

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

**PROSES LAUNCHING KAPAL TONGKANG
MENGUNAKAN SISTEM AIR BAG DI GALANGAN
KAPAL PT.BAJA PRIMA REZEKI**



BIMA KURNIAWAN
1103230043

**PROGRAM STUDI D-III TEKNIK PERKAPALAN
JURUSAN TEKNIK PERKAPALAN
POLITEKNIK NEGERI BENGKALIS
BENGKALIS-RIAU
2025**

HALAMAN PENGESAHAN
LAPORAN KERJA PRAKTEK
PT. BAJA PRIMA REZEKI

Ditulis sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan Kerja Praktek

BIMA KURNIAWAN

NIM:1103230043

Siak, 29 Agustus 2025

PT. Baja Prima Rezeki
Pembimbing Lapangan



SOLIHAN, A.md

BPR.015

Dosen Pembimbing Program Studi
Prodi D-III Teknik Perkapalan

Dr. EGI YULIORA, S.SI, M.SI

NIP.198807312025062001

Disetujui/Disahkan

Ketua Program Studi D-III Teknik Perkapalan



MUHAMMAD IKHSAN, M.T

NIP.198802122022031002

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Tuhan Yang Maha yang telah melimpahkan rahmat,serta hidayah-nya sehingga penulis dapat melaksanakan kerja praktek (KP)serta dapat menyelesaikan laporan dengan tepat waktu dan tanpa adanya halangan apapun selama 2 bulan dari tanggal 14 Juli sampai 29 Agustus 2025 di PT Baja Prima Rezeki.

Laporan ini di susun berdasarkan apa yang telah penulis lakukan pada saat kerja praktek di PT Baja Prima Rezeki serta sebagai salah satu syarat dalam menyelesaikan kerja praktek bagi mahasiswa Jurusan Teknik perkapalan program studi D-III Teknik perkapalan Politeknik Negeri Bengkalis.

Dalam penyusunan laporan ini penulis banyak mendapatkan bantuan dari berbagai pihak, oleh sebab itu penulis ingin menungkapkan rasa terima kasih kepada:

1. Bapak Johny Custer, ST., M.T., selaku Direktur Politeknik Negeri Bengkalis.
2. Bapak Budhi Santoso, S.T., M.T. selaku Ketua Jurusan Teknik Perkapalan Politeknik Negeri Bengkalis
3. Bapak Muhammad Ikhsan, S.T., M.T. selaku Ketua Program Studi D-III Teknik Perkapalan
4. Ibu Nur Audina, S.Pi., M.Si.selaku koordinator kerja praktek.
5. Ibu Dr. Egi Yuliora, S.Si., M.Si. selaku dosen pembimbing kerja praktek yang telah memberikan dukungan, bimbingan, waktu, dan arahan sehingga laporan KP ini dapat diselesaikan dengan baik.
6. Kepada seluruh dosen Program Studi Teknik Perkapalan Politeknik Negeri Bengkalis atas ilmu yang telah diberikan. .
7. Bapak Solehan, A.Md, selaku Pembimbing Lapangan PT. Baja Prima Rezeki
8. Kakak dan abang karyawan PT. Baja Prima Rezeki yang telah membantu dan membimbing saya selama kerja praktek.

Penulis menyampaikan rasa syukur dan terima kasih yang mendalam atas kesempatan yang telah diberikan oleh PT. Baja Prima Rezeki untuk melaksanakan kegiatan kerja praktek. Pengalaman ini telah memberikan penulis wawasan baru, melatih keterampilan secara langsung di dunia industri, serta menjadi sarana untuk mengaplikasikan teori yang telah dipelajari selama perkuliahan.

Selama menjalani proses Kerja Praktek penulis menyadari tidak terlepas dari berbagai kekurangan, baik dalam pelaksanaan kegiatan maupun dalam penyusunan laporan ini. Oleh karena itu, penulis memohon maaf apabila terdapat kekeliruan yang terjadi, dan sangat mengharapkan masukan serta saran yang membangun sebagai bahan perbaikan kedepannya. Semoga laporan ini dapat memberikan manfaat dan menjadi referensi yang berguna bagi pihak-pihak yang berkepentingan.

Siak, 29 Agustus 2025

BIMA KURNIAWAN

NIM. 1103230043

DAFTAR ISI

HALAMAN PENGESAHAN	i
KATA PENGANTAR.....	ii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR LAMPIRAN	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan dan Manfaat.....	3
1.3 Waktu & Tempat Pelaksanaan	3
BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN	4
2.1 Profil dan Sejarah Perusahaan	4
2.2 Visi dan Misi PT. Baja Prima Rezeki	8
2.3 Struktur Organisasi Perusahaan.....	8
BAB III DESKRIPSI KEGIATAN SELAMA KP.....	16
3.1 Deskripsi Kegiatan	16
3.1.1 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-1	16
3.1.2 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-2	19
3.1.3 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-3	21
3.1.4 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-4	24
3.1.5 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-5	26
3.1.6 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-6	29
3.1.7 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-7	30

3.2	Target Yang Diharapkan	34
3.3.	Kendala Saat Pelaksanaan Kerja Praktek	34
BAB IV PROSES LAUNCHING KAPAL TONGKANG MENGGUNAKAN SISTEM AIR BAG DI GALANGAN KAPAL PT.BAJA PRIMA REZEKI..		35
4.1	Judul	35
4.2	Deskripsi Studi kasus	35
4.3	Tujuan Studi Kasus.....	35
4.4	Metode Yang Di Gunakan	36
4.5	Hasil Studi Kasus	36
4.6	Pembahasan	37
BAB V PENUTUP		41
5.1	Kesimpulan.....	41
5.2	Saran	42
DAFTAR PUSTAKA.....		43
LAMPIRAN.....		44

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 PT. Baja Prima Rezeki	4
Gambar 2. 2 Gudang Logistik.....	5
Gambar 2. 3 Gudang Cat.....	6
Gambar 2. 4 Bengkel Mesin	6
Gambar 2. 5 Bengkel bubut	7
Gambar 2. 6 Lahan Galangan.....	7
Gambar 2. 7 Struktur Organisasi Perusahaan	8
Gambar 3. 1 Perkenalan Perusahaan.....	16
Gambar 3. 2 Reparasi Bucket Excavator Forester	16
Gambar 3. 3 Mempispot trek excavator.....	17
Gambar 3. 4 Pengisian Las Timbun As Sap.....	17
Gambar 3. 5 Pengisian Air Bag.....	18
Gambar 3. 6 Pengecatan Kapal	19
Gambar 3. 7 Pemasangan As Propeller.....	19
Gambar 3. 8 Menggerinda Plat	20
Gambar 3. 9 Menggerinda Daun Kemudi.....	20
Gambar 3. 10 Reparasi Daun Kemudi	21
Gambar 3. 11 Mengganti Baut Mounting	21
Gambar 3. 12 Reparasi Excavator.....	22
Gambar 3. 13 Membersihkan Besi H Beam	22
Gambar 3. 14 Memasang Tali Shut-Off Valve	23
Gambar 3. 15 Pengecatan Besi H.....	23
Gambar 3. 16 Gerinda besi H-beam.....	24
Gambar 3. 17 Mengecat Besi H-beam	24
Gambar 3. 18 Mengisi Lasan Bucket Excavator.....	25
Gambar 3. 19 Menggabungkan Plat.....	25

Gambar 3. 20 Merakit Pondasi	26
Gambar 3. 21 Penggantian Material	26
Gambar 3. 22 Pemasangan Bracket	27
Gambar 3. 23 Merakit Travel Motor Excavator.....	27
Gambar 3. 24 Penyambungan Besi H-beam	28
Gambar 3. 25 Pengelasan Penyambungan Besi H-beam	28
Gambar 3. 26 Merakit Tapak	29
Gambar 3. 27 Tack Welding Pada Tapak Pondasi.....	29
Gambar 3. 28 Pengelasan Besi H Beam	30
Gambar 3. 29 Membersihkan Slag (Kerak Las)	30
Gambar 3. 30 Pengeboran Ulir Baut.....	31
Gambar 3. 31 Mereparasi Ventilasi.....	32
Gambar 3. 32 Pemasangan Lantai Atas Ruangan Mess.....	33
Gambar 4. 1 Lokasi Galangan.....	38
Gambar 4. 2 Persiapan Peluncuran	39
Gambar 4. 3 Penempatan Air Bag.....	39
Gambar 4. 4 Peluncuran Tongkang.....	40

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Surat Permohonan Kerja Praktek	44
Lampiran 2 Jawaban Surat Permohonan.....	45
Lampiran 3 Surat Keterangan Perusahaan	46
Lampiran 4 Nilai Dari Perusahaan	47
Lampiran 5 Sertifikat	48
Lampiran 6 Absensi Kehadiran Magang.....	49
Lampiran 7 Logbook Harian Kerja Praktek.....	52

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kerja Praktek merupakan salah satu mata kuliah wajib yang harus ditempuh oleh mahasiswa Perguruan Tinggi, baik di jenjang sarjana maupun diploma. Di bangku kuliah, mahasiswa memang telah mempelajari berbagai teori yang berkaitan dengan dunia industri. Namun, kenyataannya, masih banyak mahasiswa yang belum memiliki pengalaman langsung di dunia kerja. Teori yang dipelajari tidak selalu sesuai dengan kondisi nyata di lapangan. Keterbatasan waktu dan ruang selama perkuliahan juga menjadi penghambat dalam memperoleh pengetahuan yang lebih mendalam. Untuk mengatasi hal tersebut, kerja praktek menjadi solusi yang tepat. Melalui kerja praktek, mahasiswa dapat memperoleh pengalaman kerja secara langsung dan menambah wawasan di luar teori yang diajarkan di kelas. Dengan begitu, mahasiswa tidak hanya memahami teori, tetapi juga mampu mengaplikasikannya di dunia kerja nyata.

Program studi D3 Teknik Perkapalan adalah salah satu program akademik yang tersedia di Politeknik Negeri Bengkalis. Program ini fokus pada pembelajaran teknologi pembangunan kapal dan desain kapal, meliputi berbagai aspek mulai dari pembacaan gambar teknik, proses produksi, hingga inspeksi dan evaluasi pembangunan kapal secara terstruktur. Program studi D3 Teknik Perkapalan mewajibkan mahasiswanya untuk melaksanakan kerja praktek guna memperdalam pemahaman mereka mengenai prosedur pembangunan kapal, pengelasan, stabilitas kapal, dan manajemen produksi galangan, sehingga menghasilkan lulusan yang berkualitas dan memiliki pengalaman kerja. Kerja praktek yang dilaksanakan di PT. Baja Prima Rezeki merupakan salah satu tempat pelaksanaan kerja praktek sesuai dengan bidang studi Teknik Perkapalan.

PT. Baja Prima Rezeki adalah perusahaan galangan kapal yang bergerak di bidang pembangunan dan perbaikan kapal, serta bangunan apung lainnya. Perusahaan ini menyediakan layanan mulai dari perancangan, fabrikasi, pengelasan konstruksi kapal, hingga proses launching dan pengiriman kapal. Selain itu, PT. Baja Prima Rezeki juga memberikan layanan konsultasi di bidang teknologi perkapalan dan kelautan. Perusahaan ini juga membuka peluang kepada mahasiswa untuk melaksanakan kerja praktek guna menambah wawasan, pengalaman kerja, dan keterampilan yang sesuai dengan bidang studi. Dalam pelaksanaan kerja praktek di PT. Baja Prima Rezeki, mahasiswa diberikan tugas yang relevan dengan kompetensinya di bidang Teknik Perkapalan.

Selama pelaksanaan kerja praktek di PT. Baja Prima Rezeki, penulis berkesempatan untuk mengikuti dan mempelajari proses launching kapal tongkang menggunakan sistem air bag. Launching adalah kegiatan menurunkan kapal dari galangan ke air setelah pembangunan kapal selesai. Di PT. Baja Prima Rezeki, proses launching menggunakan sistem air bag sebagai alat bantu untuk menurunkan kapal tongkang ke air. Air bag adalah kantong karet besar yang diisi dengan udara bertekanan dan diletakkan di bawah badan kapal. Ketika air bag diisi udara, kapal akan terangkat dan bisa didorong atau ditarik menuju perairan. Sistem air bag dipilih karena lebih aman, lebih murah, dan tidak memerlukan peralatan berat seperti crane atau slipway. Proses launching dengan air bag membutuhkan persiapan yang baik, mulai dari menempatkan air bag di bawah kapal, mengisi udara dengan tekanan yang sesuai, hingga mendorong kapal masuk ke air. Semua tahapan ini harus dilakukan dengan teliti agar kapal dapat turun ke air dengan aman tanpa kerusakan. Oleh karena itu penulis tertarik mempelajari proses launching kapal tongkang menggunakan sistem air bag di galangan kapal PT. Baja Prima Rezeki karena ingin mengetahui cara kerja sistem air bag dan bagaimana tahapan proses launching dilakukan secara langsung di lapangan.

1.2 Tujuan dan Manfaat

Tujuan dari pelaksanaan kerja praktek ini adalah untuk mempelajari dan memahami proses launching kapal tongkang menggunakan sistem air bag di galangan kapal PT. Baja Prima Rezeki. Melalui kerja praktek ini, penulis dapat mengetahui tahapan persiapan launching, cara kerja sistem air bag, dan prosedur pelaksanaan launching kapal tongkang. Selain itu, kerja praktek ini juga bertujuan untuk menambah pengalaman dan keterampilan dalam bidang perkapalan.

Sedangkan manfaat yang didapatkan dari pelaksanaan kerja praktek ini adalah memperoleh pemahaman praktis mengenai tahapan persiapan dan pelaksanaan proses launching menggunakan metode air bag. Selain itu, mahasiswa juga memahami pentingnya penerapan prosedur keselamatan kerja selama proses launching berlangsung untuk mencegah kecelakaan kerja dan memastikan keberhasilan proses penurunan kapal ke perairan. Pengalaman praktis ini menjadi bekal untuk memasuki dunia kerja di industri perkapalan dengan kompetensi yang sesuai dengan kebutuhan industri.

1.3 Waktu & Tempat Pelaksanaan

Berdasarkan kalender akademik Politeknik Negeri Bengkalis semester genap Tahun 2025, maka pada praktek kerja lapangan ini kami mengusulkan untuk melaksanakan kerja praktek mulai tanggal 14 Juli 2025 s/d 29 Agustus 2025. Akan tetapi semua keputusan yang diambil mengenai jadwal dimulai dari dan berakhirnya praktek kerja lapangan ini seluruhnya diberikan kepada pihak PT. Tempat kegiatan praktek kerja lapangan di PT. Baja Prima Rezeki, Sei Bayam, Belanding, Kec, Sabak Auh, Kabupaten Siak.

BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Profil dan Sejarah Perusahaan



Gambar 2. 1 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.

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 di bawah ini:



Gambar 2. 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 di bawah ini:



Gambar 2. 3 Gudang Cat

3. 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 di bawah ini:



Gambar 2. 4 Bengkel Mesin

4. 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 di bawah ini:



Gambar 2. 5 Bengkel bubut

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 di bawah ini:



Gambar 2. 6 Lahan Galangan

2.2 Visi dan Misi PT. Baja Prima Rezeki

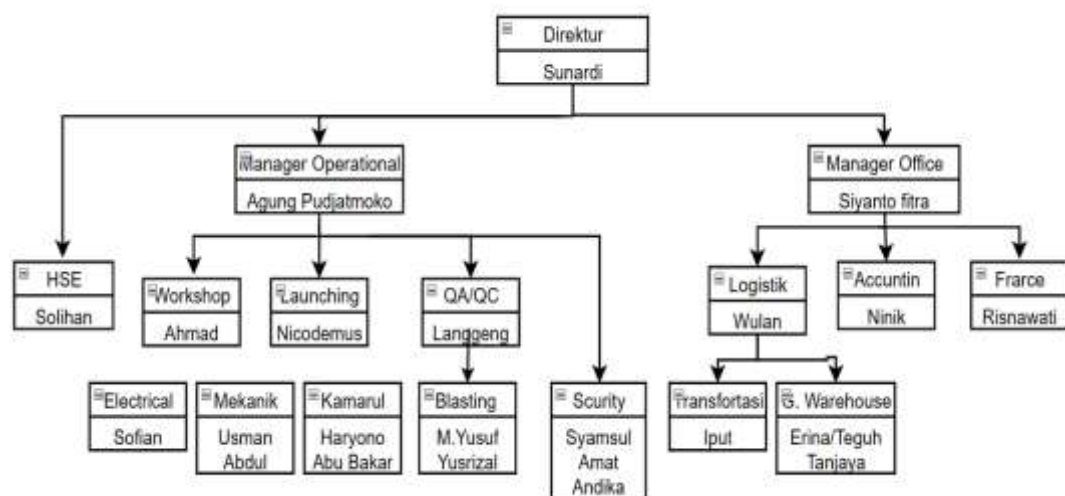
2.2.1 Visi PT. Baja Prima Rezeki

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.

2.2.2 Misi PT. Baja Prima Rezeki

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.

2.3 Struktur Organisasi Perusahaan



Gambar 2. 7 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 hokum dalam skala Nasional dan Internasional.
- c) Mengurus dan mengelola kepentingan perusahaan yang sesuai dengan maksud dan tujuan seesuai dengan kebijakan yang telah dibuat.
- d) Menjalankan kepengurusan sesuai dengan kebijakan yang tepat yang telah ditentukan dalam UU Perseroan Terbatas dan anggaran dasar di perusahaan.

2. Manajer operational

Manajer operitonal 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 disribusi.
- 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.

4. HSE (Health Safety Environment)

HSE merupakan bagian 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 hokum
- 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

BAB III

DESKRIPSI KEGIATAN SELAMA KP

3.1 Deskripsi Kegiatan

3.1.1 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-1

3.1.1.1 Hari Senin (14 Juli 2025)



Gambar 3. 1 Perkenalan Perusahaan

Pada hari ke satu (H-1), Kami melaporkan diri ke satpam perusahaan dan menuju kantor untuk menyerahkan berkas-berkas yang telah disiapkan ke HRD. Setelah memperkenalkan diri sebagai mahasiswa politeknik yang ingin magang, kami diajak berkeliling untuk mengenal kapal-kapal yang sedang dalam proses reparasi.

3.1.1.2 Hari Selasa (15 juli 2025)



Gambar 3. 2 Reparasi Bucket Excavator Forester

Pada hari ke dua (H-2), kami ditempatkan bersama Bapak Khairani untuk mengikuti kegiatan reparasi bucket excavator yang mengalami kerusakan pada bagian penggali. Pekerjaan berlangsung hingga jam istirahat dan dilanjutkan kembali untuk menyelesaikan reparasi bucket excavator tersebut.

3.1.1.3 Hari Rabu (16 Juli 2025)



Gambar 3. 3 Mempisot trek excavator

Pada hari ke tiga (H-3), Kami mengikuti Pak Ahmad, Bang Amin, dan Bang Abu dalam proses pengepresan besi "H" pada bucket excavator yang mengalami pergeseran. Selanjutnya, kami bersama Pak Khairani dan Bang Abu melakukan pemispatan trek excavator untuk mengencangkan rantai excavator yang kendur.

3.1.1.4 Hari Kamis (17 Juli 2025)



Gambar 3. 4 Pengisian Las Timbun As Sap

Pada hari ke empat (H-4). Kegiatan dimulai dengan mengikuti Pak Ahmad membubut besi as pada bucket excavator. Bang Nanda memberikan tugas untuk mengisi las timbun as sap menggunakan teknik pengelasan. Kemudian kami melanjutkan dengan mengikuti Pak Khairani untuk pemispatan trek excavator hingga rantai menjadi tegang kembali.

3.1.1.5 Hari Jumat (18 juli 2025)



Gambar 3. 5 Pengisian Air Bag

Pada hari ke lima (H-5), Kami mengikuti Bang Reza, Pak Man, Pak Mansur, dan Bang Rustam dalam proses launching tongkang Comfort Marine 1861 menggunakan sistem airbag dengan bantuan 2 excavator. Selanjutnya, bersama Bang Ijan kami mengisi angin airbag hingga mencapai tekanan yang ditentukan dan melanjutkan proses launching hingga tongkang masuk ke kolam.

3.1.2 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-2

3.1.2.1 Hari Senin (21 Juli 2025)



Gambar 3. 6 Pengecatan Kapal

Pada hari keenam (H-6), Kegiatan dimulai dengan mengikuti dan mengamati proses pengecatan kapal tugboat Argo yang dipandu Bang Yuda. Selanjutnya kami bersama Pak Khairani melakukan servis ringan excavator dan pemispatan trek excavator.

3.1.2.2 Hari Selasa (22 Juli 2025)



Gambar 3. 7 Pemasangan As Propeller

Pada hari ketujuh (H-7), Kami mengikuti Pak Man dan Bang Ijan dalam proses pemasangan as propeller yang baru selesai direparasi. Kemudian bersama Pak Khairani, Bang Nanda, Bang Amin, dan Pak Mandor mengikuti pemasangan besi H bucket excavator yang telah selesai direparasi.

3.1.2.3 Hari Rabu (23 Juli 2025)



Gambar 3. 8 Menggerinda Plat

Pada hari kedelapan (H-8), Kami mengamati proses kenaikan kapal tongkang yang akan direparasi pada bagian bottom bawah. Selanjutnya, atas instruksi Pak Mandor dan Pak Ahmad, kami melakukan penggerindaan plat yang baru dipotong hingga halus dan tidak ada bagian yang tajam.

3.1.2.4 Hari Kamis (24 Juli 2025)



Gambar 3. 9 Menggerinda Daun Kemudi

Pada hari kesembilan (H-9), Kegiatan dimulai dengan mengikuti Pak Khairani untuk mengecek baterai excavator. Pak Ahmad memberikan tugas untuk menggerinda daun kemudi berlapis fiberglass, termasuk memukul menggunakan palu besi dan pahat sesuai ukuran yang diberikan. Kami juga mengikuti Pak Khairani untuk mengganti oli excavator.

3.1.2.5 Hari Jumat (25 Juli 2025)



Gambar 3. 10 Reparasi Daun Kemudi

Pada hari kesepuluh (H-10), Bersama Pak Ahmad, kami mendapat tugas memotong as pada daun kemudi menggunakan cutting untuk diganti dengan yang baru. Selanjutnya, Pak Ahmad memberikan gambar project box yang harus di-marking dan dipotong menggunakan gerinda.

3.1.3 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-3

3.1.3.1 Hari Selasa (28 Juli 2025)



Gambar 3. 11 Mengganti Baut Mounting

Pada hari kesebelas (H-11), Kami membantu Pak Khairani, Bang Nanda, dan Bang Jep untuk mengecek dan mengganti mounting atau karet pengganjal mesin excavator. Kemudian mengikuti dan memahami proses launching tongkang Ocean Seraya IX yang baru selesai direparasi pada bagian bottom bawah.

3.1.3.2 Hari Selasa (29 Juli 2025)



Gambar 3. 12 Reparasi Excavator

Pada hari kedua belas (H-12), Kami mengikuti Pak Mandor untuk mereparasi bucket excavator yang mengalami koyak pada plat akibat beban kerja berat. Plat yang rusak diganti dengan yang baru, dan kami ditugaskan memotong plat yang sudah di-marking menggunakan cutting. Pekerjaan reparasi bucket excavator dilanjutkan hingga selesai.

3.1.3. 3 Hari Rabu (30 Juli 2025)



Gambar 3. 13 Membersihkan Besi H Beam

Pada hari ketiga belas (H-13), Bang Aldo memberikan tugas menghaluskan karatan pada 25 buah besi H-Beam menggunakan gerinda. Kami berhasil menyelesaikan 7 buah besi H-Beam dan melanjutkan dengan pengecatan pada besi H-Beam yang sudah dihaluskan.

3.1.3. 4 Hari Kamis (31 Juli 2025)



Gambar 3. 14 Memasang Tali Shut-Off Valve

Pada hari keempat belas (H-14), Melanjutkan penggerindaan besi H-Beam, kemudian Pak Aan mengajak kami naik ke kapal tugboat Argo untuk mengikuti pemasangan fuel shut-off valve (pemutus aliran bahan bakar). Pak Aan menjelaskan fungsi fuel shut-off valve adalah untuk menghentikan aliran BBM dari tanki ke mesin dalam situasi darurat seperti kebakaran dan kebocoran.

3.1.3.5 Hari Jumat (1 Agustus 2025)



Gambar 3. 15 Pengecatan Besi H

Pada hari kelima belas (H-15). Melanjutkan pengecatan besi H-Beam yang telah dihaluskan dan penggerindaan besi H-Beam lainnya. Kami berhasil menyelesaikan 4 buah besi H-Beam.

3.1.4 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-4

3.1.4.1 Hari Senin (4 Agustus 2025)



Gambar 3. 16 Gerinda besi H-beam

Pada hari keenam belas (H-16), Menyelesaikan penggerindaan seluruh besi H-Beam dan melanjutkan dengan proses pengecatan dan menghaluskan karatan dengan menggerinda besi H beam. Namun pekerjaan pengecatan harus dihentikan sementara dan akan dilanjutkan keesokan hari.

3.1.4.2 Hari Selasa (5 Agustus 2025)



Gambar 3. 17 Mengecat Besi H-beam

Pada hari ketujuh belas (H-17), Melanjutkan pengecatan besi H-Beam yang tertunda dan berhasil menyelesaikan seluruh pekerjaan penggerindaan maupun pengecatan.

3.1.4.3 Hari Rabu (6 Agustus 2025)



Gambar 3. 18 Mengisi Lasan Bucket Excavator

Pada hari kedelapan belas (H-18), Mengikuti Bang Nanda untuk mengelas bucket excavator dengan mengisi lasan pada bagian bucket. Bang Nenggolan memberikan tugas melepaskan velg alat berat grader untuk dibersihkan karatnya menggunakan gerinda. Kami melanjutkan menggerinda velg tersebut hingga selesai dan memulai proses pengecatan

3.1.4.4 Hari Kamis (7 Agustus 2025)



Gambar 3. 19 Menggabungkan Plat

(H-19), Pak Mandor memberikan tugas menyatukan plat menggunakan baut dan mur. Setelah selesai, kami mengikuti dan memperhatikan Pak Mandor merancang pondasi menggunakan besi H-Beam yang telah kami haluskan dan cat sebelumnya. Pekerjaan perancangan pondasi dilanjutkan sepanjang hari.

3.1.4.5 Hari Jumat (8 Agustus 2025)



Gambar 3. 20 Merakit Pondasi

Pada hari ke dua puluh (H-20). Melanjutkan proses perancangan pondasi bersama Pak Mandor, mengikuti pengukuran halaman yang telah ditentukan. Kemudian memperhatikan Pak Mandor melakukan marking pada besi H-Beam yang harus dipotong sesuai kebutuhan. Proses pengukuran dan marking dilanjutkan sepanjang.

3.1.5 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-5

3.1.5.1 Hari Senin (11 Agustus 2025)



Gambar 3. 21 Penggantian Material

Pada hari ke dua puluh satu (H-21), Mengikuti Pak Mandor menyambung besi H-Beam karena panjangnya kurang untuk membuat rangka pondasi bangunan.

Selanjutnya kami membantu memperbaiki tiang bangunan yang terlepas dari lasan dengan mengelas dan memasang bracket agar tidak roboh.

3.1.5.2 Hari Selasa (12 Agustus 2025)



Gambar 3. 22 Pemasangan Bracket

Pada hari ke dua puluh dua (H-22) Melanjutkan membantu Pak Mandor memasang bracket pada tiang bangunan agar terlihat kokoh yang dilakukan sepanjang hari.

3.1.6.3 Hari Rabu (13 Agustus 2025)



Gambar 3. 23 Merakit Travel Motor Excavator

Pada hari ke dua puluh tiga (H-23) Membantu Bang Nanda, Bang Jep, dan Bang Mizal memasang travel motor untuk excavator yang baru selesai dibersihkan bagian dalamnya. Kami membantu mengelem celah besi agar oli tidak merembes keluar, memasang isi bagian dalam, memasang baut dan menguncinya.

3.1.5.4 Hari Kamis (14 Agustus 2025)



Gambar 3. 24 Penyambungan Besi H-beam

Pada hari ke dua puluh empat (H-24) Melanjutkan mengikuti Pak Mandor merancang pondasi bangunan menggunakan besi H-Beam dan menyambung plat yang kurang panjang. Proses penyambungan besi H-Beam dilanjutkan sepanjang hari.

3.1.5.5 Hari Jumat (15 Agustus 2025)



Gambar 3. 25 Pengelasan Penyambungan Besi H-beam

Pada hari ke dua puluh lima (H-25) Mengikuti Pak Mandor merancang penyambungan besi H-Beam untuk pondasi atas dan mendapat tugas mengelas bagian yang sudah ditekan oleh Pak Mandor. Kemudian merancang dan memasang tapak untuk penyambungan pondasi di bagian atas. Pak Ahmad memanggil kami untuk memasang baut dan mur pada plat untuk dijadikan tapak pondasi bawah.

3.1.6 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-6

3.1.6.1 Hari Selasa (19 Agustus 2025)



Gambar 3. 26 Merakit Tapak

Pada hari ke dua puluh enam (H-26) Melanjutkan mengikuti Pak Mandor merancang pondasi dan memasang tapak pada pondasi. Kami mendapat tugas mengelas tek untuk pengganjalan tiang pondasi. Proses perancangan pondasi dan pemasangan tapak di setiap sambungan pondasi dilanjutkan sepanjang hari.

3.1.6.2 Hari Rabu (20 Agustus 2025)



Gambar 3. 27 Tack Welding Pada Tapak Pondasi

Pada hari ke dua puluh tujuh (H-27) Mengikuti Pak Ahmad untuk belajar secara langsung di lapangan dan mendapat arahan serta penugasan melakukan pengeboran plat atau tapak untuk pondasi menggunakan mesin bor. Kami menjalankan instruksi dengan mengikuti prosedur kerja yang diberikan, mulai dari menyiapkan alat bor, menentukan titik pengeboran, hingga menjalankan proses

pengeboran sesuai standar keselamatan. Proses pengoperasian mesin bor untuk pengeboran plat pondasi dilanjutkan sepanjang hari.

3.1.6.3 Hari Jumat (22 Agustus 2025)



Gambar 3. 28 Pengelasan Besi H Beam

Pada hari ke dua puluh delapan (H-28) Melanjutkan mengikuti Pak Mandor untuk merancang serta menyambung besi H-Beam sesuai instruksi. Proses penyambungan dilakukan dengan memperhatikan ukuran serta posisi agar hasilnya sesuai rancangan. Pak Mandor memberikan tugas mengisi bagian lasan yang sebelumnya sudah ditekan. Pekerjaan pengelasan dilakukan dengan teliti agar sambungan besi menjadi kuat dan rapi sesuai standar.

3.1.7 Deskripsi Kegiatan Minggu ke-7

3.1.7.1 Hari Senin (25 Agustus 2025)



Gambar 3. 29 Membersihkan Slag (Kerak Las)

Pada hari ke tiga puluh (H-30) Kami melanjutkan mengikuti arahan dari pak mandor dalam perancangan pondasi menggunakan besi H-Beam. Tim mendapat tugas untuk membersihkan area las dari taik las atau spetter yang menempel agar hasil pengelasan lebih rapi dan siap untuk proses berikutnya. Kegiatan dilanjutkan dengan membersihkan kembali sisa-sisa spetter pada bagian lain yang telah dikerjakan, sehingga seluruh area las terlihat lebih bersih dan hasil pengerjaan pondasi menjadi lebih maksimal.

3.1.7.2 Hari Selasa (26 Agustus 2025)



Gambar 3. 30 Pengeboran Ulir Baut

Pada hari ketiga puluh satu (H-31) saya mengikuti Bapak Ahmad untuk turut serta dalam pekerjaan pengeboran ulir baut tutup main hole. Kegiatan ini meliputi pembuatan tutup baru yang sesuai dengan ukuran dan kebutuhan, kemudian dilanjutkan dengan proses pengeboran ulir baut yang berfungsi sebagai pengikat. Pekerjaan ini bertujuan agar tutup main hole dapat terpasang dengan kuat, aman, serta siap digunakan pada tahap operasional berikutnya. Pada hari ke tiga puluh satu (H-31) Kami mengikuti arahan dari pak mandor untuk melakukan pekerjaan pengelasan tangki. Proses pengelasan dilakukan menggunakan kuningan atau penyolderan dengan bahan kuningan agar sambungan lebih rapat dan kuat. Hal ini penting untuk memastikan hasil pengelasan tidak meninggalkan celah yang dapat menyebabkan kebocoran pada tangki. Selanjutnya, kami melanjutkan kegiatan dengan mengikuti arahan pak Ahmad yang memberikan tugas untuk melakukan

pengeboran pada bagian main hole. Pekerjaan ini dikerjakan dengan hati-hati agar posisi dan ukuran lubang sesuai dengan yang dibutuhkan, serta menjaga keselamatan dalam menggunakan mesin bor.

3.1.7.3 Hari Rabu (27 Agustus 2025)



Gambar 3. 31 Mereparasi Ventilasi

Pada hari ke tiga puluh dua (H-32) Kami mengikuti arahan dari Pak Ahmad dan diberikan tugas untuk melakukan reparasi pada tutup ventilasi udara tangki kapal tugboat. Pekerjaan dimulai dengan pengecekan kondisi tutup ventilasi untuk memastikan bagian yang rusak atau aus dapat diperbaiki agar berfungsi kembali dengan baik. Tim melakukan langkah-langkah perbaikan sesuai instruksi, mulai dari membersihkan area kerja, menyiapkan peralatan, hingga melakukan proses perbaikan yang dibutuhkan. Pekerjaan reparasi dilanjutkan untuk memastikan hasilnya maksimal, sehingga sistem ventilasi udara tangki di kapal tugboat tetap terjaga dengan baik.

3.1.7.4 Hari Kamis (28 Agustus 2025)



Gambar 3. 32 Pemasangan Lantai Atas Ruangan Mess

Pada hari ke tiga puluh tiga (H-33) kami mengikuti arahan dari pak mandor untuk melakukan pekerjaan pemasangan lantai pada bangunan atas dengan menggunakan plat baja motif bunga (plat bordes) berukuran 2 mm. Pekerjaan diawali dengan mempersiapkan material yang akan digunakan, kemudian melakukan pengukuran dan penyesuaian agar plat dapat terpasang dengan baik sesuai ukuran yang ditentukan. Setelah itu, plat bunga mulai dipasang secara bertahap pada bagian lantai bangunan atas, lalu di siang harinya dilanjutkan kembali dengan pemasangan plat bunga pada area yang belum terpasang.

3.2 Target Yang Diharapkan

Target yang diharapkan dari pelaksanaan kerja praktek di PT. Baja Prima Rezki adalah dapat melakukan pengamatan dan pemahaman terhadap kondisi nyata di lapangan sehingga ilmu pengetahuan yang diperoleh selama masa perkuliahan dapat diterapkan secara langsung mengenai proses docking kapal beserta kegiatan perbaikan komponen-komponen kapal yang dikerjakan secara langsung di lokasi kerja. Melalui pengalaman kerja praktek ini, saya dapat menguasai keterampilan praktis seperti teknik pengelasan dasar, prosedur reparasi komponen kapal seperti propeller dan kemudi, serta mampu mengoperasikan peralatan galangan kapal seperti kompresor, mesin bubut, dan peralatan konstruksi lainnya. Kemampuan dalam mengidentifikasi masalah teknis pada kapal dan alat berat serta memberikan solusi praktis untuk perbaikan dan maintenance peralatan menjadi target penting yang harus dicapai.

3.3. Kendala Saat Pelaksanaan Kerja Praktek

Selama pelaksanaan kerja praktek di PT. Baja Prima Rezki, seperti masuknya serpihan logam ke mata saat melakukan pekerjaan gerinda atau pengelasan yang dapat mengganggu aktivitas kerja. Faktor cuaca dan kondisi lapangan yang tidak selalu mendukung juga menjadi tantangan tersendiri, terutama saat melakukan pekerjaan di area terbuka seperti proses peluncuran tongkang atau pengecatan kapal. Selain itu, terdapat keterbatasan dalam mengakses dokumentasi teknis tertentu dan proses yang bersifat rahasia perusahaan, sehingga pemahaman terhadap beberapa prosedur kerja tidak dapat dipelajari secara mendalam.

BAB IV

PROSES LAUNCHING KAPAL TONGKANG MENGUNAKAN SISTEM AIR BAG DI GALANGAN KAPAL PT.BAJA PRIMA REZEKI

4.1 Judul

PROSES LAUNCHING KAPAL TONGKANG MENGGUNAKAN
SISTEM AIR BAG DI GALANGAN KAPAL PT.BAJA PRIMA REZEKI

4.2 Deskripsi Studi kasus

Studi kasus ini mengkaji proses launching (peluncuran) kapal tongkang menggunakan sistem air bag yang dilakukan di PT. Baja Prima Rezeki. Sistem air bag merupakan metode peluncuran kapal yang relatif baru dan semakin populer digunakan di galangan kapal, khususnya untuk kapal berukuran kecil hingga menengah seperti tongkang.

Dalam studi kasus ini, fokus pengamatan diarahkan pada peluncuran tongkang yang telah selesai menjalani proses reparasi. Proses launching menggunakan sistem air bag ini melibatkan penggunaan kantong udara (marine airbag) yang terbuat dari karet bertulang dengan kekuatan tinggi, yang diletakkan di bawah lambung kapal dan diisi udara bertekanan untuk menciptakan daya angkat dan sistem gelinding.

Pengamatan dilakukan secara langsung terhadap seluruh tahapan proses, mulai dari persiapan area launching, penempatan air bag, pengisian udara dengan tekanan yang tepat, hingga proses peluncuran tongkang ke perairan.

4.3 Tujuan Studi Kasus

Studi kasus ini bertujuan untuk mengkaji tahapan-tahapan teknis dalam proses launching tongkang menggunakan sistem air bag mulai dari persiapan hingga peluncuran, memahami peran peralatan pendukung seperti kompresor, excavator, dan sistem monitoring dalam proses launching, mengidentifikasi potensi risiko dan bahaya dalam proses launching menggunakan sistem air bag, serta

menganalisis prosedur keselamatan kerja yang diterapkan selama operasi launching.

4.4 Metode Yang Di Gunakan

Metode yang digunakan dalam proses launching kapal tongkang di Galangan Kapal Baja Prima Rezeki adalah metode sistem airbag.

Metode ini memanfaatkan tabung karet (airbag) bertekanan udara sebagai media penopang dan penggerak kapal dari daratan menuju perairan. Airbag ditempatkan di bawah lambung kapal, kemudian diisi udara hingga mencapai tekanan kerja tertentu (sekitar 0,2 – 0,4 MPa), sehingga mampu menopang beban kapal.

Proses peluncuran dilakukan dengan cara rolling system, yaitu airbag yang sudah keluar di bagian belakang ditarik ke depan secara bergantian sehingga kapal dapat bergerak perlahan menuju laut hingga seluruh bagian lambung mengapung.

Metode airbag dipilih karena:

1. Fleksibel – dapat digunakan untuk berbagai ukuran kapal.
2. Efisien – biaya lebih murah dibandingkan metode slipway permanen atau dok terapung.
3. Praktis – tidak membutuhkan infrastruktur khusus.
4. Reusable – airbag dapat digunakan berulang kali.

4.5 Hasil Studi Kasus

Berdasarkan pengamatan langsung selama kerja praktek di PT. Baja Prima Rezeki, khususnya pada proses launching tongkang menggunakan sistem air bag, dapat disimpulkan bahwa metode ini memiliki tingkat efektivitas yang tinggi dalam operasional galangan kapal. Proses launching tongkang dengan bobot ratusan ton dapat dilaksanakan tanpa mengalami kendala teknis yang berarti, dengan waktu pelaksanaan yang relatif singkat yaitu sekitar dua hingga tiga jam dari tahap persiapan hingga tongkang berada di perairan.

Selain efektivitas yang tinggi, aspek keamanan dan keselamatan kerja juga menunjukkan hasil yang baik. Selama pengamatan proses launching tongkang,

tidak ditemukan insiden kecelakaan kerja atau kerusakan pada struktur kapal. Sistem air bag memberikan distribusi beban yang merata pada lambung kapal, sehingga meminimalkan risiko deformasi atau kerusakan struktural. Proses peluncuran berlangsung secara terkendali dan bertahap, memungkinkan operator untuk melakukan koreksi jika diperlukan selama operasi berlangsung (Bochary et al., 2024).

Meskipun memiliki keunggulan tersebut, sistem air bag ini juga memiliki beberapa keterbatasan dan tantangan yang perlu diperhatikan. Proses launching sangat bergantung pada kondisi cuaca dan harus dihindari saat cuaca buruk, terutama hujan deras dan angin kencang yang dapat mempengaruhi stabilitas tongkang. Kondisi tanah juga menjadi faktor penting, dimana diperlukan tanah yang stabil dan tidak berlumpur agar air bag tidak tenggelam dan jalur tetap rata. Selain itu, kedalaman air di area landing harus mencukupi untuk menampung draft tongkang sepenuhnya.

Berdasarkan evaluasi menyeluruh terhadap proses yang diamati, tingkat keberhasilan dari pengamatan dua kali proses launching menunjukkan hasil yang memuaskan, dimana kedua proses berjalan dengan sukses tanpa mengalami kegagalan teknis. Kriteria keberhasilan yang dicapai meliputi tongkang berhasil diluncurkan tanpa kerusakan struktur, tidak terjadi kecelakaan kerja, waktu pelaksanaan sesuai target, dan air bag dapat digunakan kembali tanpa kerusakan.

4.6 Pembahasan

Proses launching atau peluncuran kapal merupakan salah satu tahapan penting dalam industri perkapalan, khususnya di galangan kapal. Launching adalah proses memindahkan kapal dari posisi di atas landasan (slipway atau building berth) menuju perairan untuk pertama kalinya. Tahapan ini memerlukan perhitungan yang matang dan metode yang tepat agar struktur kapal tidak mengalami kerusakan serta menjamin keselamatan kerja di lapangan.

Secara umum, terdapat beberapa metode launching yang digunakan di industri galangan, antara lain sistem slipway, floating dock, syncrolift, dan sistem

airbag. Dari berbagai metode tersebut, sistem airbag launching semakin populer digunakan, khususnya di galangan kecil dan menengah, karena dianggap lebih praktis, ekonomis, dan fleksibel dibandingkan dengan metode tradisional.

Sistem airbag launching merupakan metode peluncuran kapal dengan memanfaatkan kantong udara (marine airbag) yang terbuat dari karet bertulang (reinforced rubber). Airbag ini diletakkan di bawah lambung kapal dengan jarak tertentu, kemudian diisi udara bertekanan hingga memiliki daya angkat yang cukup besar. Setelah semua persiapan selesai, kapal perlahan digerakkan ke arah perairan dengan bantuan gaya dorong dan gaya gulir dari airbag.

1. Prinsip kerja sistem airbag

Kapal tongkang di tempatkan di atas bantal lan airbag yang sudah di pompa dengan tekanan tertentu, lalu airbag akan menahan beban kapal tongkang dan sekaligus berperan sebagai roda gelindingan kapal, saat kapal sudah di atas airbag kapal akan bergerak secara bertahap, kemudian setelah masuk ke air, tongkang di dorong menggunakan alat berat excavator ke area tambat.

2. Persiapan lokasi

Meratakan jalur launching dari darat menuju ke air, kemudian membersihkan jalur launching dari batu, plat bekas potongan, atau benda keras lainnya agar airbag tidak terjadi kebocoran atau kerusakan lainnya.



Gambar 4. 1 Lokasi Galangan

3. Pemeriksaan dan persiapan airbag

Memeriksa kondisi airbag apakah Aman, atau tidak ada sobekan, kebocoran, lalu menyediakan pompa angin, manometer, dan selang cadangan.



Gambar 4. 2 Persiapan Peluncuran

4. penempatan Air bag

Airbag dipasang melintang di bawah tongkang yang belum berisi angin, kapal di topang menggunakan blok sementara sebelum di lepas kan.



Gambar 4. 3 Penempatan Air Bag

5. Pelepasan dan peluncuran

Sesudah semua airbag terisi dengan tekanan yang di inginkan kapal tongkang mulai bergerak ke laut,dan airbag ikut menggelinding ke depan perairan laut .



Gambar 4. 4 Peluncuran Tongkang

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan yang dapat saya ambil dari topik khusus yang saya Pelajari selama kerja praktek (KP) di PT BAJA PRIMA REZEKI adalah sebagai Berikut:

1. Proses launching tongkang menggunakan sistem airbag terbukti lebih efektif, efisien, dan ekonomis dibandingkan metode tradisional seperti slipway.
2. Sistem ini mampu mengurangi biaya operasional karena tidak memerlukan infrastruktur permanen yang besar, serta fleksibel digunakan di berbagai lokasi dengan kondisi lahan yang sesuai.
3. Dari hasil pelaksanaan, proses launching berjalan dengan aman dan terkendali apabila tahapan persiapan, penempatan, serta pengisian udara pada airbag dilakukan sesuai prosedur.

5.2 Saran

Dari laporan yang saya buat dalam kerja praktek (KP) dapat di ambil saran sebagai berikut:

1. PT Baja Prima Rezeki perlu meningkatkan standar prosedur operasi (SOP) khusus untuk proses launching dengan sistem airbag agar lebih terstruktur dan seragam.
2. Melakukan pelatihan rutin bagi pekerja terkait teknik penempatan airbag, pengisian tekanan, dan prosedur darurat untuk meminimalisir potensi kecelakaan.
3. Pemeliharaan airbag harus dilakukan secara berkala, termasuk inspeksi kebocoran, kekuatan material karet, dan kelayakan selang udara sebelum digunakan.
4. Menyediakan peralatan pendukung tambahan seperti winch, crane portabel, dan sistem monitoring tekanan untuk memastikan proses lebih aman dan terkendali.
5. Untuk jangka panjang, disarankan melakukan analisis teknis lebih detail terkait kapasitas airbag, variasi ukuran tongkang, dan kondisi tanah, sehingga metode ini bisa digunakan secara konsisten di semua proyek launching.

DAFTAR PUSTAKA

Bochary, L., Sitepu, G., Rizal Firmansyah, M., Djafar, W., Rosmani, Baso, S., Indrawansyah, & Editya. (2024). *Sosialisasi Penggunaan Airbag untuk Peluncuran Kapal Kayu di*. 7, 1–8.

LAMPIRAN

Lampiran 1 Surat Permohonan Kerja Praktek



KEMENTERIAN PENDIDIKAN TINGGI, SAINS
DAN TEKNOLOGI

POLITEKNIK NEGERI BENGKALIS

Jalan Batlin Alam, Sungai Alam, Bengkalis, Riau 28711

Telepon: (+62766) 24566, Fax: (+62766) 800 1000

Laman: <http://www.polbeng.ac.id>, E-mail: polbeng@polbeng.ac.id

Nomor : 2704/PL31/TU/2025

20 Juni 2025

Hal : Permohonan Kerja Praktik (KP)

Yth. Pimpinan PT. Baja Prima Rezeki

Sei Bayam, Belading, Kec. Sabak Auh, Kabupaten Siak, Riau 20605

Dengan hormat,

Sehubungan akan dilaksanakan Kerja Praktik Jurusan Teknik Perkapalan Politeknik Negeri Bengkalis yang bertujuan untuk meningkatkan pengetahuan dan keterampilan mahasiswa melalui keterlibatan secara langsung dalam berbagai kegiatan di perusahaan, maka kami mengharapkan kesediaan dan kerjasama Bapak/Ibu untuk dapat menerima mahasiswa kami guna melaksanakan Kerja Praktik di Perusahaan yang Bapak/Ibu pimpin. Adapun nama mahasiswa sebagai berikut:

No	Nama	NIM	Jurusan	Tanggal Pelaksanaan
1	Muhammad Irawan Candra	1103230042	D-III Teknik Perkapalan	14 Juli s.d 31 Agustus 2025
2	Bima Kurniawan	1103230043		

Kami sangat mengharapkan informasi lebih lanjut dari Bapak/Ibu melalui balasan surat atau menghubungi narahubung dalam waktu dekat.

Demikian permohonan ini disampaikan, atas perhatian dan perkenan Bapak/Ibu kami ucapkan terima kasih.


a.n. Direktur,
Wakil Direktur III

Marhudi Sastra., S.T., M.Sc
NIP.198903142015041001

Koordinator KP :

Nur Audina, S.Pi., M.Si. (0812-6160-3420)

Lampiran 2 Jawaban Surat Permohonan



Sungai Bayam, 21 Juni 2025

Nomor : 007/BPR-KP-PKL/RP/VI/2025
Perihal : Konfirmasi Permohonan Magang/Praktek

Kepada Yth,
Politeknik Negeri Bengkalis
Di
Bengkalis

Dengan Hormat,

Menindaklanjuti Surat Permohonan Kerja Praktek dengan nomor 2704/PL31/TU/2025 bersama dengan surat ini kami bersedia memberi kesempatan untuk melaksanakan Kerja Praktik kepada 2 Orang mulai Tanggal 14 Juli s/d 31 Agustus 2025

Adapun nama Mahasiswa tersebut adalah

No	Nama	NIM
1	M. Irawan Chandra	1103230042
2	Bima Kurniawan	1103230043

Dengan melampirkan persyaratan sebagai berikut:

Surat Keterangan Pengajuan PKL

Fotocopy KTP

Fotocopy KTM

Fotocopy Kartu BPJS

Demikian surat ini kami sampaikan,atas perhatian dan kerjasamanya kami mengucapkan terimakasih,

Sungai Bayam, 21 Juni 2025

PT. Baja Prima Rezeki


SUNARDI
Manager

Office:
Gedung AKT-II, Blok II No. 18 A, 3rd Floor, Pekanbaru - Riau
Telp. / Fax. (0761) 7874179
Email: Rezeki_BPR@gmail.com

Dockyard:
Jl. Sultan Yahya - Dusun Seroja No.99
RT.015 / RW.005 Kel. Rempak, Kec. Sabak Auh
Kabupaten Siak Sri Indrapura - Riau

Lampiran 3 Surat Keterangan Perusahaan



SURAT KETERANGAN
No.009 – BPR/SK –VIII/2025

Yang bertanda tangan di bawah ini menerangkan bahwa :

Nama : Bima Kurniawan
Tempat/ Tgl. Lahir : Bengkalis / 31 Januari 2006
Alamat : Jl.Bengkalis, Kelurahan Rimba Sekampung
Nim : 1103230043
Universitas : Politeknik Negeri Bengkalis
Prodi : D3-Teknik Perkapalan

Telah melakukan Kerja Praktek pada perusahaan kami, PT. Baja Prima Rezeki sejak tanggal 14 Juli sampai dengan 29 Agustus 2025 sebagai tenaga Kerja Praktek (KP).

Selama bekerja di perusahaan kami, yang bersangkutan telah menunjukkan ketekunan dan kesungguhan bekerja dengan baik.

Surat keterangan ini diberikan untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Demikian agar yang berkepentingan maklum.

Bengkalis, 29 Agustus 2025



SOLIHANA md
Pembimbing Lapangan

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

Dockyard :
Jl Sultan Yahya – Dusun Seroja No.99
RT 015 / RW 006, Kel. Rempak, Kec. Sabak Auh
Kabupaten Siak Sri Indrapura - Riau

Lampiran 4 Nilai Dari Perusahaan



PT. BAJA PRIMA REZEKI
Industri Galangan Kapal

PENILAIAN DARI PERUSAHAAN KERJA PRAKTEK PT.BAJA PRIMA REZEKI

Nama : Bima Kurniawan
NIM : 1103230043
Program Studi : D3 Teknik Perkapalan
Politeknik Bengkalis

No.	Aspek Penilaian	Bobot	Nilai
1.	Disiplin	20%	18%
2.	Tanggung- jawab	25%	25%
3.	Penyesuaian diri	10%	10%
4.	Hasil Kerja	30%	30%
5.	Perilaku secara umum	15%	15%
Total Jumlah (1+2+3+4+5)		100%	98%

Keterangan :

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

Catatan :

Baik Sekali

Sungai Raya, 29 Agustus 2025



PT. Baja Prima Rezki

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

Directly and :
Jl. Sultan Yahya – Dusun Seraja No.99
RT.015 / RW.006 Kel. Rempak, Kec. Sabak Auh
Kabupaten Siak Sri Indrapura - Riau

Lampiran 5 Sertifikat



Lampiran 6 Absensi Kehadiran Magang

S/N	Name	Attendance						KETERANGAN KERJA
		Jam		Tanda Tangan		Day		
		Masuk						
Tanggal= 14-07-2025								
1	BIMA KURNIAWAN	07.30	1					
2	M. IRAWAN CANDRA	07.30		2		12.00	1	
Tanggal= 15-07-2025								
1	Bima Kurniawan	07.30	1			12.00		2
2	M. IRAWAN CANDRA	07.30		2			1	
Tanggal= 16-07-2025								
1	BIMA KURNIAWAN	07.30	1			12.00		2
2	M. IRAWAN CANDRA	07.30		2		12.00	1	
Tanggal= 17-07-2025								
1	M. IRAWAN CANDRA	07.26	1			12.00		2
2	Bima Kurniawan	07.26		2		12.00	1	
Tanggal= 18-07-2025								
1	BIMA KURNIAWAN	07.28	1			12.00		2
2	M. IRAWAN CANDRA	07.28		2		12.00	1	
Tanggal= 21-07-2025								
1	BIMA KURNIAWAN	07.29	1			12.00		2
2	M. IRAWAN CANDRA	07.29		2		12.00	1	
Tanggal= 22-07-2025								
1	BIMA KURNIAWAN	07.27	1			12.00		2
2	M. IRAWAN CANDRA	07.27		2		12.00	1	
Tanggal= 23-07-2025								
1	BIMA KURNIAWAN	07.24	1			12.00		2
2	M. IRAWAN CANDRA	07.24		2		12.00		2
Tanggal= 24-07-2025								
1	BIMA KURNIAWAN	07.27	1			12.00		2
2	M. IRAWAN CANDRA	07.27		2		12.00		2
Tanggal= 25-07-2025								
1	M. IRAWAN CANDRA	07.26	1			12.00		2
2	BIMA KURNIAWAN	07.26		2		12.00		2

Name		Attendance				KETERANGAN KERJA
No	Name	Day		Day		
		Jam	Tanda Tangan	Jam	Tanda Tangan	
		Masuk		Pulang		
Tanggal=28-07-2025						
1	BIMA KURNIAWAN	07.26		17.00		Pengagendaraan Pross
2	M. IRAWAN CANDRA	07.26		17.00		
Tanggal=29-07-2025						
1	M. IRAWAN CANDRA	07.30		17.00		Launching dan monitoring alat
2	BIMA KURNIAWAN	07.30		17.30		
Tanggal=30-07-2025						
1	BIMA KURNIAWAN	07.29		17.00		Reparasi Bulet excavator (Pencatungan)
2	MIRAWAN CANDRA	07.29		17.00		
Tanggal=31-07-2025						
1	BIMA KURNIAWAN	07.28		17.00		Gerinda / Hujung karat H Amesem dan cat
2	M. IRAWAN CANDRA	07.28		17.00		
Tanggal=01-08-2025						
1	BIMA KURNIAWAN	07.27		17.00		Pemadangan tali release valve dan menguji Basi H Beam
2	M. IRAWAN CANDRA	07.27		17.00		
Tanggal=02-08-2025						
1	M. IRAWAN CANDRA	07.30		17.00		Memajukan permohonan Basi H Beam dan pengecatan
2	BIMA KURNIAWAN	07.30		17.00		
Tanggal=03-08-2025						
1	M. IRAWAN CANDRA	07.30		17.00		Memajukan Pengerjaan Basi H Beam dan pengecatan
2	BIMA KURNIAWAN	07.30		17.00		
Tanggal=04-08-2025						
1	BIMA KURNIAWAN	07.26		17.00		Memajukan Pengerjaan Sesi H Beam.
2	M. IRAWAN CANDRA	07.26		17.00		
Tanggal=07-08-2025						
1	BIMA KURNIAWAN	07.28		17.00		Rajual Bulet excavator dan memperbaiki velg
2	M. IRAWAN CANDRA	07.28		17.00		
Tanggal=08-08-2025						
1	M. IRAWAN CANDRA	07.29		17.00		Mengajukan Plat dan monitoring konstruksi bangunan
2	BIMA KURNIAWAN	07.29		17.00		
Tanggal=09-08-2025						
1	M. IRAWAN CANDRA	07.29		17.00		Memajukan Perancangan Pondasi bangunan
2	BIMA KURNIAWAN	07.29		17.00		

Code Subject							
S/N	Name	Attendance					KETERANGAN KERJA
		Day					
		Jam Masuk	Tanda Tangan		Jam Pulang	Tanda Tangan	
Tanggal: 02-08-2025							
1	Bima Kurniawan	07.30	1		17.11	1	Melakukan Perancangan
2	M. Irawan Candra	07.30	2		17.11	2	Pondasi dan memperbaiki bangunan
Tanggal: 12-08-2025							
1	BIMA KURNIAWAN	07.50	1		17.00	1	Melakukan pemasangan
2	M. IRAWAN CANDRA	07.50	2		17.00	2	Braket bangunan belakang
Tanggal: 13-08-2025							
1	M. Irawan Candra	07.29	1		17.00	1	Memotong besi beton
2	Bima Kurniawan	07.29	2		17.00	2	dan grigi sloper
Tanggal: 14-08-2025							
1	M. Irawan candra	07.30	1		17.00	1	Memontir beton H
2	Bima Kurniawan	07.30	2		17.00	2	untuk Pondasi atap.
Tanggal: 15-08-2025							
1	M. Irawan candra	07.30	1		17.00	1	Melanjutkan Proses Rangkaian
2	Bima Kurniawan	07.30	2		17.00	2	bangunan besi H. Pondasi
Tanggal: 19-08-2025							
1	M. Irawan Candra	07.30	1		17.00	1	Memeriksa pondasi beton
2	Bima Kurniawan	07.30	2		17.00	2	dan (tief) welding
Tanggal: 20-08-2025							
1	Bima Kurniawan	07.30	1		17.00	1	tief welding lantai dan
2	M. Irawan Candra	07.30	2		17.00	2	mengidentifikasi roll lock
Tanggal: 21-08-2025							
1	M. Irawan Candra	07.29	1		17.00	1	Tambak 1 tray Pondasi
2	Bima Kurniawan	07.29	2		17.00	2	dan las kumpas (tief)
Tanggal: 22-08-2025							
1	M. Irawan candra	07.29	1		17.00	1	Pengecoran slab H
2	Bima Kurniawan	07.29	2		17.00	2	Room Kandang
Tanggal: 25-08-2025							
1	M. Irawan candra	07.29	1		17.00	1	Pembersihan area lingkungan
2	Bima Kurniawan	07.29	2		17.00	2	dan

26-08-2025 ✓
27-08-2025 ✓

Lampiran 7 Logbook Harian Kerja Praktek

KEGIATAN HARIAN KERJA PRAKTEK (KP)

HARI/MINGGU : SENIN S/D JUMAT
TANGGAL : 14 JULI S/D 18 JULI 2025

NO	URAIAN KEGIATAN	PEMBERI TUGAS	PARAF
1.	Perkenalan Perusahaan	Bapak Solihan	
2.	Reparasi Bucket Excavator Forester		
3.	Mempisot trek excavator		
4.	Pengisian Las Timbun As Sap		
5.	Pengisian Air Bag		

NO	GAMBARAN KERJA	KETERANGAN
1.		Pengenalan lingkungan kerja dan pengenalan dengan karyawan di PT. Baja Prima Rezeki
2.		kegiatan hari ini mengikuti Bapak Khairani dalam melakukan reparasi bucket excavator yang mengalami kerusakan pada bagian penggali.
3.		kegiatan hari ini mengikuti Pak Khairani dan Bang Abu melakukan pemispatan trek excavator untuk mengencangkan rantai excavator yang kendur.
4.		Kegiatan hari ini mengikuti Pak Ahmad membubut besi as pada bucket excavator. Bang Nanda memberikan tugas untuk mengisi las timbun as sap menggunakan teknik pengelasan
5.		Kegiatan hari ini melakukan proses peluncuran tongkang Comfort Marine 1861 yang telah selesai proses dock dengan menggunakan metode air bag.

HARI/MINGGU : SENIN S/D JUMAT

TANGGAL : 21 JULI S/D 25 JULI 2025

NO	URAIAN KEGIATAN	PEMBERI TUGAS	PARAF
1.	Pengecatan Kapal	Bapak Solihan	
2.	Pemasangan As Propeller		
3.	Menggerinda Plat		
4.	Menggerinda Daun Kemudi		
5.	Reparasi Daun Kemudi		

NO	GAMBARAN KERJA	KETERANGAN
1.		Mengamati prosedur kerja pengecatan kapal tug boat Argo
2.		kegiatan hari ini proses pemasangan as propeller kapal tug boat Argo yang telah selesai direparasi
3.		Kegiatan hari ini, mengikuti Pak Mandor dan Pak Ahmad, kami melakukan penggerindaan plat yang baru dipotong hingga halus dan tidak ada bagian yang tajam.
4.		Kegiatan hari ini, Pak Ahmad memberikan tugas untuk menggerinda daun kemudi berlapis fiberglass, termasuk memukul menggunakan palu besi dan pahat sesuai ukuran yang diberikan.
5.		Kegiatan hari ini memotong as pada daun kemudi menggunakan cutting untuk diganti dengan yang baru

HARI/MINGGU : SENIN S/D JUMAT

TANGGAL : 28 JULI S/D 1 AGUSTUS 2025

NO	URAIAN KEGIATAN	PEMBERI TUGAS	PARAF
1.	Mengganti Baut Mounting	Bapak Solihan	
2.	Reparasi Excavator		
3.	Membersihkan Besi H Beam		
4.	Memasang Tali Shut-Off Valve		
5.	Pengecatan Besi H		

NO	GAMBARAN KERJA	KETERANGAN
1.		Kegiatan hari ini, membantu Pak Khairani, Bang Nanda, dan Bang Jep untuk mengecek dan mengganti mounting atau karet pengganjal mesin excavator.
2.		mengikuti Pak Mandor untuk mereparasi bucket excavator yang mengalami koyak pada plat akibat beban kerja berat.
3.		Kegiatan hari ini, membantu untuk membersihkan besi H beam sebanyak kurang lebih 25 batang.
4.		Kegiatan hari ini melanjutkan pekerjaan membersihkan besi H beam dan memasang tali shut-off valve.
5.		Kegiatan hari ini, melanjutkan pekerjaan membersihkan besi H beam yang diawali dengan proses pengecatan yang sudah dibersihkan

HARI/MINGGU : SENIN S/D JUMAT
TANGGAL : 4 AGUSTUS S/D 8 AGUSTUS 2025

NO	URAIAN KEGIATAN	PEMBERI TUGAS	PARAF
1.	Gerinda besi H-beam	Bapak Solihan	
2.	Mengecat Besi H-beam		
3.	Mengisi Lasan Bucket Excavator		
4.	Menggabungkan Plat		
5.	Merakit Pondasi		

NO	GAMBARAN KERJA	KETERANGAN
1.		Kegiatan hari ini, Menyelesaikan penggerindaan seluruh besi H-Beam dan melanjutkan dengan proses pengecatan dan menghaluskan karatan dengan menggerinda besi H beam.
2.		Kegiatan hari ini, Melanjutkan pengecatan besi H-Beam yang tertunda dan berhasil menyelesaikan seluruh pekerjaan penggerindaan maupun pengecatan.
3.		Kegiatan hari ini, Mengikuti Bang Nanda untuk mengelas bucket excavator dengan mengisi lasan pada bagian bucket.
4.		Kegiatan hari ini, mengikuti Pak Mandor memberikan tugas menyatukan plat menggunakan baut dan mur.
5.		Kegiatan hari ini, Melanjutkan proses perancangan pondasi bersama Pak Mandor dan memperhatikan Pak Mandor melakukan marking pada besi H-Beam yang harus dipotong sesuai kebutuhan.

HARI/MINGGU : SENIN S/D JUMAT
TANGGAL : 11 AGUSTUS S/D 15 AGUSTUS 2025

NO	URAIAN KEGIATAN	PEMBERI TUGAS	PARAF
1.	Menyambungkan Besi H-Beam	Bapak Solihan	
2.	Pemasangan Bracket		
3.	Merakit Travel Motor Excavator		
4.	Penyambungan Besi H-beam		
5.	Mengisi Lasan Penyambungan Besi H-beam		

NO	GAMBARAN KERJA	KETERANGAN
1.		Kegiatan hari ini, Mengikuti Pak Mandor menyambung besi H-Beam karena panjangnya kurang untuk membuat rangka pondasi bangunan
2.		Kegiatan hari ini, Melanjutkan membantu Pak Mandor memasang bracket pada tiang bangunan agar terlihat kokoh yang dilakukan sepanjang hari.
3.		Kegiatan hari ini, Membantu Bang Nanda, Bang Jep, dan Bang Mizal memasang travel motor untuk excavator dan mengelem celah besi agar oli tidak merembes keluar, memasang isi bagian dalam, memasang baut dan menguncinya.
4.		Kegiatan hari ini, Melanjutkan mengikuti Pak Mandor merancang pondasi bangunan menggunakan besi H-Beam dan menyambung plat yang kurang panjang.
5.		Kegiatan hari ini, Mengikuti Pak Mandor merancang penyambungan besi H-Beam untuk pondasi atas dan mendapat tugas mengelas bagian yang sudah ditekan oleh Pak Mandor.

HARI/MINGGU : SENIN S/D JUMAT
TANGGAL : 18 AGUSTUS S/D 22 AGUSTUS 2025

NO	URAIAN KEGIATAN	PEMBERI TUGAS	PARAF
1.	Merakit Tapak	Bapak Solihan	
2.	Mengebor Plat, Tapak Pondasi		
3.	Mengisi Lusan		
4.	Pengisian Lusan		

NO	GAMBARAN KERJA	KETERANGAN
1.		Kegiatan hari ini, Melanjutkan mengikuti Pak Mandor merancang pondasi dan memasang tapak pada pondasi.
2.		Kegiatan hari ini, Mengikuti Pak Ahmad untuk belajar secara langsung di lapangan dan mendapat arahan serta penugasan melakukan pengeboran plat atau tapak untuk pondasi
3.		Kegiatan hari ini, Melanjutkan mengikuti Pak Mandor untuk merancang serta menyambung besi H-Beam dengan memperhatikan ukuran serta posisi agar hasilnya sesuai rancangan.
4.		Kegiatan hari ini, Melanjutkan mengikuti Pak Mandor melakukan pengelasan pada bagian yang telah ditekan oleh Pak Mandor untuk merancang pondasi menggunakan besi H-Beam.

HARI/MINGGU : SENIN S/D JUMAT
TANGGAL : 25 AGUSTUS S/D 29 AGUSTUS 2025

NO	URAIAN KEGIATAN	PEMBERI TUGAS	PARAF
1.	Membersihkan Kerak Lasan	Bapak Solihan	
2.	Pengeboran Tutup Main Tongkang		
3.	Mereparasi Ventilasi Udara		
4.	Pemasangan Lantai Bangunan Atas		

NO	GAMBARAN KERJA	KETERANGAN
1.		Kegiatan hari ini, melanjutkan mengikuti arahan dari pak mandor dalam perancangan pondasi menggunakan besi H-Beam.
2.		Kegiatan hari ini, mengikuti arahan dari pak mandor untuk melakukan pekerjaan pengelasan tangka menggunakan kuningan atau penyolderan dengan bahan kuningan agar sambungan lebih rapat dan kuat.
3.		Kegiatan hari ini, Kami mengikuti arahan dari Pak Ahmad dan diberikan tugas untuk melakukan reparasi pada tutup ventilasi udara tangki kapal tugboat.
4.		Kegiatan hari ini, kami mengikuti arahan dari pak mandor untuk melakukan pekerjaan pemasangan lantai pada bangunan atas dengan menggunakan plat baja motif bunga (plat bordes) berukuran 2 mm.