

LAPORAN KERJA PRAKTEK
PT. KARIMUN SEMBAWANG SHIPYARD
JL. Teluk Paku, Kel. Pasir Panjang, Kec.Meral Barat 29611
Kab.Karimun, Kepulauan Riau-Indonesia.

PUTRA SYAHHANDA
(1304191006)



D-IV TEKNOLOGI REKAYASA ARSITEKTUR PERKAPALAN
POLITEKNIK NEGERI BENGKALIS
BENGKALIS – RIAU
2022/2023


LEMBAR PENGESAHAN
LAPORAN KERJA PRAKTEK
PT. KARIMUN SEMBAWANG SHIPYARD
JL. Teluk Paku, Kel. Pasir Panjang, Kec.Meral Barat 29611
Kab.Karimun, Kepulauan Riau-Indonesia.

Ditulis sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan Kerja Praktek


Putra Syahhanda
(1304191006)

Tanjung Balai Karimun, 31 Desember 2022

Pembimbing Kerja Praktek
PT. Karimun SembawangShipyard.



Dwi Arfananta, S.T
NIK : 10030782

Dosen Pembimbing
Progam Studi D-IV TRAP


Siswandi.B, ST.,MT
(NIP :1986061820190310008)



Disetujui/Disahkan
Ka.Prodi D-IV TRAP


Siswandi.B, ST.,MT
(NIP : 1986061820190310008)

KATA PENGANTAR

Segala puji hanya milik Allah SWT. Shalawat dan salam selalu tercurahkan kepada Rasulullah SAW. Berkat limpahan dan rahmat-Nya penyusun mampu menyelesaikan laporan *On The Job Training* tepat pada waktunya.

Kerja praktek ini merupakan salah satu mata kuliah yang wajib di tempuh pada program studi D-IV Teknologi Rekayasa Arsitektur Perkapalan Politeknik Negeri Bengkalis. Laporan kerja praktek ini di susun sebagai pelengkap proses kegiatan *On Te Job Training*. Laporan ini berdasarkan pengalaman yang diperoleh penulis dalam melaksanakan kegiatan *On The Job Training* selama 4 bulan dari tanggal 09 September sampai 31 Desember 2022 di PT Karimun Sembawang Shipyard. 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 *On The Job Training* 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 kami Bapak Khairul dan Ibu Faridah piliang yang tercinta atas doa dan restunya selama kami melaksanakan kerja praktek.
2. Bapak Romadhoni, ST.,MT selaku ketua jurusan teknik perkapalan Politeknik Negeri Bengkalis.
3. Bapak Siswandi.B, ST.,MT selaku koordinator mata kuliah kerja praktek.
4. Bapak Siswandi.B, ST.,MT selaku Dosen pembimbing mata kuliah kerja praktek.

5. Bapak Dwi afrinanta dan Bapak Ronald Rusman, selaku pembimbing lapangan PT Karimun Sembawang *Shipyards*, Teluk paku, kel pasir Panjang kec meral, kabupaten Karimun, Kepulauan Riau.

Penulis menyadari bahwa laporan ini masih jauh dari kesempurnaan dan masih banyak kekurangan-kekurangan dari segi kualitas dan kuantitas maupun dari ilmu pengetahuan yang penulis kuasai. Oleh karena itu, saya selaku penulis mohon kritik dan saran yang bersifat membangun untuk menyempurnakan pembuatan laporan atau karya tulis dimasa mendatang.

Atas perhatian dan waktunya saya ucapkan terima kasih.

Karimun, 31 Desember 2022

Penulis

Putra Syahhanda

1304191006

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN.....	i
KATA PENGANTAR.....	ii
DAFTAR ISI.....	iv
DAFTAR GAMBAR.....	vi
BAB I GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN.....	1
1.1. Profil Perusahaan.....	1
1.2. Visi dan Misi Perusahaan.....	1
1.3. Struktur Organisasi Perusahaan.....	3
1.4. Informasi umum perusahaan	4
1 .5. Ruang Lingkup Perusahaan.....	4
1 .6. Fasilitas Perusahaan.....	4
BAB II DESKRIPSI KEGIATAN KERJA PRAKTEK.....	6
2.1. Deskripsi Kegiatan minggu ke-1	6
2.2. Deskripsi Kegiatan minggu ke-2	17
2.3. Deskripsi Kegiatan minggu ke-3	17
2.4. Deskripsi Kegiatan minggu ke-4	22
2.5. Deskripsi Kegiatan minggu ke-5	27
2.6. Deskripsi Kegiatan minggu ke-6	30
2.7. Deskripsi Kegiatan minggu ke-7	30
2.8. Deskripsi Kegiatan minggu ke-8	32
2.9. Deskripsi Kegiatan minggu ke-9	32
2.10. Deskripsi Kegiatan minggu ke-10	32
2.11. Deskripsi Kegiatan minggu ke-11	38
2.12. Deskripsi Kegiatan minggu ke-12	38
2.13. Deskripsi Kegiatan minggu ke-13.....	39
2.14. Deskripsi Kegiatan minggu ke-14.....	39
2.15. Deskripsi Kegiatan minggu ke-15.....	39
BAB III PLANNING PENGGUNAAN MANPOWER PADA PROSES PRE- ASSEMBLY.....	40
3.1. PENDAHULUAN	40

3.2. PEMBAHASAN.....	41
BAB IV PENUTUP	52
2.7. KESIMPULAN	52
2.7. SARAN	53
DAFTAR PUSTAKA	54

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1. Materi Induction.....	6
Gambar 2.2. Area di PT.KSS.....	7
Gambar 2.3. kebijakan dan tujuan K3	7
Gambar 2.4. Sampah skip no 24.....	8
Gambar 25. <i>Food waste only</i>	9
Gambar 2.6. <i>Empty paint drums</i>	9
Gambar 27. <i>Only for sludge oil</i>	9
Gambar 2.8. <i>Scraf skip no 19</i>	10
Gambar 2.9. Alat Pelindung Diri (APD).....	12
Gambar 2.10. Aktifitas <i>Safety Induction</i>	12
Gambar 2.11. <i>Workshop Mechanical</i>	13
Gambar 2.12. <i>Hull Shop 1</i>	13
Gambar 2.13. <i>Hull Shop 2</i>	14
Gambar 2.14. <i>Hull Shop 3</i>	14
Gambar 2.15. sarana dan prasarana PT.KSS	17
Gambar 2.16. <i>Assembly Drawing</i>	18
Gambar 2.17. <i>Fabrication Squence</i>	18
Gambar 2.18. <i>Longitudinal section</i>	19
Gambar 2.19. Proses pengukuran layout PT.KSS	20
Gambar 2.20. Proses pengukuran <i>Steel Jig</i>	20
Gambar 2.21. Desaign <i>Steel Jig 3D</i>	21
Gambar 2.22. <i>Safety and Quality Bord</i>	21
Gambar 2.23. <i>Angle Bar</i>	22
Gambar 2.24. <i>Plate bar</i>	23
Gambar 2.25. <i>Bulb bar</i>	23
Gambar 2.26. <i>Channel</i>	23
Gambar 2.27. <i>Hollow bar</i>	24
Gambar 2.28. <i>H-Beam</i>	24
Gambar 2.29. Pipa	24

Gambar 2.30. <i>Square Bar</i>	25
Gambar 2.31. <i>Round Bar</i>	25
Gambar 2.32. <i>Plate</i>	25
Gambar 2.33. Proses marking pada area north PT.KSS	26
Gambar 2.34. Proses marking pada area west PT.KSS	27
Gambar 2.35. Proses pengukuran pipa PT.KSS	29
Gambar 2.36 Sketsa pipa isometric pada AutoCAD	29
Gambar 2.37. N5 sebelum ditambahkan plat alas	30
Gambar 2.38. N5 sesudah ditambahkan plat alas.....	30
Gambar 2.39. Desain shelter 2D.....	31
Gambar 2.39. Desain shelter 3D.....	32
Gambar 2.40. Valves yang umum digunakan pada Industri Proses.....	34
Gambar 2.41. Simbol Instrumen yang Umum	36
Gambar 2.42 Pemasangan tag number pada pipa di <i>main deck</i> dan <i>engine room</i>	37
Gambar 2.43. <i>Summary fre-fab bevel status</i>	39
Gambar 2.44. Proses fabrikasi di area kerja yang telah ditentukan	39
Gambar 2.45. Proses marking dilapangan	40
Gambar 2.46. pre-assembly panel	46
Gambar 2.48. welder.....	52
Gambar 2.49. Fitter.....	53
Gambar 2.50. Marker.....	54
Gambar 2.51. grinder	55