpulkan data dan beberapa dokumen yang harus dibuat dalam penyusunan laporan kerja praktek.
- d. Kemampuan diri untuk beradaptasi didunia industry dengan baik.
- e. Mempelajari teknologi baru seiring perkembangan zaman

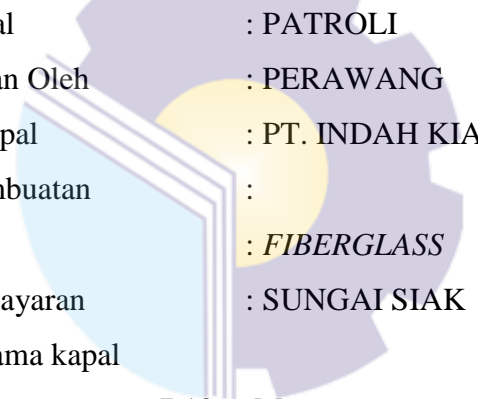
BAB III

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

3.1. Spesifikasi speed bot patroli

Speed boat patroli merupakan kapal Milik PT. INDAH KIAT yang berbendera Indonesia dan beroperasi di perairan sungai Siak. Data utama *Speed boat* patroli ini yaitu : Panjang, 7.10 M , Lebar 2 M. Tinggi 1.30 M. *Speed boat* ini berbahan dasar *Fiberglass*. *Speed boat* patroli ini memiliki mesin tipe YAMAHA 200AETX

3.1.1 Spesifikasi Kapal yang dimiliki oleh angkutan laut PT. INDAH KIAT sebagai berikut:

- 
- a. Nama kapal : PATROLI
 - b. Dikeluarkan Oleh : PERAWANG
 - c. Pemilik kapal : PT. INDAH KIAT PERAWANG
 - d. Tahun pembuatan :
 - e. Kontruksi : *FIBERGLASS*
 - f. Daerah pelayaran : SUNGAI SIAK
 - g. Ukuran utama kapal
 - Lpp : 7.10 M
 - B : 2 M
 - T : 3.1 M
 - LOA : 8 M
 - d : 0.9 M
 - H : 1 M
 - D : 1.2 M
 - N : 2.2 M

3.2. Menghitung Kebutuhan Cat pada kapal patroli *fiberglass*

Dalam proses pengecatan ini tentu sangat di perlukan untuk perhitungan pemakaian jumlah cat yang di gunakan pada proses pengecatan. Hal ini di maksud agar kebutuhan cat dapat di perhitungkan pada saat proses pengerjaan pengecatan sebuah kapal. Untuk perhitungan pengecatan sebuah kapal kita harus mengetahui spesifikasi daya sebar setiap cat yang akan di gunakan, data utama kapal yang akan di lakukan pengecatan dan rumus perhitungan luas area.

Ukuran utama kapal patroli fiberglass.

- Lpp	:7.10	M
- B	: 2	M
- T	: 3.1	M
-LOA	: 8	M

3.2.1. Untuk mengetahui seberapa besar kebutuhan sun total *red brown* pada kapal patroli *fiberglass* di bagian Lambung kapal, maka harus dilakukan perhitungan luas area yang akan di cat dengan menggunakan rumus sebagai berikut:

A = Rumus perhitungan luas area

d = Tinggi lambung

B = Lebar kapal

Lpp = Panjang antara garis tegak

Dimana:

$$\begin{aligned} A &= ((2 \times d) + B) \times LPP \\ &= (2 \times 0.9) + 2) \times 7.10 \end{aligned}$$

Maka di peroleh luasan lambung kapal = 16 m²

Spesifikasi daya sebar Cat sun total *red brown* adalah 11.2 m² per 1 liter.

$$\begin{aligned} \text{Jadi, penggunaan cat sun total red brown} &= 16\text{m}^2 / 11.2 \\ &= 1.4 \text{ liter} \end{aligned}$$

kebutuhan untuk pengecatan lambung kapal patroli fiberglass dengan menggunakan Cat sun total *red brown* yang memiliki daya sebar 11.2 m² per liter ini membutuh kan 1.4 liter. Pengecatan di bagian lambung kapal ini di lakukan dua kali pengecatan. Jadi, 1.4 x 2 = 2.8 liter.

3.2.2. Untuk mengetahui seberapa besar kebutuhan cat *primer epoxy* pada kapal patroli *fiberglass* di bagian body dan bangunan atas kapal, maka harus dilakukan perhitungan luas area yang akan di cat dengan menggunakan rumus sebagai berikut:

A = Rumus perhitungan luas area

D = Tinggi body kapal

B = Lebar kapal

LOA = Panjang utama kapal

H = Tinggi bangunan atas kapal

N = Panjang bangunan atas kapal

Dimana:

A = $((2 \times D) + B) \times LOA \times H \times N$

= $(2 \times 1.2) + 2) \times 8 \times 1 \times 2.2$

Maka di peroleh luasan body dan Bangunan atas = 37.6 m²

Spesifikasi daya sebar cat *primer epoxy* adalah 5m² per 1 liter.

Jadi, penggunaan Cat *primer epoxy* = 37.6 m² / 5 m²

= 7.5 liter

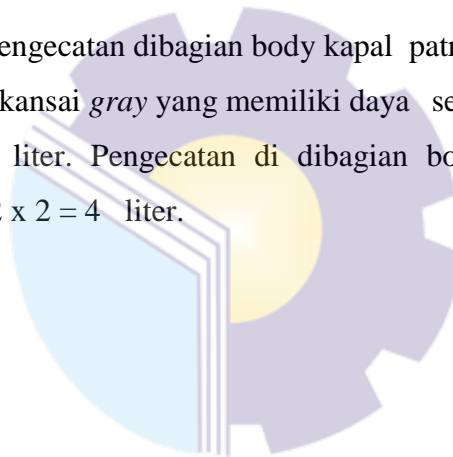
kebutuhan untuk pengecatan dibagian body dan bangunan atas kapal patroli fiberglass dengan menggunakan Cat sun total *red brown* yang memiliki daya sebar 5 m² per liter ini membutuh kan 7.5 liter. Pengecatan di dibagian body dan bangunan atas kapal ini dilakukan dua kali pengecatan. Jadi, 7.5 x 2 = 15 liter.

3.2.3. Untuk mengetahui seberapa besar kebutuhan Cat karsai *gray* pada kapal patroli fiberglass di bagian body, maka harus dilakukan perhitungan luas area yang akan di cat dengan menggunakan rumus sebagai berikut:

- A = Rumus perhitungan luas area
- D = Tinggi body kapal
- B = Lebar kapal
- LOA = Panjang utama kapal

Maka di peroleh luasan body = 18.4 m²
Spesifikasi daya sebar cat karsai *gray* adalah 9 m² per 1 liter.
Jadi, penggunaan karsai *gray* = 18.4 m² / 9 m²
= 2 liter

kebutuhan untuk pengecatan dibagian body kapal patroli fiberglass dengan menggunakan Cat karsai *gray* yang memiliki daya sebar 5 m² per 1 liter ini membutuhkan 2 liter. Pengecatan di dibagian body ini dilakukan dua kali pengecatan. Jadi, 2 x 2 = 4 liter.



3.2.4. Untuk mengetahui seberapa besar kebutuhan cat *sun marine white* pada kapal patroli fiberglass di bagian bangunan atas kapal, maka harus dilakukan perhitungan luas area yang akan di cat dengan menggunakan rumus sebagai berikut:

A = Rumus perhitungan luas area

H = Tinggi bangunan atas

N = Panjang bangunan atas kapal

LOA = Panjang utama kapal

Maka di peroleh luasan bangunan atas = 6.4 m²

Spesifikasi daya sebar cat *sun marine white* adalah 10 m² per 1 liter.

Jadi, penggunaan cat *sun marine white* = 6.4 m² / 10 m²

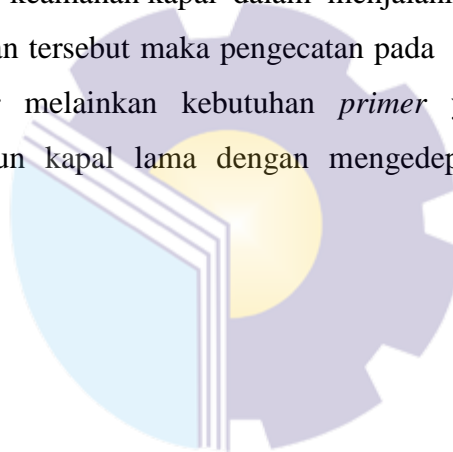
= 0.64 liter

kebutuhan untuk pengecatan dibagian body patroli fiberglass dengan menggunakan cat *sun marine white* yang memiliki daya sebar 10 m² per 1 liter ini membutuhkan 0.64 liter. Pengecatan di dibagian body ini dilakukan dua kali pengecatan. Jadi, 0.64 x 2 = 1.28 liter.

3.3. Pengertian *Painting*

Painting merupakan suatu istilah proses pengecatan pada kapal, cat kapal pada umumnya sebutan untuk *marine coating* atau *marine paint*, cat kapal sendiri di fungsikan untuk melindungi bagian – bagian kapal agar terhindar dari korosi dalam jangka waktu yang cukup lama. Sifat proteksi pada cat kapal sangat diutamakan mengingat kapal terus menerus berhadapan dengan air laut yang mengandung garam yang sangat tinggi (NaCl), disamping itu cat kapal sendiri juga berhadapan langsung dengan cuaca yang tiada henti-hentinya, yaitu hujan, panas dan dingin. Kombinasi resin dan pigment serta *additive* dalam material cat kapal mempunyai sifat atau karakteristik yang sangat baik.

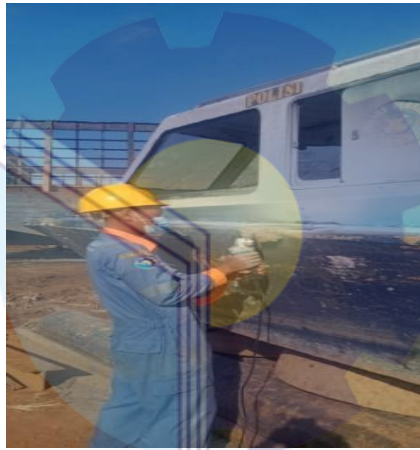
. Teknik pengecatan dan bahan cat yang baik akan menghasilkan kualitas lambung kapal yang tahan terhadap korosi yang disebabkan oleh air laut dan udara, sehingga kelancaran dan keamanan kapal dalam menjalankan tugasnya akan berjalan baik. Mengingat kebutuhan tersebut maka pengecatan pada kapal bukanlah kebutuhan *tersier* ataupun *sekunder* melainkan kebutuhan *primer* yang harus dilakukan pada setiap kapal baru ataupun kapal lama dengan mengedepankan hasil yang terbaik.



Berikut adalah proses pengecatan pada kapal patroli *fiberglass* :

3.4. Proses pengamplasan

Tahapan pertama yang dilakukan sebelum *painting* adalah Pengamplasan pada body dan bagian luar bangunan atas kapal dengan menggunakan mesin grinda supaya lebih cepat dan hasilnya bagus. Pengamplasan bertujuan untuk membersihkan sisa cat lama sehingga hasil dari cat baru tidak mudah terkelupas. proses pengamplasan tersebut menggunakan 2 buah gerinda tangan, 2 buah mata gerinda amplas dan APD yang kami gunakan berupa masker, kaca mata, sarung tangan, untuk mencegah hal hal yang tidak diinginkan saat melakukan pekerjaan. Untuk lebih jelasnya dapat ditunjukkan pada Gambar 3.4.



Gambar 3.4 Proses pengamplasan menggunakan grinda

3.5. Proses pendempulan

Tahapan Kedua yaitu Pendempulan pada body kapal bertujuan untuk mendasari pengecatan, maratakan dan menghaluskan bidang kerja serta menambal bidang kerja yang tergores atau penyok. Pendempulan ini kemudian dikerjakan setelah pembersihan dan pengamplasan selesai. Dalam finishing warna solid, bahan ini juga berperan dalam menutup warna asli media. pada proses ini kami menggunakan 1 kaleng dempul dan 2 buah skrap untuk melakukan pendempulan pada *body speed boat* Untuk lebih jelasnya dapat ditunjukkan pada Gambar 3.5

Cara penggunaan /pengolesan dempul yang harus kita perhatian dan kita lakukan.

1. Bidang kerja sudah betul-betul bersih
2. Dempul disiapkan sesuai dengan kebutuhan
3. Alat skrap/ pisau dempul disiapkan
4. Mengoleskan dempul dengan sekrap cat sedikit demi sedikit atau tipis-tipis, bertahap hingga rata
5. Tunggu/pengeringan
6. Setelah kering kita ratakan dengan mengamplas
7. Ulangi pendempulan pada bagian yang belum rata atau belum sesuai
8. Keringkan
9. Amplas lagi hingga rata dan halus
10. Bersihkan dan keringkan siap cat



Gambar 3.5 Proses Pendempulan.

3.6. Proses cat dasar (*Primer coat*)

Tahapan berikutnya dilakukan adalah cat dasar atau primer coat pada body dan bagian luar dan dalam bangunan atas kapal. Bidang tidak langsung di cat akhir (*finish coat*). Selalu dilapisi cat dasar (*primer coat*).. Setelah lapisan *meni* kering baru dilapisi cat akhir. Cara ini berfungsi untuk menutupi pori pori fiberglass sekaligus sebagai daya scrab atau lekat dengan lapisan berikutnya.

Sebelum kami melakukan pengecatan kami mempersiapkan beberapa bahan dan alat untuk proses pengecatan, 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 bulu rol sebagai alat untuk memban proses pengecatan. Untuk lebih jelasnya dapat ditunjukkan pada Gambar 3.5

Primer coat mempunyai sifat:

- Sebagai cat dasar karena mempunyai daya rekat yang baik terhadap lapisan cat berikutnya.
- Sebagai anti karat.



Gambar 3.6 Proses cat dasar (*primer coat*).

3.7. Proses penggrindaan bagian dalam bangunan atas kapal

Tahapan berikutnya yaitu proses penggrindaan atau pengamplasan sisa cat lama pada bagian dalam bangunan atas kapal supaya cat baru melekat dengan sempurna. Sebelum dilakukan proses pengecatan pada bagian bangunan atas kami terlebih dahulu melakukan penggerindaan dibagian dalam bangunan atas yang bertujuan untuk menghilangkan sisa cat yang lama guna untuk digantikan dengan cat yang baru, proses tersebut kami lakukan dengan menggunakan 1 unit gerinda tangan dan 2 buah mata gerinda amplas, masker, kaca mata dan sarung tangan sebagai penunjang melakukan penggerindaan. Untuk lebih jelasnya dapat ditunjukkan pada Gambar 3.7.



Gambar 3.7 Proses penggrindaan bagian dalam bangunan atas kapal.

3.8. Proses pengecatan bagian dalam bangunan atas kapal

Pada tahapan ini kami tidak lagi menggunakan melakukan proses pendempulan karna bidang atau permukaan yang akan di cat sudah rata jadi kami langsung melakukan pengecatan akhir (finish coat). Pada bagian dalam bangunan atas kapal kami menggunakan cat berwarna putih. Pada tahap ini kami menggunakan 2 kaleng cat putih berisikan 0,8 Liter, 2 buah tangkai rol, 2 buah bulu rol, 1 kaleng *tinner* berisikan 4 liter dan 1 buah kuas berukuran 4 inch. Untuk lebih jelasnya dapat ditunjukkan pada Gambar 3.8.



Gambar 3.8 Proses pengecatan bagian dalam bangunan atas kapal

3.9. Proses pengecatan bagian luar body kapal

Tahap berikutnya adalah pengecatan bagian luar body kapal pada tahap ini sangat penting karna untuk melindungi bagian – bagian body kapal agar terhindar dari korosi. Pada tahapan ini kami menggunakan cat khusus kapal berwarna hitam. , sebelum kami melakukan proses pengecatan kami terlebih dahulu mempersiapkan segala sesuatu yang butuhkan dan yang akan kami dipakai pada saat melakukan proses pengecatan, adapun alat yang kami pakai yaitu, 1 kaleng cat warna hitam berisikan 5 liter cat, 2 buah tangkai rol, 2 buah bulu rol dan tinner berikan 4 liter. Untuk lebih jelasnya dapat ditunjukkan pada Gambar 3.9.



Gambar 3.9 Proses pengecatan bagian luar body kapal

3.10. Proses pengecatan bagian luar bangunan atas kapal

Tahapan berikutnya yaitu melakukan proses pengecatan bagian luar bangunan atas kapal. Tahapan ini bertujuan untuk melindungi bangunan atas kapal terjadi korosi karena hujan ataupun panas. Pada tahapan ini kami menggunakan cat berwarna putih sama dengan cat yang digunakan saat melakukan pengecatan pada bagian dalam bangunan atas kapal.

Setelah selesai melakukan penggerindaan maka dilanjutkan dengan proses pengecatan bangunan atas dengan warna putih yang bertujuan untuk mempercantik atau memperbaiki *speed boat*. Pada tahap ini kami menggunakan 2 kaleng cat putih berisikan 0,8 Liter, 2 buah tangkai rol, 2 buah bulu rol, 1 kaleng *tinner* berisikan 4 liter dan 1 buah kuas berukuran 4 inch. Untuk lebih jelasnya dapat ditunjukkan pada Gambar 3.10.



Gambar 3.10. Proses pengecatan bagian luar bangunan atas kapal.

3.11. Proses pengecatan lambung kapal

Tahapan berikutnya melakukan pengecatan lambung kapal. Tahapan ini sangat penting karena bagian lambung kapal langsung tersentuh air laut dan mudah sekali terjadi korosi dan terjadi biofouling. Salah satu metode paling efektif dan banyak di pergunakan dalam menanggulangi biofouling dan korosi adalah penggunaan cat.

Setelah dilakukan proses pengerindan dan proses pengamplasan maka dilanjutkan dengan proses pengecatan pada bagian bawah *speed boat* dengan menggunakan cat yang berwarna merah, adapun alat dan bahan yang kami gunakan yaitu, 1 kaleng cat berwarna merah berisikan 5 Liter, 2 buah tangkai rol, 2 buah bulu rol, dan 1 kaleng *tinner* berisikan 4 liter. Untuk lebih jelasnya dapat ditunjukkan pada Gambar 3.11.



Gambar 3.11 Proses pengecatan lambung kapal.

3.12. Proses pengecatan body kapal

Tahapan akhir adalah melakukan pengecatan body kapal dengan menggunakan cat berwarna abu –abu (*gray*). Penggunaan cat warna *gray* ini sesuai permintaan pemilik kapal. Setelah melakukan beberapa tahapan proses pengecatan maka dilanjutkan dengan proses pengecatan tahap akhir dengan menggunakan warna abu abu, sebelum kami melakuakan proses pengecatan kami terlebih dahulu mempersiapkan bahan dan alat yang akan dipakai pada saat melakukan porses pengecatan, adapun alat dan bahan kami gunakan yaitu, 4 kaleng cat berwarna abu abu berisikan 0.8 Liter, 2 buah tangkai rol, 2 buah bulu rol, dan 1 kaleng kaleng *tinner* berisikan 4 liter. Untuk lebih jelasnya dapat ditunjukkan pada Gambar 3.12.



Gambar 3.12 Proses pengecatan body kapal.



3.13. Material Dan Alat Pada Pengecatan kapal

Dalam melakukan proses pengecatan pada *speed boat* ini tentu memerlukan beberapa alat dan material yang di gunakan untuk menunjang suatu pekerjaan pengecatan ini. Berikut adalah spesifikasi alat dan material yang di gunakan pada saat proses pengecatan pada kapal *speed boat*:

3.13.1 Mesin Grinda



Gambar 3.13. Mesin grinda

Speks : Maktec MT 90
Max Speed : 12000 rpm
Fungsi : Mesin yang digunakan untuk mengasah sisa dempulan dan sisa cat yang lama benda kerja. Prinsip kerja dari mesin gerinda adalah batu gerinda yang berputar kemudian bergesekan dengan benda kerja sehingga terjadi pengasahan

3.14.2 Mata grinda amplas



Gambar 3.14. Mata Gerinda amplas.

Kode : K55-YH-RED-T480

Speks :A80

Max Speed :13.700 R.PM

Size : 4" x 5/8" 100 x 16 mm

Fungsi : Material yang digunakan untuk mengamplas material menggunakan mesin gerinda listrik.

3.15.3 kuas roll



Gambar 3.15. Kuas roll

Fungsi : Alat ini berfungsi sebagai mengecat bagian permukaan lambung,lantai body kapal yang datar.

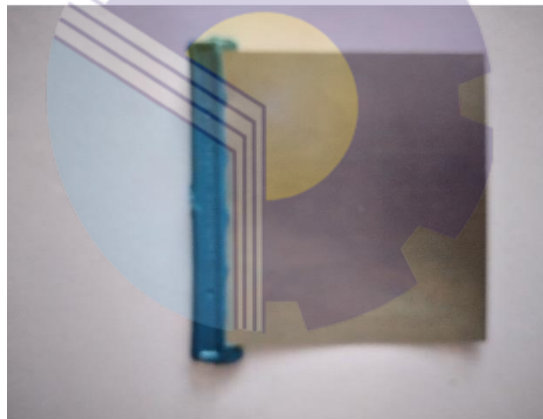
3.16.4 kuas



Gambar 3.16. kuas

Fungsi : Alat ini berfungsi sebagai mengecat yang susah seperti di celah celah kapal yang sulit di jangkau dengan menggunakan kuas roll .

3.17.5 sekrab



Gambar 3.17. sekrab

Fungsi : Alat ini berfungsi sebagai untuk meratakan dempul supaya permukaan sebelum di cat merata dan tidak berlubang.

3.18.6 Making



Gambar 3.18. Making

Fungsi : Making berfungsi sebagai alat pembatas supaya pada saat melakukan pengecatan hasilnya rapi dan tidak bercampur.

3.19.7 Majon



Gambar 3.19. Majon.

Fungsi : Majon atau kain lap berfungsi membersihkan bagian yang kotor atau berdebu sebelum melakukan pengecatan.

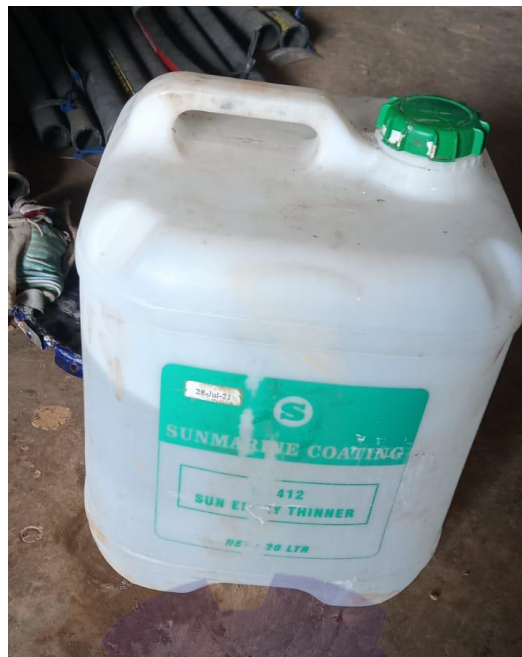
3.20.8 Cat primer



Gambar 3.20. Cat primer.

- Nama cat : Sunny paint (*Sun Marine Coating*)
Jenis : S-1410 SUN EPOXY PRIMER
Net : 16 Liter
Fungsi : Sebagai cat dasar karena mempunyai daya rekat yang baik terhadap lapisan cat berikutnya dan sebagai anti korosi pada kapal *fiberglass*.

3.21.9 Thinner



Gambar 3.21.Thinner.

- Nama : Tinner Sunny paint (*Sun Marine Coating*)
- Jenis : SUN EPOXY COATING
- Net :20 Liter
- Fungsi : Sebagai campuran material cat jenis Sunny paint karna tinner jenis ini tidak semua cat bisa di campur.
Penggunaan tiner jenis ini untuk mengencer kan cat dasar supaya mendapat kan kekentalan sesuai yang di ingin kan.

3.22.12 Cat Putih



Gambar 3.22. Cat Putih

Nama	: Sunny paint (<i>Sun Marine Coating</i>)
Jenis	:S-1116 SUN ENAMEL WHITE 8802
Net	:5 Liter
Fungsi	: Sebagai cat anti korosi yang digunakan di bagian luar bangunan atas kapal.

3.23.13 Thinner



Gambar 3.23. Thinner Cobra

Nama : Tinner
Jenis : Thinner cobra
Net : 5 Liter
Fungsi : Sebagai campuran material cat tinner. Penggunaan tinner jenis ini untuk mengencerkan cat supaya mendapatkan ketebalan sesuai yang diinginkan.

3.24.14 Cat Gray



Gambar 3.24. Cat grey

Nama : Kansai paint (*FTALIT*)
Jenis : I RON GREY KF-609
Net :1 Liter
Fungsi : Sebagai cat yang di gunakan untuk melakukan pengecatan pada body kapal. Penggunaan warna gray ini sesuai permintaan pemilik kapal.

3.25.15 Dempul



Gambar 3.25. Dempul

Nama : Dempul
Jenis :POLYESTER PUTTY
Net :5 Liter
Fungsi : sebagai bahan untuk meratakan bagian yang belum rata pada kapal patroli fiberglass

3.26.16 Cat merah



Gambar 3.26. Cat Merah

Nama : Sunny paint (*Sun Marine Coating*)
Jenis : SUN POLYUREHANE RIVER RED
Net : 17.85 Liter
Fungsi : Sebagai cat anti korosi yang digunakan di bagian lambung kapal

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 di ajarkan 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 pengaratn (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 dara melaksanakan pekerjaan untuk mengurangi resiko terjadinya kecelakaan dalam melakuan pekerjaan.

DAFTAR PUSTAKA

- FCFiberglass., 2021, Fiberglass Material Yang Serba Guna, Website: <https://fcfiberglass.com/fiberglass-material-yang-serba-guna/>, diakses Tanggal 08 Desember 2021.
- 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 08 Desember 2021.
- 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-klm.html>, diakses Tanggal 08 Desember 2021.
- Kapal Perikanan., 2018, Perbaikan Kapal Berbahan Fiberglass, Website: <https://perikanan38.blogspot.com/2018/03/perbaikan-kapal-berbahan-fiber-glass.html#super>, diakses Tanggal 08 Desember 2021.
- Jasa Pelayaran., 2018, Perbaikan Kapal Fiber, Website: <http://jasapelayaran.com/perbaikan-kapal-fiber/>, diakses Tanggal 08 Desember 2021.
- ITS., 2012, Reparasi Kapal, Website: <http://navale-engineering.blogspot.com/2012/04/reparasi-kapal.html>, diakses Tanggal 08

Desember 2021.

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 08 Desember 2021.

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

Spesifikasi cat : SUNNY PAINT S-1419 SUN EPOXY PRIMER GRAY

Product Data Sheet

S-1424 Sun Total Guard 30

SUNNY
 PAINT 
Product description.

A two pack surface tolerant polyamide cured epoxy primer with non-toxic pigments for the protection against corrosion in industrial and marine environments can be used keel to rail and immersion suitable as primer and finish.

Physical properties.

Colour/Texture	Grey / Black / Red brown / Green / Semi Gloss
Volume Solids	55 - 60%
Specific gravity	1.42 gr/ml
VOC	300 gr/liter
Flashpoint	>36°C

	Dry film thickness per coat (µ)	Wet film thickness per coat (µ)	Theoretical spreading rate (m ² /l)
Range	100 - 200	155 - 310	4.9 at 150 Dft
Recommended	150	230	5.0

Application data.

Mixing ratio Base : Curing Agent = 4 : 1 by volume

Potlife 10°C: 8 hours, 23°C: 4 hours, 30°C: 3 hours

Guiding data Airless spray Pressure at nozzle: 180 - 250 bar. Nozzle size: 0.53 - 0.66 mm.
Spray angle: 40 - 80 degrees.
Volume of thinner: 0 - 5%.

Brush/Roller

Suitable. Multi coats are required to achieve the specified dry film thickness.
Volume of thinner: 0 - 5%.

Thinner/Cleaner

Sun Epoxy Thinner
If thinning is necessary, this should be added after mixing of the two components. Avoid excessive thinning as it will result in lower sag resistance and slower cure.

Drying and recoating times (1).

Substrate temperature	Touch dry	Dry to handle	Full cure	Dry to recoat	
				Minimum	Maximum (2)
10 °C	8 hours	24 hours	14 days	18 hours	14 days
23 °C	6 hours	16 hours	7 days	12 hours	10 days
30 °C	3 hours	10 hours	5 days	12 hours	7 days

(1) The given data must be considered as guidelines only. The actual drying time/times before recoating may be shorter or longer, depending on film thickness, ventilation, humidity, preceding paint system etc

(2) The surface should be dry and free from contaminants prior to over coating. When the maximum recoating time is exceeded it may be necessary to roughen the surface to ensure intercoat adhesion. When recoating with single pack products, maximum recoat interval is limited to 16-24 hours. When in doubt, consult your nearest Sunny Paint office.

270.11

Product Data Sheet



S-1410 Sun Epoxy Primer

Product description.

A two pack polyamide cured epoxy primer with non-toxic pigments for the protection of steel structures against corrosion in industrial and marine environments. The primer can be used as a tiecoat on inorganic zinc silicates.

Physical properties.

Colour/Texture Red/Grey/Semi-gloss
 Volume Solids 55%
 Specific gravity 1.30 gr/ml
 VOC 472 gr/liter
 Flashpoint >13°C

	Dry film thickness per coat (μ)	Wet film thickness per coat (μ)	Theoretical spreading rate (m ² /l)
Range	70 - 120	65 - 135	15.0 - 7.5
Recommended	40	90	11.2

Application data.

Mixing ratio Base : Curing Agent = 4 : 1 by volume
Potlife 15°C: 12 hours, 23°C: 8 hours, 30°C: 5 hours.
Induction time 20 minutes.
Guiding data Airless spray Pressure at nozzle: 120 - 150 bar. Nozzle size: 0.38 - 0.53 mm. Spray angle: 40 - 80 degrees. Volume of thinner: 0 - 3%.
Guiding data Air spray Pressure: 3 - 5 bar. Nozzle size: 1.2 - 2.0 mm. Volume of thinner: 0 - 10%. Suitable. Volume of thinner: 0 - 5%.
Brush/Roller Sun Epoxy Thinner
Thinner/Cleaner If thinning is necessary, this should be added after mixing of the two components. Avoid excessive thinning as it will result in lower sag resistance and slower cure.

Drying and recoating times (1).

Substrate temperature	Touch dry	Dry to handle	Full cure	Dry to recoat	
				Minimum	Maximum (2)
10 °C	90 minutes	8 hours	10 days	24 hours	Indefinite
23 °C	30 minutes	4 hours	7 days	8 hours	Indefinite
30 °C	20 minutes	3 hours	5 days	6 hours	Indefinite

- (1) The given data must be considered as guidelines only. The actual drying time/times before recoating may be shorter or longer, depending on film thickness, ventilation, humidity, preceding paint system etc.
- (2) The surface should be dry and free from contaminants prior to over coating. The best inter coat adhesion is achieved when the subsequent coat is applied before the preceding coat is fully cured. After prolonged exposure times it may be necessary to roughen the surface to ensure inter coat adhesion. When in doubt, consult your nearest Sunny Paint office.

Spesifikasi cat : KANSAI PAINT (FTALIT) GRAY

Ukuran: 1 KG

Daya Sebar Teoritis: 7-9 m² per lapis

Terbuat dari bahan resin alkyd terbaik, cat sintesis FTALIT adalah pilihan utama untuk mengecat berbagai permukaan kayu dan logam, seperti: kusen jendela, pintu, hingga pagar besi dengan hasil kilap sempurna, lebih cepat kering serta lebih tahan lama.

Diformulasikan dengan pigmen berkualitas, cat FTALIT juga memiliki daya tutup dan daya lekat terbaik di kelasnya. Keunggulan lainnya terletak pada tingkat ketahanan cuaca yang sangat tinggi sehingga bisa diaplikasikan pada interior maupun exterior tanpa perlu khawatir cepat pudar ataupun berkarat.

Berat: 1200 gram

**PENILAIAN DARI PERUSAHAAN KERJA PRAKTEK
PT.BAJA PRIMA REZEKI**

Nama : Mahadi
 NIM. : 1103191167
 Program Studi : DIII Teknik Perkapalan Politeknik Negeri Bengkalis

No.	Aspek Penilaian	Bobot	Nilai
1.	Disiplin	20%	20% 80
2.	Tanggung- jawab	25%	25% 62.5
3.	Penyesuaian diri	10%	10% 10
4.	Hasil Kerja	30%	30% 84
5.	Perilaku secara umum	15%	15% 15
Total Jumlah (1+2+3+4+5)		100%	100% 151.5

Keterangan :

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

Catatan :

Baik sekali (80)

"Melangkahlah sejauh mungkin ke tempat yang dapat kamu lihat; ketika kamu tiba di sana, kamu akan dapat melihat lebih jauh lagi." -

Sungai Bayam, 15 Januari 2022


SOLIHAN.Amd

PT.Baja Prima Rezki

AKT-Jl. Siak II No. 18 A, 3rd Floor, Pekanbaru - Riau
 Telp. (0761) 7874179
 rezeki_BPR@ymail.com

rd :

Kalya - Dusun Seroja No.99
 006, Kel. Rempak, Kec. Sabak Auh
 Sri Indrapura - Riau



PT. BAJA PRIMA REZEKI
Industri Galangan Kapal

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

Kami dari PT. Baja Prima Rezeki telah menyatakan:

Nama : Mahadi
NIM : 1103191167
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

Office:
Ruang AKT-Jl. Siak I/ No. 18 A, 3rd Floor, Pekanbaru – Riau
Telp / Fax: (0761) 7874179
Email: Rezeki_BPR@gmail.com

Head Office:
PT. Baja Prima Rezeki – Dusun Seroja No.99
Kec. Rempak, Kec. Sabak Auh
Kab. Indrapura - Riau


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>gading speed boat</i> untuk diganti yang baru.	SOLIHAN	
2.	Jumat, 05 November 2021 - Melanjutkan pemotongan <i>gading sped boat</i> yang belum selesai -Melakukan pembongkaran lantai <i>speed boat</i>		
3.	Sabtu, 06 November 2021 - Melanjutkan pemotongan <i>gading speed boat</i>		
NO	GAMBAR KERJA	KETERANGAN	
			

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

No	URAIAN KEGIATAN	PEMBERI TUGAS	PARAF
1.	<p>Senin , 08 November 2021</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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.	<p>Selasa, 09 November 2021</p> <ul style="list-style-type: none"> - Melakukan pekerjaan memperbaiki <i>slew ring</i> pada <i>excavator</i> milik PT. Baja Prima Rezeki 		
3.	<p>Rabu, 10 November 2021</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Survey</i> lapangan dan melihat ruang kemudi kapal, ruang kamar mesin kapal, dan <i>navigasi</i> di kapal <i>tugboat</i>. 		
4.	<p>Kamis, 11 November 2021</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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.	<p>Jum'at, 12 November 2021</p> <ul style="list-style-type: none"> - Melanjutkan pemotongan baja ringan untuk gading <i>speed boat</i> 		
6.	<p>Sabtu, 13 November 2021</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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.	<p>Senin , 15 November 2021</p> <ul style="list-style-type: none"> - Melakukan pekerjaan pembongkaran kabel yang rusak pada <i>speed boat</i> 	SOLIHAN	
2.	<p>Selasa, 16 November 2021</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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.	<p>Rabu, 17 November 2021</p> <ul style="list-style-type: none"> - Melakukan pekerjaan pelepasan hasil laminasi dari mal - Memasang hasil potongan pada bagian bodi <i>speed boat</i> yang rusak 		
4.	<p>Kamis, 18 November 2021</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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.	<p>Jum'at, 19 November 2021</p> <ul style="list-style-type: none"> - Melanjutkan proses laminasi pada bagian yang rusak 		
6.	<p>Sabtu, 20 November 2021</p> <ul style="list-style-type: none"> - Melakukan pengamplasan menggunakan gerinda pada hasil laminasi yang kasar 		

NO	GAMBAR KERJA	KETERANGAN
	 A photograph showing a construction worker in a blue uniform and a blue hard hat. The worker is standing on a dirt surface, possibly a construction site, and is using a tool to work on a large, light-colored object that appears to be a piece of machinery or a large pipe. The background shows some industrial structures and a clear 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
	 A photograph showing a worker in a yellow hard hat and blue uniform kneeling on a concrete floor. The worker is using a tool, possibly a jackhammer or similar, on the floor. A yellow hose is coiled on the floor nearby. The background shows some industrial structures and a body of water.	

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
	 A photograph showing a worker in a red protective suit and helmet standing on a concrete structure, possibly a bridge or a large industrial component. The worker is leaning forward, and the structure has a window-like opening. The background is a clear blue sky with some clouds.	

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 <i>cata 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	GAMBAR KERJA	KETERANGAN	
No	URAIAN KEGIATAN	PEMBERI TUGAS	PARAF
<ol style="list-style-type: none"> 1. 2. 3. 4. 5. 	<p>Senin , 20 Desember 2022 - Pekerjaan pendempulan pada bagian yang tidak rata sebelum melakukan pengecatan bodi <i>speed boat</i></p> <p>Selasa, 21 Desember 2022 - Meljutkan pekerjaan pendempulan dibagian bodi <i>speed boat</i></p> <p>Rabu, 22 Desember 2022 - Meljutkan pekerjaan pendempulan dibagian bodi <i>speed boat</i> yang belum terselesaikan</p> <p>Kamis, 23 Desember 2022 - Melanjutkan pekerjaan pendempulan dibagian bodi <i>speed boat</i> yang belum terselesaikan</p> <p>Jum'at, 24 Desember 2022 - Pekerjaan pengamplasan pada hasil pendempulan untuk mendapatkan hasil yang halus dan rata</p>	SOLIHAN	
			


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

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

NO	GAMBAR KERJA	KETERANGAN
		

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 shirt and orange safety vest using a green hand sander on a light-colored wooden surface. The worker is leaning over the work, and the sander is being moved across the wood. The background shows some construction materials and a clear sky.	

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

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

NO	GAMBAR KERJA	KETERANGAN
		