

MAGANG INDUSTRI
di
PT MCDERMOTT INDONESIA

Disusun untuk memenuhi salah satu syarat kelulusan Mata Kuliah Magang Industri

Oleh:
Dewo Destianto
3412111027



PROGRAM STUDI TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI BATAM
2024

LEMBAR PENGESAHAN

Yang bertanda tangan di bawah ini menyatakan bahwa :

Nama : Dewo Destianto


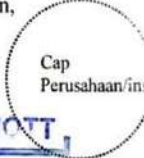


NIM : 3412111027

telah melaksanakan Magang Industri

di **PT McDermott Indonesia**

mulai tanggal **15 Januari 2024** sampai dengan **15 Mei 2024**

Batam, 16 Mei 2024

<p>Pembimbing Perusahaan,</p>  <p>Nasir Abdulah</p> <p>Welding Supervisor</p> <p>Cap Perusahaan/instansi</p> 	<p>Dosen Pembimbing,</p>  <p>Nugroho Pratom Ariyanto, ST., M.Sc</p> <p>198404252019031011</p> 
--	--

KATA PENGANTAR

Bismillahirrahmanirrahim

Puji serta syukur atas kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan hidayahnya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan magang industri di PT McDermott Indonesia. Laporan magang ini disusun berdasarkan hasil kegiatan magang industri di PT McDermott Indonesia mulai tanggal 15 Januari 2024 sampai dengan 15 Mei 2024.

Laporan magang ini disusun sebagai salah satu syarat untuk dapat menyelesaikan seluruh rangkaian kegiatan magang di PT McDermott Indonesia dan juga sebagai salah satu syarat untuk menempuh Tugas Akhir dalam rangka mendapat gelar Ahli Madya (D3) di Jurusan Teknik Mesin, Program Studi Teknik Mesin.

Selama proses pelaksanaan kegiatan magang, penulis mendapat banyak bantuan dan dukungan dari berbagai pihak, baik secara moral maupun secara langsung. Laporan ini dapat diselesaikan atas bantuan serta bimbingan dari berbagai pihak, untuk itu penulis dengan tulus hati menyampaikan ucapan terima kasih kepada:

1. Allah SWT, karena dengan izinnya penulis dapat menyelesaikan rangkaian kegiatan magang dan penyusunan laporan magang dengan baik;
2. Kedua orang tua saya yang telah memberikan doa serta dukungannya sehingga penulis dapat menyelesaikan kegiatan magang dan menyelesaikan penulisan laporan magang;
3. Bapak Nugroho Pratomo Ariyanto, S.T., M.Sc sebagai Dosen pembimbing yang telah mengarahkan dan memberi nasehat selama penyusunan laporan magang;
4. Bapak Ir. Benny Haddli Irawan, S.Tr., M.T, selaku Ketua Program Studi Teknik Mesin Jurusan Teknik Mesin Politeknik Negeri Batam;
5. Bapak Adhe Arysawan, S.Pd., M.Si, selaku koordinator magang Program Studi Teknik Mesin Jurusan Teknik Mesin Politeknik Negeri Batam;
6. Ibu Widya Aulia Anggreiny selaku HRD di PT McDermott Indonesia;

7. Bapak Nasir Abdulah selaku Welding Supervisor di PT McDermott Indonesia;
8. Kepada seluruh staf atau karyawan di proses produksi PT McDermott Indonesia yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu;
9. Teman-teman seperjuangan Program Studi Teknik Mesin Jurusan Teknik Mesin Politeknik Negeri Batam yang selama memberi dukungan dalam penyusunan laporan magang;

Karena kebaikan semua pihak yang telah penulis sebutkan tadi, maka penulis bisa menyelesaikan laporan magang ini dengan sebaik-baiknya. Penulis menyadari bahwa dalam proses magang dan menyusun laporan magang industri ini masih banyak kekurangan dan jauh dari kesempurnaan. Oleh karena itu, penulis sangat menerima kritik dan saran dari pembaca untuk hasil yang lebih baik. Semoga laporan ini dapat memberikan manfaat bagi pembaca. Atas perhatian dari berbagai pihak yang telah membantu penulis dalam menyusun laporan magang industri ini, penulis ucapkan terima kasih.

Batam, 16 Mei 2024

A handwritten signature in black ink, appearing to be the initials "R. D." followed by a flourish.

Penulis

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	i
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR GAMBAR	v
1. GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN/INSTANSI	1
1.1 Sejarah Singkat Perusahaan/Instansi	1
1.1 Visi, Misi Perusahaan/Instansi	1
1.2 Struktur Organisasi Perusahaan/Instansi	2
1.3 Ruang Lingkup Usaha Perusahaan/Instansi	2
2. DESKRIPSI KEGIATAN MAGANG INDUSTRI	4
2.1 Deskripsi Kerja	4
2.1.1 Lokasi Unit Kerja	4
2.1.2 Rincian Tugas	4
2.1.3 Tanggung Jawab	4
2.1.4 Target yang Diharapkan	5
2.1.5 Kendala yang Dihadapi Dalam Menyelesaikan Tugas.....	5
2.2 Deskripsi Alat dan Produk.....	6
2.2.1 Perangkat Keras yang Digunakan	6
2.2.2 Data dan Dokumen yang Diolah/Dihasilkan	10
3. KESIMPULAN DAN SARAN	11
3.1 Kesimpulan.....	11
3.2 Saran	11
4. LAMPIRAN	13
4.1 Lampiran A Surat Pendaftaran Magang	13
4.2 Lampiran B Surat Balasan Magang.....	14
4.3 Lampiran C Logbook	15

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. Struktur Jabatan PT McDermott Indonesia	2
Gambar 2. Lokasi PT McDermott Indonesia.....	4
Gambar 3. <i>Thermocouple</i>	7
Gambar 4. <i>Clamp Ampere</i>	7
Gambar 5. <i>Digital Ampere</i>	8
Gambar 6. <i>Stopwatch</i>	8
Gambar 7. <i>Meter Measuring</i>	9
Gambar 8. Gas Flow Hand Tester	9
Gambar 9. Taper Gauge.....	9
Gambar 10. Lembar Parameter Checksheet	10

1. GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN/INSTANSI

1.1 Sejarah Singkat Perusahaan/Instansi

PT McDermott Indonesia didirikan pada tahun 1972 dengan nama awal PT McDermott Marine Construction Indonesia. Perusahaan ini merupakan anak perusahaan dari McDermott International, sebuah perusahaan jasa energi terpadu yang berbasis di Amerika Serikat. Pada awal pendiriannya, McDermott Indonesia berfokus pada penyediaan jasa konstruksi dan instalasi untuk proyek-proyek lepas pantai di wilayah Indonesia. Salah satu proyek pertamanya adalah Proyek Pengembangan Arjuna di perairan Laut Jawa pada tahun 1976.

Seiring berjalannya waktu, McDermott Indonesia terus berkembang dan memperluas lingkup jasanya mencakup rekayasa, pengadaan, dan konstruksi lengkap untuk fasilitas lepas pantai. Pada tahun 1990-an, perusahaan membangun fasilitas fabrikasi lepas pantai yang besar di Batam. Beberapa proyek besar yang dikerjakan McDermott Indonesia antara lain Proyek Pengembangan Blok B Natuna (1990-an), Proyek Bangka (2000-an), Proyek Simenggaris (2010-an) dan berbagai proyek lepas pantai lainnya di Indonesia.

Saat ini, PT McDermott Indonesia tetap menjadi salah satu kontraktor EPCI utama untuk proyek-proyek migas lepas pantai di Indonesia dengan pengalaman lebih dari 40 tahun beroperasi di negara ini.

1.1 Visi, Misi Perusahaan/Instansi

Adapun visi misi dari perusahaan PT McDermott Indonesia sebagai berikut:

a. Visi

Visi masa depan kami dibangun di atas dua unsur penting: Tujuan dan Nilai. Itu adalah ide sederhana dengan kedalaman yang luar biasa dan akan membuat kita tetap teguh dan fokus dalam menciptakan budaya kolaboratif, budaya yang siap untuk menangkap setiap peluang dan mengubahnya menjadi kesuksesan.

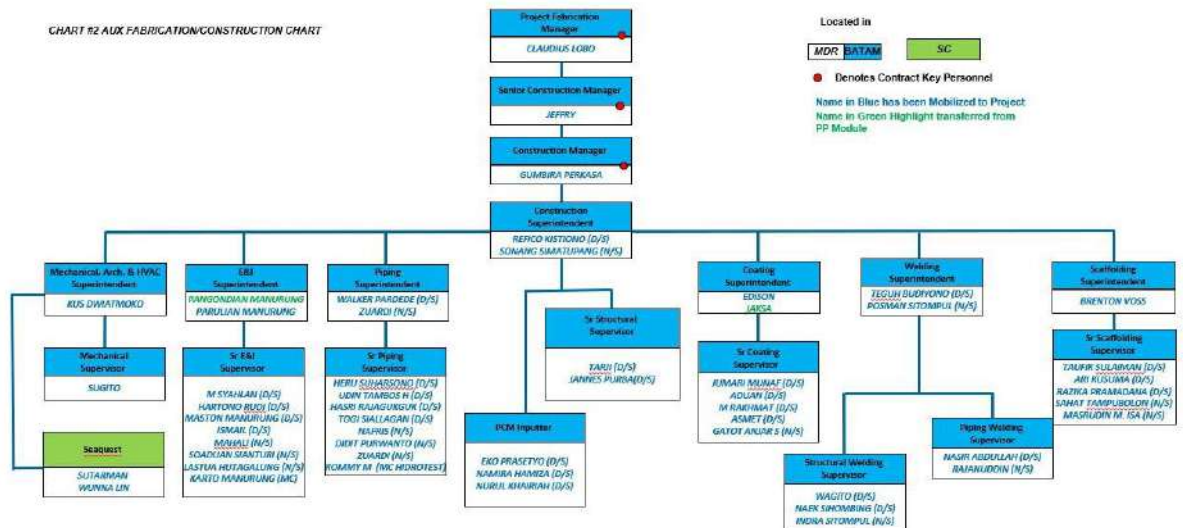
b. Misi

Kami dengan bangga menciptakan dan memberikan solusi yang lengkap dan inovatif sebagai mitra global terpercaya, memungkinkan pelanggan kami untuk memaksimalkan potensi sumber daya alam. Nilai:

- **SATU TIM**
Kami adalah satu perusahaan, di mana setiap orang sama pentingnya.
- **MELAMPAUI**
Kami mencari solusi yang berani dan kreatif.
- **KESEJAHTERAAN**
Kami mempromosikan semua bentuk kesejahteraan.
- **KOMITMEN**
Kami dapat diandalkan dan dapat diandalkan dalam memberikan solusi kesetaraan.
- **INTEGRITAS**
Kami mempertahankan kepatuhan yang kuat terhadap perilaku hukum dan etika.

1.2 Struktur Organisasi Perusahaan/Instansi

Auxiliary Platform Organization Charts



Gambar 1. Struktur Jabatan PT McDermott Indonesia

1.3 Ruang Lingkup Usaha Perusahaan/Instansi

PT McDermott Indonesia memiliki lingkup usaha yang mencakup jasa rekayasa, pengadaan, konstruksi, dan instalasi (EPCI) untuk proyek-proyek lepas pantai di sektor minyak dan gas bumi. Berikut rincian lingkup usahanya:

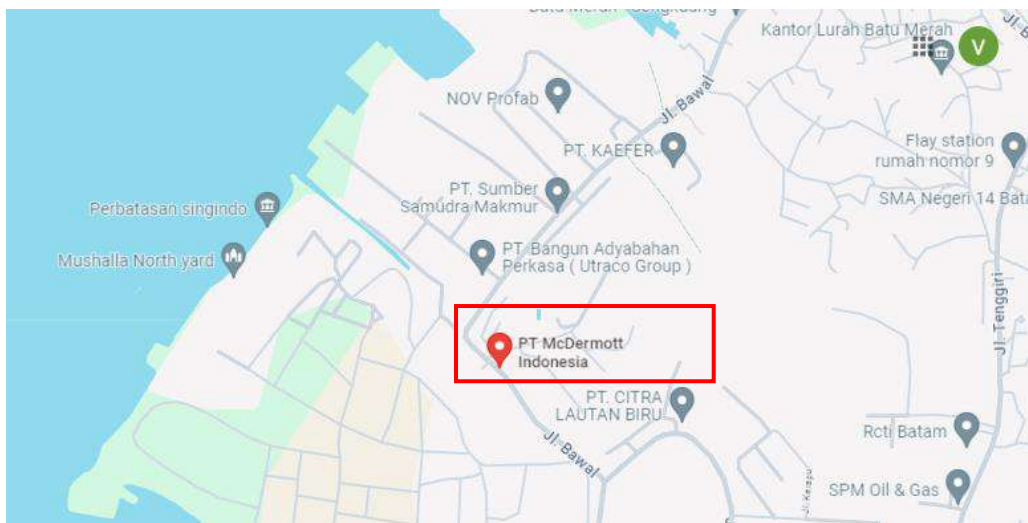
1. Jasa Rekayasa, Pengadaan, Konstruksi, dan Instalasi (EPCI) PT McDermott Indonesia menyediakan jasa EPCI yang terintegrasi untuk proyek-proyek lepas pantai (offshore) dan lepas pantai (onshore) di industri minyak dan gas. Ini mencakup desain teknis, pengadaan material dan peralatan, pembangunan fasilitas, serta instalasi dan komisioning.
2. Fabrikasi Lepas Pantai Perusahaan ini memiliki fasilitas fabrikasi lepas pantai yang besar di Batam, Indonesia. Fasilitas ini digunakan untuk memproduksi struktur baja untuk anjungan lepas pantai, jackets, deck, pipa bawah laut, dan komponen lainnya untuk proyek-proyek minyak dan gas lepas pantai.
3. Pekerjaan Pipa PT McDermott Indonesia memiliki kemampuan untuk melakukan instalasi dan konstruksi pipa bawah laut (subsea pipelines) serta sistem pipa untuk proyek-proyek lepas pantai dan onshore.
4. Proyek Transportasi dan Instalasi Perusahaan ini menyediakan jasa transportasi dan instalasi struktur lepas pantai yang berat menggunakan kapal crane dan ponton pengangkut khusus.
5. Pemeliharaan dan Modifikasi PT McDermott Indonesia juga menawarkan layanan pemeliharaan, perbaikan, dan modifikasi untuk fasilitas lepas pantai dan onshore yang sudah beroperasi.

2. DESKRIPSI KEGIATAN MAGANG INDUSTRI

2.1 Deskripsi Kerja

2.1.1 Lokasi Unit Kerja

Selama melaksanakan kegiatan magang industri penulis ditempatkan di PT MCDermott Indonesia yang terletak di Jl. Bawal No.1, Batu Merah, Kec. Batu Ampar, Kota Batam, Kepulauan Riau 29452.



Gambar 2. Lokasi PT McDermott Indonesia

(Sumber : Google Maps)

2.1.2 Rincian Tugas

Adapun rincian tugas yang diberikan kepada penulis selama program kegiatan magang industri adalah sebagai berikut :

1. Memastikan setiap pengelasan telah dilakukan sesuai dengan WPS yang berlaku dan keinginan customer (client).
2. Membuat laporan setiap aktivitas pengelasan didalam format yang telah disepakati.
3. Setiap tugas yang dilakukan akan dilapor kepada bagian QC Departemen dan Koordinator Welding Monitor serta Supervisor bagian.

2.1.3 Tanggung Jawab

Tanggung jawab yang harus dilaksanakan penulis selama menjalankan program magang yaitu memastikan bahwa proses pengelasan dilakukan dengan

benar dan sesuai dengan standar dan spesifikasi yang ditetapkan. Adapun tanggung jawab lain yang diberikan kepada penulis sebagai berikut:

1. Memastikan voucher kawat yang diberikan foreman kepada welder nya sesuai dengan wps yang benar di masing-masing store kawat.
2. Memastikan peralatan yang di gunaka welder nya sudah sesuai dengan material yang akan di las.
3. Diwajibkan untuk memeriksa semua peralatan monitor yang akan di pakai apakah masih berlaku calibrasi nya atau sudah expire.
4. Memeriksa calibrasi stiker dan preventive sticker di mesin las yang akan di gunakan oleh welder nya.
5. Memastikan semua parameter welding dan procedure sesuai dengan wps.
6. Membuat runsheet by proses welding dan langsung submit ke qc
7. Memastikan dan memeriksa semua wps dan register sesuai dengan revisi terbaru.

2.1.4 Target yang Diharapkan

Terciptanya kualitas pengelasan yang sesuai dengan acceptance criteria yang telah disepakati bersama customer (client).

2.1.5 Kendala yang Dihadapi Dalam Menyelesaikan Tugas

Selama menjalani program magang, terdapat beberapa kendala yang dihadapi. Pertama, kondisi cuaca yang tidak menentu menjadi tantangan tersendiri karena pekerjaan dilakukan di area erection. Area erection merupakan area terbuka di luar ruangan, sehingga sangat rentan terhadap perubahan cuaca. Cuaca yang buruk seperti hujan, angin kencang, atau panas terik dapat mengganggu proses kerja, terutama dalam hal pengelasan. Cuaca yang tidak bersahabat dapat menyebabkan gangguan pada busur las, mempengaruhi kualitas las, dan bahkan menjadi risiko keselamatan bagi pekerja.

Kendala lainnya adalah akses yang terbatas dan terkadang sulit dijangkau. Dalam proyek-proyek tertentu, area kerja dapat berada di tempat yang sempit, tinggi, atau sulit dijangkau. Hal ini dapat menyulitkan mobilitas pekerja, pemindahan material, serta pengangkutan peralatan. Akses yang terbatas juga dapat membatasi ruang gerak pekerja dan menghambat efisiensi pekerjaan. Selain itu, area kerja yang sulit dijangkau dapat meningkatkan risiko keselamatan, seperti risiko jatuh atau tertimpa benda.

Tantangan lain yang dihadapi adalah ketidakpatuhan seorang welder terhadap ketentuan proses pengelasan yang benar. Meskipun welder telah menerima pelatihan dan memiliki sertifikasi yang diperlukan, terkadang terdapat welder yang tidak mengikuti prosedur pengelasan dengan tepat. Hal ini dapat disebabkan oleh berbagai faktor, seperti kurangnya pengalaman, kelelahan, atau bahkan kelalaian. Ketidakpatuhan terhadap prosedur pengelasan yang benar dapat mengakibatkan cacat las, kegagalan sambungan, atau bahkan kegagalan struktur secara keseluruhan. Oleh karena itu, diperlukan pengawasan ketat dan penerapan disiplin yang konsisten untuk memastikan kepatuhan terhadap standar pengelasan.

Kendala-kendala ini memerlukan penanganan yang tepat dan solusi yang efektif agar proses magang dapat berjalan dengan lancar dan aman. Koordinasi yang baik antara pekerja, pengawas, dan manajemen proyek sangat penting untuk mengatasi tantangan-tantangan tersebut dan memastikan keberhasilan pelaksanaan proyek.

2.2 Deskripsi Alat dan Produk

2.2.1 Perangkat Keras yang Digunakan

Perangkat keras yang digunakan selama kegiatan magang berlangsung antara lain *Thermocouple*, *Clamp Ampere*, *Digital Caliper*, *Stopwatch*, *Meter Measuring*, *Flow Meter*, dan *Taper Gauge*.

1. *Thermocouple***Gambar 3. Thermocouple**

Thermocouple adalah titik temu antara dua logam dengan jenis berbeda (*junction*) yang menghasilkan tegangan (dalam unit millivolt) yang sebanding dengan suhu yang dirasakan di titik pertemuan kedua logam tersebut. Tegangan listrik dalam millivolt dapat diukur di ujung logam yang tidak bertemu. Dengan adanya “*seeback effect*”, millivolt yang dibaca diujung logam yang tidak bertemu akan berubah sesuai dengan suhu yang dirasakan ujung logam yang bertemu. Semakin tinggi suhu yang dirasakan di *junction*, lebih tinggi mV yang dapat diukur di ujung lain nya. Digunakan untuk mengukur suhu *Pre-Heat* dan *Max.Interpass* pada saat proses pengelasan.

2. *Clamp Ampere***Gambar 4. Clamp Ampere**

Clamp Ampere adalah alat ukur arus yang berbentuk seperti penjepit (*clothespin-shaped*), dijepitkan mengelilingi kabel/konduktor bertegangan untuk mengukur arus listrik yang

mengalir pada konduktor tersebut dengan satuan parameter pengukuran Ampere.

3. *Digital Caliper*



Gambar 5. *Digital Ampere*

Digital Caliper digunakan untuk mengukur *Weld Bead Width* dan *Weld Bead Depth*.

4. *Stopwatch*



Gambar 6. *Stopwatch*

Stopwatch digunakan untuk menghitung waktu pengelasan.

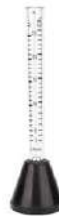
5. *Meter Measuring*



Gambar 7. *Meter Measuring*

Meter Measuring digunakan untuk mengukur panjang pengelasan.

6. *Gas Flow Hand Tester*



Gambar 8. *Gas Flow Hand Tester*

Gas Flow Hand Tester digunakan untuk mengukur laju aliran gas yang digunakan saat proses pengelasan.

7. *Taper Gauge*



Gambar 9. *Taper Gauge*

Digunakan untuk mengukur lebar celah yang terdapat pada sambungan. Fungsi lainnya adalah membantu mengukur ketebalan yang dibutuhkan pada sambungan yang muncul sebagai skala pada alat pengukur tersebut.

3. KESIMPULAN DAN SARAN

3.1 Kesimpulan

Dalam melakukan kegiatan program magang industri selama 4 bulan, sangat banyak pengalaman dan ilmu baru yang penulis dapatkan. Penulis mendapatkan banyak pengetahuan secara nyata dalam menerapkan ilmu yang diperoleh selama di kampus. Besar harapan penulis agar apa yang telah dikerjakan selama program magang industri berlangsung dapat membantu pekerjaan terutama pada bidang welding monitor. Banyak manfaat dari tugas yang telah dilaksanakan oleh penulis, diantaranya membantu mengawasi proses pengelasan dan memastikan kualitas hasil pengelasan sesuai dengan standar yang ditetapkan. Selain itu, selama melaksanakan program magang di PT McDermott Indonesia maka penulis dapat mengambil beberapa kesimpulan :

- a) Kegiatan magang merupakan langkah awal dalam memasuki dunia kerja yang sesungguhnya.
- b) Dalam dunia kerja diperlukan sikap disiplin, tanggung jawab, dan ketelitian untuk mengerjakan semua tugas yang diberikan.
- c) Kegiatan magang merupakan sarana evaluasi diri terhadap materi yang diberikan oleh lembaga pendidikan.
- d) Dengan adanya kegiatan magang, penulis banyak mendapatkan pengalaman kerja yang sangat bermanfaat untuk kedepannya. Sehingga akan sangat membantu nantinya dalam meningkatkan potensi keahlian profesional di bidangnya.

3.2 Saran

Setelah penulis melaksanakan kegiatan program magang industri selama 4 bulan, penulis memiliki beberapa saran agar program magang dapat dilaksanakan dengan lancar ke depannya. Beberapa diantaranya :

- a) Meningkatkan penguasaan terhadap kode dan standar pengelasan terkini, seperti ASME, AWS, API, dan lainnya yang relevan dengan proyek-proyek

lepas pantai. Ikuti pelatihan atau sertifikasi terkait secara berkala untuk meningkatkan kompetensi.

- b) Memperluas pengetahuan tentang berbagai jenis material, proses pengelasan, dan teknik pengujian tidak merusak (NDT) yang digunakan di industri migas lepas pantai. Hal ini akan membantu dalam memberikan penilaian dan rekomendasi yang lebih komprehensif.
- c) Manfaatkan teknologi terbaru seperti perangkat lunak inspeksi las digital atau sistem manajemen data pengelasan untuk meningkatkan efisiensi dan akurasi dalam pendokumentasian serta pelaporan.

4. LAMPIRAN

4.1 Lampiran A Surat Pendaftaran Magang



No.BO.8.4.1.1-V0 Borang Pendaftaran Magang

21 Juli 2020

PENDAFTARAN MAGANG

Saya yang bertandatangan di bawah ini :

NIM : 3412111027
Nama : Dewo Destianto
Program Studi : Teknik Mesin Konsentrasi Pengelasan

akan mengajukan permohonan magang pada perusahaan :

Nama Perusahaan : MCDERMOTT
Alamat : Jalan Bawal, Batu Ampar, Batam 29452, Kepulauan Riau, Indonesia
Telepon : 0213 55449

Terhitung mulai tanggal 15 Januari 2024 sampai dengan tanggal 15 Mei 2024 selama 4 (empat) bulan.

Kesempatan magang ini diperoleh melalui ~~kerja sama~~ jalur mandiri*)

Mengetahui,
Koordinator Magang,



Adhe Arysawan, S.Pd., M.Si.

NIP. 198906142019031007

*)coret yang tidak perlu

Batam, 3 Januari 2024

Pemohon Magang,



Dewo Destianto

4.2 Lampiran B Surat Balasan Magang

MCDERMOTT

PT McDermott Indonesia
Jl. Bawal, Batu Ampar
Batam, 29452 Riau Islands Province
Indonesia
Tel: +62 778 411 001
Fax: +62 778 411 913
www.mcdermott.com

Tanggal : 11 Januari 2024
Nomor : 289/PTMI/INTERNSHIP/2024

Kepada Yth : Dr. Muhammad Zaenuddin, S.Si., M.Sc.
Pembantu Direktur III Bidang Kemahasiswaan, Alumni dan Kerjasama

Hal : Jawaban Izin Praktik Kerja Industri

Menanggapi Surat No. 42/WDIII.PL29/I/2024, perihal Permohonan Magang Industri dari Politeknik Negeri Batam. Kami menyatakan bahwa pada saat ini **Menerima** Siswa yang diajukan untuk melaksanakan Magang / Kerja Praktek di perusahaan kami: PT. McDermott Indonesia.

Berikut nama Mahasiswa yang dimaksud:

NO	NAMA SISWA	PROGRAM STUDI	NIS	PERIODE
1.	Dewo Destianto	Teknik Mesin	3412111027	15 Januari 2024 – 15 Mei 2024

Demikian hal ini kami sampaikan dan atas perhatiannya kami ucapkan terima kasih.

Hormat Kami,



Longgam Panggabean
Senior Manager Talent Management
PT. McDermott Indonesia

4.3 Lampiran C Logbook

Logbook Magang Industri Minggu ke 1
Tgl 15 Januari 2024 s/d tgl 19 Januari 2024

Identitas Mahasiswa

Nama Mahasiswa : Dewo Destianto
NIM : 3412111027
No. Tlp/Hp : 081373215496

Identitas Perusahaan dan Pembimbing di Perusahaan

Nama Perusahaan : PT McDermott Indonesia
Alamat / No. Telp : Jl.Bawal, Batu Ampar Batam, Kepulauan Riau / +62 778 411 001
Pembimbing : Nasir Abdulah
Jabatan : Supervisor
No. Tlp / Hp : 081275322083

Rincian Kegiatan Magang

- | |
|---|
| <p>1. Hari : Senin</p> <p>2. Tanggal : 15/01/2024</p> <p>3. Kegiatan :</p> <ul style="list-style-type: none">a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.c) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan joint nan atau pipa, sesuai dengan prosedur WPSd) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las, Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QCe) Melepaskan Dam setelah hasil NDT Acceptf) Membuat laporan data project <p>1. Hari : Selasa</p> <p>2. Tanggal : 16/01/2024</p> <p>3. Kegiatan :</p> <ul style="list-style-type: none">a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.c) Membuat laporan data |
|---|

- Cronos / kehadiran welder process
- Membuat laporan daily activity
- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Rabu

2. Tanggal : 17/01/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- c) Membuat laporan data
 - Cronos / kehadiran welder process
 - Membuat laporan daily activity
 - Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
 - Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC
 - Membuat laporan runsheet yang telah di monitoring

1. Hari : Kamis

2. Tanggal : 18/01 /2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- c) Memprint draw sebelum ke lapangan
- d) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- e) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan
- f) Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
- i) Membuat laporan

- Cronos / kehadiran welder process
- Membuat laporan daily activity
- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Jumat

2. Tanggal : 19/01/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Mengisi time sheet absen welder
- c) Membuat Manpower aktivitas welding
- d) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- e) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- f) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
- i) Menginspeksi Hasil Las san secara visual

4. Keterkaitan dengan Mata Kuliah yang di lakukan

- 1) Mata kuliah semester 3-4-5
Inspeksi 1&2&3
- 2) Mata kuliah semester 5
Perlakuan panas
- 3) Mata kuliah semester 4
Pemeliharaan Mesin dan peralatan panas

5. Resume

- 1) Belajar mengidentifikasi cacat las
- 2) Memastikan dan pengecakan pemeliharaan mesin secara berkala
- 3) Membaca drawing gambar

- 4) Mengontrol dan merecord runsheet data preheat selama proses pengelasan berlangsung
- 5) Pemasangan element joint nan
6. Bukti Fisik: (berupa foto atau dokumen pendukung jika ada)
- Link Google Drive :
- https://drive.google.com/drive/folders/1Nx0X71WLoPJ_V4ih5AqI2hkG8xhMdtWK?usp=drive_link

Batam, 19 Januari 2024
Pembimbing di Perusahaan



(Nasir Abdullah)

Logbook Magang Industri Minggu ke 2
Tgl 22 Januari 2024 s/d tgl 26 Januari 2024**Identitas Mahasiswa**

Nama Mahasiswa : Dewo Destianto
NIM : 3412111027
No. Tlp/Hp : 081373215496

Identitas Perusahaan dan Pembimbing di Perusahaan

Nama Perusahaan : PT McDermott Indonesia
Alamat / No. Telp : Jl.Bawal, Batu Ampar Batam, Kepulauan Riau / +62 778 411 001
Pembimbing : Nasir Abdulah
Jabatan : Supervisor
No. Tlp / Hp : 081275322083

Rincian Kegiatan Magang

1. Hari : Senin
2. Tanggal : 22/01/2024
3. Kegiatan :
 - a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
 - b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
 - c) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan joint nan atau pipa, sesuai dengan prosedur WPS
 - d) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las, Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
 - e) Melepaskan Dam setelah hasil NDT Accept
 - f) Membuat laporan data project

1. Hari : Selasa
2. Tanggal : 23/01/2024
3. Kegiatan :
 - a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
 - b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
 - c) Membuat laporan data
 - Cronos / kehadiran welder process

- Membuat laporan daily activity
- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Rabu

2. Tanggal : 24/01/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- c) Membuat laporan data
 - Cronos / kehadiran welder process
 - Membuat laporan daily activity
 - Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
 - Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC
 - Membuat laporan runsheet yang telah di monitoring

1. Hari : Kamis

2. Tanggal : 25/01 /2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- c) Memprint draw sebelum ke lapangan
- d) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- e) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan
- f) Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
- i) Membuat laporan

- Cronos / kehadiran welder process
- Membuat laporan daily activity
- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Jumat

2. Tanggal : 26/01/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Mengisi time sheet absen welder
- c) Membuat Manpower aktivitas welding
- d) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- e) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- f) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
- i) Menginspeksi Hasil Las san secara visual

4. Keterkaitan dengan Mata Kuliah yang di lakukan

1) Mata kuliah semester 3-4-5

Inspeksi 1&2&3

2) Mata kuliah semester 5

Perlakuan panas

3) Mata kuliah semester 4

Pemeliharaan Mesin dan peralatan panas

5. Resume

1) Belajar mengidentifikasi cacat las

2) Memastikan dan pengecakan pemeliharaan mesin secara berkala

3) Membaca drawing gambar

- 4) Mengontrol dan merecord runsheet data preheat selama proses pengelasan berlangsung
- 5) Pemasangan element joint nan
6. Bukti Fisik: (berupa foto atau dokumen pendukung jika ada)
- Link Google Drive :
- https://drive.google.com/drive/folders/1O1u3cXu6tdL0drkNnHu_7hWsgK2MzX8F?usp=drive_link

Batam, 26 Januari 2024
Pembimbing di Perusahaan


(Nasir Abdulah)

Logbook Magang Industri Minggu ke 3
Tgl 29 Januari 2024 s/d tgl 2 Februari 2024**Identitas Mahasiswa**

Nama Mahasiswa : Dewo Destianto
NIM : 3412111027
No. Tlp/Hp : 081373215496

Identitas Perusahaan dan Pembimbing di Perusahaan

Nama Perusahaan : PT McDermott Indonesia
Alamat / No. Telp : Jl.Bawal, Batu Ampar Batam, Kepulauan Riau / +62 778 411 001
Pembimbing : Nasir Abdulah
Jabatan : Supervisor
No. Tlp / Hp : 081275322083

Rincian Kegiatan Magang

- | |
|---|
| <p>1. Hari : Senin</p> <p>2. Tanggal : 29/01/2024</p> <p>3. Kegiatan :</p> <ul style="list-style-type: none">a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.c) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan joint nan atau pipa, sesuai dengan prosedur WPSd) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las, Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QCe) Melepaskan Dam setelah hasil NDT Acceptf) Membuat laporan data project <p>1. Hari : Selasa</p> <p>2. Tanggal : 30/01/2024</p> <p>3. Kegiatan :</p> <ul style="list-style-type: none">a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.c) Membuat laporan data <ul style="list-style-type: none">• Cronos / kehadiran welder process |
|---|

- Membuat laporan daily activity
- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Rabu

2. Tanggal : 31/01/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- c) Membuat laporan data
 - Cronos / kehadiran welder process
 - Membuat laporan daily activity
 - Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
 - Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC
 - Membuat laporan runsheet yang telah di monitoring

1. Hari : Kamis

2. Tanggal : 01/02 /2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- c) Memprint draw sebelum ke lapangan
- d) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- e) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan
- f) Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
- i) Membuat laporan

- Cronos / kehadiran welder process
- Membuat laporan daily activity
- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Jumat

2. Tanggal : 02/02/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Mengisi time sheet absen welder
- c) Membuat Manpower aktivitas welding
- d) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- e) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- f) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
- i) Menginspeksi Hasil Las san secara visual

4. Keterkaitan dengan Mata Kuliah yang di lakukan

1) Mata kuliah semester 3-4-5

Inspeksi 1&2&3

2) Mata kuliah semester 5

Perlakuan panas

3) Mata kuliah semester 4

Pemeliharaan Mesin dan peralatan panas

5. Resume

1) Belajar mengidentifikasi cacat las



- 2) Memastikan dan pengecakan pemeliharaan mesin secara berkala
- 3) Membaca drawing gambar
- 4) Mengontrol dan merecord runsheet data preheat selama proses pengelasan berlangsung
- 5) Pemasangan element joint nan

6. Bukti Fisik: (berupa foto atau dokumen pendukung jika ada)

Link Google Drive :

<https://drive.google.com/drive/folders/1O67PgFaFhUewF12LvKwF7iViMOZeowQW>

Batam, 02 Februari 2024
Pembimbing di Perusahaan



(Nasir Abdulah)

Logbook Magang Industri Minggu ke 4
Tgl 5 Februari 2024 s/d tgl 9 Februari 2024**Identitas Mahasiswa**

Nama Mahasiswa : Dewo Destianto
NIM : 3412111027
No. Tlp/Hp : 081373215496

Identitas Perusahaan dan Pembimbing di Perusahaan

Nama Perusahaan : PT McDermott Indonesia
Alamat / No. Telp : Jl.Bawal, Batu Ampar Batam, Kepulauan Riau / +62 778 411 001
Pembimbing : Nasir Abdulah
Jabatan : Supervisor
No. Tlp / Hp : 081275322083

Rincian Kegiatan Magang

- | |
|---|
| <ol style="list-style-type: none">1. Hari : Senin2. Tanggal : 5/02/20243. Kegiatan :<ol style="list-style-type: none">a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.c) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan joint nan atau pipa, sesuai dengan prosedur WPSd) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las, Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QCe) Melepaskan Dam setelah hasil NDT Acceptf) Membuat laporan data project
<ol style="list-style-type: none">1. Hari : Selasa2. Tanggal : 6/02/20243. Kegiatan :<ol style="list-style-type: none">a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.c) Membuat laporan data<ul style="list-style-type: none">• Cronos / kehadiran welder process |
|---|

- Membuat laporan daily activity
- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Rabu

2. Tanggal : 7/02/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- c) Membuat laporan data
 - Cronos / kehadiran welder process
 - Membuat laporan daily activity
 - Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
 - Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC
 - Membuat laporan runsheet yang telah di monitoring

1. Hari : Kamis

2. Tanggal : 8/02 /2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- c) Memprint draw sebelum ke lapangan
- d) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- e) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan
- f) Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
- i) Membuat laporan

- Cronos / kehadiran welder process
- Membuat laporan daily activity
- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Jumat

2. Tanggal : 9/02/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Mengisi time sheet absen welder
- c) Membuat Manpower aktivitas welding
- d) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- e) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- f) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
- i) Menginspeksi Hasil Las san secara visual

4. Keterkaitan dengan Mata Kuliah yang di lakukan

1) Mata kuliah semester 3-4-5

Inspeksi 1&2&3

2) Mata kuliah semester 5

Perlakuan panas

3) Mata kuliah semester 4


Pemeliharaan Mesin dan peralatan panas

5. Resume

1) Belajar mengidentifikasi cacat las

- 2) Memastikan dan pengecekan pemeliharaan mesin secara berkala
 - 3) Membaca drawing gambar
 - 4) Mengontrol dan merecord runsheet data preheat selama proses pengelasan berlangsung
 - 5) Pemasangan element joint nan
6. Bukti Fisik: (berupa foto atau dokumen pendukung jika ada)
Link Google Drive :
<https://drive.google.com/drive/folders/1OE8L8c3KmdkqV8pBsn72rDk7AqGXECw4>

Batam, 9 Februari 2024
Pembimbing di Perusahaan


(Nasir Abdulah)

Logbook Magang Industri Minggu ke 5
Tgl 12 Februari 2024 s/d tgl 16 Februari 2024**Identitas Mahasiswa**

Nama Mahasiswa : Dewo Destianto
NIM : 3412111027
No. Tlp/Hp : 081373215496

Identitas Perusahaan dan Pembimbing di Perusahaan

Nama Perusahaan : PT McDermott Indonesia
Alamat / No. Telp : Jl.Bawal, Batu Ampar Batam, Kepulauan Riau / +62 778 411 001
Pembimbing : Nasir Abdulah
Jabatan : Supervisor
No. Tlp / Hp : 081275322083

Rincian Kegiatan Magang

1. Hari : Senin
2. Tanggal : 12/02/2024
3. Kegiatan :
 - a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
 - b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
 - c) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan joint nan atau pipa, sesuai dengan prosedur WPS
 - d) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las, Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
 - e) Melepaskan Dam setelah hasil NDT Accept
 - f) Membuat laporan data project

1. Hari : Selasa
2. Tanggal : 13/02/2024
3. Kegiatan :
 - a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
 - b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
 - c) Membuat laporan data
 - Cronos / kehadiran welder process

- Membuat laporan daily activity
- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Rabu

2. Tanggal : 14/02/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- c) Membuat laporan data
 - Cronos / kehadiran welder process
 - Membuat laporan daily activity
 - Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
 - Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC
 - Membuat laporan runsheet yang telah di monitoring

1. Hari : Kamis

2. Tanggal : 15/02 /2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- c) Memprint draw sebelum ke lapangan
- d) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- e) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan
- f) Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
- i) Membuat laporan

- Cronos / kehadiran welder process
- Membuat laporan daily activity
- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Jumat

2. Tanggal : 16/02/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Mengisi time sheet absen welder
- c) Membuat Manpower aktivitas welding
- d) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- e) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- f) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
- i) Menginspeksi Hasil Las san secara visual

4. Keterkaitan dengan Mata Kuliah yang di lakukan

- 1) Mata kuliah semester 3-4-5
Inspeksi 1&2&3
- 2) Mata kuliah semester 5
Perlakuan panas
- 3) Mata kuliah semester 4
Pemeliharaan Mesin dan peralatan panas

5. Resume

- 1) Belajar mengidentifikasi cacat las

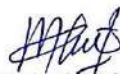
- 2) Memastikan dan pengecekan pemeliharaan mesin secara berkala
- 3) Membaca drawing gambar
- 4) Mengontrol dan merecord runsheet data preheat selama proses pengelasan berlangsung
- 5) Pemasangan element joint nan

6. Bukti Fisik: (berupa foto atau dokumen pendukung jika ada)

Link Google Drive :

<https://drive.google.com/drive/folders/1-4u6TMpLCTbXkZCajIRTTAUlqsbF1drr>

Batam, 16 Februari 2024
Pembimbing di Perusahaan



(Nasir Abdulah)

Logbook Magang Industri Minggu ke 6
Tgl 19 Februari 2024 s/d tgl 23 Februari 2024**Identitas Mahasiswa**

Nama Mahasiswa : Dewo Destianto
NIM : 3412111027
No. Tlp/Hp : 081373215496

Identitas Perusahaan dan Pembimbing di Perusahaan

Nama Perusahaan : PT McDermott Indonesia
Alamat / No. Telp : Jl.Bawal, Batu Ampar Batam, Kepulauan Riau / +62 778 411 001
Pembimbing : Nasir Abdulah
Jabatan : Supervisor
No. Tlp / Hp : 081275322083

Rincian Kegiatan Magang

- | |
|---|
| <p>1. Hari : Senin</p> <p>2. Tanggal : 19/02/2024</p> <p>3. Kegiatan :</p> <ul style="list-style-type: none">a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.c) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan joint nan atau pipa, sesuai dengan prosedur WPSd) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las, Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QCe) Melepaskan Dam setelah hasil NDT Acceptf) Membuat laporan data project <p>1. Hari : Selasa</p> <p>2. Tanggal : 20/02/2024</p> <p>3. Kegiatan :</p> <ul style="list-style-type: none">a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.c) Membuat laporan data• Cronos / kehadiran welder process |
|---|

- Membuat laporan daily activity
- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Rabu

2. Tanggal : 21/02/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- c) Membuat laporan data
 - Cronos / kehadiran welder process
 - Membuat laporan daily activity
 - Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
 - Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC
 - Membuat laporan runsheet yang telah di monitoring

1. Hari : Kamis

2. Tanggal : 22/02 /2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- c) Memprint draw sebelum ke lapangan
- d) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- e) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan
- f) Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
- i) Membuat laporan

- Cronos / kehadiran welder process
- Membuat laporan daily activity
- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Jumat

2. Tanggal : 23/02/2024

3. Kegiatan :

- b) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Mengisi time sheet absen welder
- c) Membuat Manpower aktivitas welding
- d) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- e) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- f) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
- i) Menginspeksi Hasil Las san secara visual

4. Keterkaitan dengan Mata Kuliah yang di lakukan

- 1) Mata kuliah semester 3-4-5
Inspeksi 1&2&3
- 2) Mata kuliah semester 5
Perlakuan panas
- 3) Mata kuliah semester 4
Pemeliharaan Mesin dan peralatan panas

5. Resume

- 1) Belajar mengidentifikasi cacat las

- 2) Memastikan dan pengecakan pemeliharaan mesin secara berkala
 - 3) Membaca drawing gambar
 - 4) Mengontrol dan merecord runsheet data preheat selama proses pengelasan berlangsung
 - 5) Pemasangan element joint nan
6. Bukti Fisik: (berupa foto atau dokumen pendukung jika ada)
- Link Google Drive :
- <https://drive.google.com/drive/folders/1-AfmSerF7NazTkklbNxhyk8kfnvjci6o>

Batam, 23 Februari 2024
Pembimbing di Perusahaan



(Nasir Abdulah)

Logbook Magang Industri Minggu ke 7
Tgl 26 Februari 2024 s/d tgl 01 Maret 2024**Identitas Mahasiswa**

Nama Mahasiswa : Dewo Destianto
NIM : 3412111027
No. Tlp/Hp : 081373215496

Identitas Perusahaan dan Pembimbing di Perusahaan

Nama Perusahaan : PT McDermott Indonesia
Alamat / No. Telp : Jl.Bawal, Batu Ampar Batam, Kepulauan Riau / +62 778 411 001
Pembimbing : Nasir Abdulah
Jabatan : Supervisor
No. Tlp / Hp : 081275322083

Rincian Kegiatan Magang

1. Hari : Senin
2. Tanggal : 26/02/2024
3. Kegiatan :
 - a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
 - b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
 - c) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan joint nan atau pipa, sesuai dengan prosedur WPS
 - d) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las, Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
 - e) Melepaskan Dam setelah hasil NDT Accept
 - f) Membuat laporan data project

1. Hari : Selasa
2. Tanggal : 27/02/2024
3. Kegiatan :
 - a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
 - b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
 - c) Membuat laporan data
 - Cronos / kehadiran welder process

- Membuat laporan daily activity
- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Rabu

2. Tanggal : 28/02/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- c) Membuat laporan data
 - Cronos / kehadiran welder process
 - Membuat laporan daily activity
 - Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
 - Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC
 - Membuat laporan runsheet yang telah di monitoring

1. Hari : Kamis

2. Tanggal : 29/02 /2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- c) Memprint draw sebelum ke lapangan
- d) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- e) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan
- f) Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
- i) Membuat laporan

- Cronos / kehadiran welder process
- Membuat laporan daily activity
- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Jumat

2. Tanggal : 01/03/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Mengisi time sheet absen welder
- c) Membuat Manpower aktivitas welding
- d) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- e) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- f) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
- i) Menginspeksi Hasil Las san secara visual

4. Keterkaitan dengan Mata Kuliah yang di lakukan

1) Mata kuliah semester 3-4-5

Inspeksi 1&2&3

2) Mata kuliah semester 5

Perlakuan panas

3) Mata kuliah semester 4

Pemeliharaan Mesin dan peralatan panas

5. Resume

1) Belajar mengidentifikasi cacat las

- 2) Memastikan dan pengecakan pemeliharaan mesin secara berkala
 - 3) Membaca drawing gambar
 - 4) Mengontrol dan merecord runsheet data preheat selama proses pengelasan berlangsung
 - 5) Pemasangan element joint nan
6. Bukti Fisik: (berupa foto atau dokumen pendukung jika ada)
- Link Google Drive :
- https://drive.google.com/drive/folders/1-INh8N9ed9omIXOLqm_fw61FVyecYlaS

Batam, 01 Maret 2024
Pembimbing di Perusahaan



(Nasir Abdulah)

Logbook Magang Industri Minggu ke 8

Tgl 04 Maret 2024 s/d tgl 08 Maret 2024

Identitas Mahasiswa

Nama Mahasiswa : Dewo Destianto
NIM : 3412111027
No. Tlp/Hp : 081373215496

Identitas Perusahaan dan Pembimbing di Perusahaan

Nama Perusahaan : PT McDermott Indonesia
Alamat / No. Telp : Jl.Bawal, Batu Ampar Batam, Kepulauan Riau / +62 778 411 001
Pembimbing : Nasir Abdulah
Jabatan : Supervisor
No. Tlp / Hp : 081275322083

Rincian Kegiatan Magang

- | |
|---|
| <p>1. Hari : Senin</p> <p>2. Tanggal : 04/03/2024</p> <p>3. Kegiatan :</p> <ul style="list-style-type: none">a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.c) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan joint nan atau pipa, sesuai dengan prosedur WPSd) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las, Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QCe) Melepaskan Dam setelah hasil NDT Acceptf) Membuat laporan data project <p>1. Hari : Selasa</p> <p>2. Tanggal : 05/03/2024</p> <p>3. Kegiatan :</p> <ul style="list-style-type: none">a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.c) Membuat laporan data• Cronos / kehadiran welder process |
|---|

- Membuat laporan daily activity
- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Rabu

2. Tanggal : 06/03/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- c) Membuat laporan data
 - Cronos / kehadiran welder process
 - Membuat laporan daily activity
 - Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
 - Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC
 - Membuat laporan runsheet yang telah di monitoring

1. Hari : Kamis

2. Tanggal : 07/03 /2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- c) Memprint draw sebelum ke lapangan
- d) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- e) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan
- f) Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
- i) Membuat laporan

- Cronos / kehadiran welder process
- Membuat laporan daily activity
- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Jumat

2. Tanggal : 08/03/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Mengisi time sheet absen welder
- c) Membuat Manpower aktivitas welding
- d) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- e) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- f) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
- i) Menginspeksi Hasil Las san secara visual

4. Keterkaitan dengan Mata Kuliah yang di lakukan

1) Mata kuliah semester 3-4-5

Inspeksi 1&2&3

2) Mata kuliah semester 5

Perlakuan panas

3) Mata kuliah semester 4

Pemeliharaan Mesin dan peralatan panas

5. Resume

1) Belajar mengidentifikasi cacat las

- 2) Memastikan dan pengecekan pemeliharaan mesin secara berkala
 - 3) Membaca drawing gambar
 - 4) Mengontrol dan merecord runsheet data preheat selama proses pengelasan berlangsung
 - 5) Pemasangan element joint nan
6. Bukti Fisik: (berupa foto atau dokumen pendukung jika ada)
- Link Google Drive :
- <https://drive.google.com/drive/folders/1-KWNqow9hB3BRxrQLWLNixfUXIZUzxZq>

Batam, 08 Maret 2024
Pembimbing di Perusahaan


(Nasir Abdulah)

Logbook Magang Industri Minggu ke 9

Tgl 11 Maret 2024 s/d tgl 15 Maret 2024

Identitas Mahasiswa

Nama Mahasiswa : Dewo Destianto
NIM : 3412111027
No. Tlp/Hp : 081373215496

Identitas Perusahaan dan Pembimbing di Perusahaan

Nama Perusahaan : PT McDermott Indonesia
Alamat / No. Telp : Jl.Bawal, Batu Ampar Batam, Kepulauan Riau / +62 778 411 001
Pembimbing : Nasir Abdulah
Jabatan : Supervisor
No. Tlp / Hp : 081275322083

Rincian Kegiatan Magang

1. Hari : Senin

2. Tanggal : 11/03/2024

3. Kegiatan :

CLOSED

1. Hari : Selasa

2. Tanggal : 12/03/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- c) Membuat laporan data
 - Cronos / kehadiran welder process
 - Membuat laporan daily activity
 - Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
 - Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Rabu

2. Tanggal : 13/03/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- c) Membuat laporan data

- Cronos / kehadiran welder process
- Membuat laporan daily activity
- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC
- Membuat laporan runsheet yang telah di monitoring

1. Hari : Kamis

2. Tanggal : 14/03 /2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- c) Memprint draw sebelum ke lapangan
- d) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- e) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan
- f) Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
- i) Membuat laporan
 - Cronos / kehadiran welder process
 - Membuat laporan daily activity
 - Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
 - Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Jumat

2. Tanggal : 15/03/2024


3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Mengisi time sheet absen welder
- c) Membuat Manpower aktivitas welding
- d) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- e) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder

sebelum pekerjaan dimulai.

- f) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan Sesuai dengan prosedur WPS
 - g) Merekord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
 - h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
 - i) Menginspeksi Hasil Las san secara visual
4. Keterkaitan dengan Mata Kuliah yang di lakukan
- 1) Mata kuliah semester 3-4-5
Inspeksi 1&2&3
 - 2) Mata kuliah semester 5
Perlakuan panas
 - 3) Mata kuliah semester 4
Pemeliharaan Mesin dan peralatan panas
5. Resume
- 1) Belajar mengidentifikasi cacat las
 - 2) Memastikan dan pengecakan pemeliharaan mesin secara berkala
 - 3) Membaca drawing gambar
 - 4) Mengontrol dan merecord runsheet data preheat selama proses pengelasan berlangsung
 - 5) Pemasangan element joint nan
6. Bukti Fisik: (berupa foto atau dokumen pendukung jika ada)
- Link Google Drive :
- https://drive.google.com/drive/folders/1WX7IV7wRJvhONyJmfYA6w1r1Qv9o_cB

Batam, 15 Maret 2024
Pembimbing di Perusahaan



(Nasir Abdulah)

Logbook Magang Industri Minggu ke 10

Tgl 18 Maret 2024 s/d tgl 22 Maret 2024

Identitas Mahasiswa

Nama Mahasiswa : Dewo Destianto
NIM : 3412111027
No. Tlp/Hp : 081373215496

Identitas Perusahaan dan Pembimbing di Perusahaan

Nama Perusahaan : PT McDermott Indonesia
Alamat / No. Telp : Jl.Bawal, Batu Ampar Batam, Kepulauan Riau / +62 778 411 001
Pembimbing : Nasir Abdulah
Jabatan : Supervisor
No. Tlp / Hp : 081275322083

Rincian Kegiatan Magang

1. Hari : Senin
2. Tanggal : 18/03/2024
3. Kegiatan :
 - a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
 - b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
 - c) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan joint nan atau pipa, sesuai dengan prosedur WPS
 - d) Merekord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las, Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
 - e) Melepaskan Dam setelah hasil NDT Accept
 - f) Membuat laporan data project

1. Hari : Selasa
2. Tanggal : 19/03/2024
3. Kegiatan :
 - a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
 - b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
 - c) Membuat laporan data
 - Cronos / kehadiran welder process

- Membuat laporan daily activity
- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Rabu

2. Tanggal : 20/03/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- c) Membuat laporan data
 - Cronos / kehadiran welder process
 - Membuat laporan daily activity
 - Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
 - Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC
 - Membuat laporan runsheet yang telah di monitoring

1. Hari : Kamis

2. Tanggal : 21/03 /2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- c) Memprint draw sebelum ke lapangan
- d) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- e) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan
- f) Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
- i) Membuat laporan

- Cronos / kehadiran welder process
- Membuat laporan daily activity
- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Jumat

2. Tanggal : 22/03/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Mengisi time sheet absen welder
- c) Membuat Manpower aktivitas welding
- d) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- e) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- f) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
- i) Menginspeksi Hasil Las san secara visual

4. Keterkaitan dengan Mata Kuliah yang di lakukan

- 1) Mata kuliah semester 3-4-5

Inspeksi 1&2&3

- 2) Mata kuliah semester 5

Perlakuan panas

- 3) Mata kuliah semester 4

Pemeliharaan Mesin dan peralatan panas


5. Resume

- 1) Belajar mengidentifikasi cacat las

- 2) Memastikan dan pengecakan pemeliharaan mesin secara berkala
- 3) Membaca drawing gambar
- 4) Mengontrol dan merecord runsheet data preheat selama proses pengelasan berlangsung
- 5) Pemasangan element joint nan

6. Bukti Fisik: (berupa foto atau dokumen pendukung jika ada)
Link Google Drive :
<https://drive.google.com/drive/folders/1-XAxgBIIOS-VgDB87SCIYXKvZ0Y0Yh1k>

Batam, 22 Maret 2024
Pembimbing di Perusahaan



(Nasir Abdillah)

Logbook Magang Industri Minggu ke 11

Tgl 25 Maret 2024 s/d tgl 29 Maret 2024

Identitas Mahasiswa

Nama Mahasiswa : Dewo Destianto
NIM : 3412111027
No. Tlp/Hp : 081373215496

Identitas Perusahaan dan Pembimbing di Perusahaan

Nama Perusahaan : PT McDermott Indonesia
Alamat / No. Telp : Jl.Bawal, Batu Ampar Batam, Kepulauan Riau / +62 778 411 001
Pembimbing : Nasir Abdulah
Jabatan : Supervisor
No. Tlp / Hp : 081275322083

Rincian Kegiatan Magang

1. Hari : Senin
2. Tanggal : 25/03/2024
3. Kegiatan :
 - a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
 - b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
 - c) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan joint nan atau pipa, sesuai dengan prosedur WPS
 - d) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las, Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
 - e) Melepaskan Dam setelah hasil NDT Accept
 - f) Membuat laporan data project
1. Hari : Selasa
2. Tanggal : 26/03/2024
3. Kegiatan :
 - a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
 - b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
 - c) Membuat laporan data
 - Cronos / kehadiran welder process
 - Membuat laporan daily activity

- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Rabu

2. Tanggal : 27/03/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- c) Membuat laporan data
 - Cronos / kehadiran welder process
 - Membuat laporan daily activity
 - Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
 - Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC
 - Membuat laporan runsheet yang telah di monitoring

1. Hari : Kamis

2. Tanggal : 28/03/2024


3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- c) Memprint draw sebelum ke lapangan
- d) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- e) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan
- f) Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
- i) Membuat laporan
 - Cronos / kehadiran welder process
 - Membuat laporan daily activity
 - Memprint drawing dan lanjut ke lapangan

- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Jumat
2. Tanggal : 29/03/2024
3. Kegiatan :
CLOSED
4. Keterkaitan dengan Mata Kuliah yang di lakukan
 - 1) Mata kuliah semester 3-4-5
Inspeksi 1&2&3
 - 2) Mata kuliah semester 5
Perlakuan panas
 - 3) Mata kuliah semester 4
Pemeliharaan Mesin dan peralatan panas
5. Resume
 - 1) Belajar mengidentifikasi cacat las
 - 2) Memastikan dan pengecekan pemeliharaan mesin secara berkala
 - 3) Membaca drawing gambar
 - 4) Mengontrol dan merecord runsheet data preheat selama proses pengelasan berlangsung
 - 5) Pemasangan element joint nan
6. Bukti Fisik: (berupa foto atau dokumen pendukung jika ada)
Link Google Drive :
https://drive.google.com/drive/folders/1-ZSn_bx9dWQcuz0FL_zPqUg-CO7IB91P

Batam, 29 Maret 2024
Pembimbing di Perusahaan



(Nasir Abdulah)

Logbook Magang Industri Minggu ke 12

Tgl 01 April 2024 s/d tgl 05 April 2024

Identitas Mahasiswa

Nama Mahasiswa : Dewo Destianto
NIM : 3412111027
No. Tlp/Hp : 081373215496

Identitas Perusahaan dan Pembimbing di Perusahaan

Nama Perusahaan : PT McDermott Indonesia
Alamat / No. Telp : Jl.Bawal, Batu Ampar Batam, Kepulauan Riau / +62 778 411 001
Pembimbing : Nasir Abdulah
Jabatan : Supervisor
No. Tlp / Hp : 081275322083

Rincian Kegiatan Magang

1. Hari : Senin
2. Tanggal : 01/04/2024
3. Kegiatan :
 - a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
 - b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
 - c) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan joint nan atau pipa, sesuai dengan prosedur WPS
 - d) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las, Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
 - e) Melepaskan Dam setelah hasil NDT Accept
 - f) Membuat laporan data project

1. Hari : Selasa
2. Tanggal : 02/04/2024
3. Kegiatan :
 - a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
 - b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
 - c) Membuat laporan data
 - Cronos / kehadiran welder process

- Membuat laporan daily activity
- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Rabu

2. Tanggal : 03/04/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- c) Membuat laporan data
 - Cronos / kehadiran welder process
 - Membuat laporan daily activity
 - Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
 - Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC
 - Membuat laporan runsheet yang telah di monitoring

1. Hari : Kamis

2. Tanggal : 04/04/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- c) Memprint draw sebelum ke lapangan
- d) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- e) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan
- f) Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
- i) Membuat laporan

- Cronos / kehadiran welder process
- Membuat laporan daily activity
- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Jumat

2. Tanggal : 05/04/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Mengisi time sheet absen welder
- c) Membuat Manpower aktivitas welding
- d) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- e) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- f) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
- i) Menginspeksi Hasil Las san secara visual

4. Keterkaitan dengan Mata Kuliah yang di lakukan

1) Mata kuliah semester 3-4-5

Inspeksi 1&2&3

2) Mata kuliah semester 5

Perlakuan panas

3) Mata kuliah semester 4


Pemeliharaan Mesin dan peralatan panas

5. Resume

1) Belajar mengidentifikasi cacat las

- 2) Memastikan dan pengecakan pemeliharaan mesin secara berkala
 - 3) Membaca drawing gambar
 - 4) Mengontrol dan merecord runsheet data preheat selama proses pengelasan berlangsung
 - 5) Pemasangan element joint nan
6. Bukti Fisik: (berupa foto atau dokumen pendukung jika ada)
Link Google Drive :
https://drive.google.com/drive/folders/1-byJn_vSO6dECA3916om1_65o9XkloX

Batam, 05 April 2024
Pembimbing di Perusahaan


(Nasir Abdulah)

Logbook Magang Industri Minggu ke 13

Tgl 08 April 2024 s/d tgl 12 April 2024

Identitas Mahasiswa

Nama Mahasiswa : Dewo Destianto
NIM : 3412111027
No. Tlp/Hp : 081373215496

Identitas Perusahaan dan Pembimbing di Perusahaan

Nama Perusahaan : PT McDermott Indonesia
Alamat / No. Telp : Jl.Bawal, Batu Ampar Batam, Kepulauan Riau / +62 778 411 001
Pembimbing : Nasir Abdulah
Jabatan : Supervisor
No. Tlp / Hp : 081275322083

Rincian Kegiatan Magang

1. Hari : Senin
2. Tanggal : 08/04/2024
3. Kegiatan :
 - a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
 - b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
 - c) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan joint nan atau pipa, sesuai dengan prosedur WPS
 - d) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las, Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
 - e) Melepaskan Dam setelah hasil NDT Accept
 - f) Membuat laporan data project

1. Hari : Selasa
2. Tanggal : 09/04/2024
3. Kegiatan :
 - a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
 - b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
 - c) Membuat laporan data
 - Cronos / kehadiran welder process

- Membuat laporan daily activity
- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Rabu
2. Tanggal : 10/04/2024
3. Kegiatan :

LIBUR LEBARAN

1. Hari : Kamis
2. Tanggal : 11/04/2024
3. Kegiatan :

LIBUR LEBARAN

1. Hari : Jumat
2. Tanggal : 12/04/2024
3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Mengisi time sheet absen welder
- c) Membuat Manpower aktivitas welding
- d) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- e) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- f) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merekord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
- i) Menginspeksi Hasil Las san secara visual

4. Keterkaitan dengan Mata Kuliah yang di lakukan

1) Mata kuliah semester 3-4-5

Inspeksi 1&2&3

2) Mata kuliah semester 5

Perlakuan panas

3) Mata kuliah semester 4

Pemeliharaan Mesin dan peralatan panas

5. Resume

1) Belajar mengidentifikasi cacat las

2) Memastikan dan pengecekan pemeliharaan mesin secara berkala

3) Membaca drawing gambar

4) Mengontrol dan merecord runsheet data preheat selama proses pengelasan berlangsung

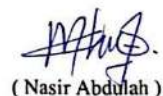
5) Pemasangan element joint nan

6. Bukti Fisik: (berupa foto atau dokumen pendukung jika ada)

Link Google Drive :

<https://drive.google.com/drive/folders/1-lv0c7FZPgpvTYiKJV0ou9WrwRZmGD4Y>

Batam, 12 April 2024
Pembimbing di Perusahaan



(Nasir Abdulah)

Logbook Magang Industri Minggu ke 14

Tgl 15 April 2024 s/d tgl 19 April 2024

Identitas Mahasiswa

Nama Mahasiswa : Dewo Destianto
NIM : 3412111027
No. Tlp/Hp : 081373215496

Identitas Perusahaan dan Pembimbing di Perusahaan

Nama Perusahaan : PT McDermott Indonesia
Alamat / No. Telp : Jl.Bawal, Batu Ampar Batam, Kepulauan Riau / +62 778 411 001
Pembimbing : Nasir Abdulah
Jabatan : Supervisor
No. Tlp / Hp : 081275322083

Rincian Kegiatan Magang

1. Hari : Senin
2. Tanggal : 15/04/2024
3. Kegiatan :
 - a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
 - b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
 - c) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan joint nan atau pipa, sesuai dengan prosedur WPS
 - d) Merekord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las, Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
 - e) Melepaskan Dam setelah hasil NDT Accept
 - f) Membuat laporan data project

1. Hari : Selasa
2. Tanggal : 16/04/2024
3. Kegiatan :
 - a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
 - b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
 - c) Membuat laporan data
 - Cronos / kehadiran welder process

- Membuat laporan daily activity
- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Rabu

2. Tanggal : 17/04/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- c) Membuat laporan data
 - Cronos / kehadiran welder process
 - Membuat laporan daily activity
 - Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
 - Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC
 - Membuat laporan runsheet yang telah di monitoring

1. Hari : Kamis

2. Tanggal : 18/04/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- c) Memprint draw sebelum ke lapangan
- d) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- e) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan
- f) Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
- i) Membuat laporan

- Cronos / kehadiran welder process
- Membuat laporan daily activity
- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Jumat

2. Tanggal : 19/04/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Mengisi time sheet absen welder
- c) Membuat Manpower aktivitas welding
- d) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- e) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- f) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
- i) Menginspeksi Hasil Las san secara visual

4. Keterkaitan dengan Mata Kuliah yang di lakukan

1) Mata kuliah semester 3-4-5

Inspeksi 1&2&3

2) Mata kuliah semester 5

Perlakuan panas

3) Mata kuliah semester 4

Pemeliharaan Mesin dan peralatan panas

5. Resume

1) Belajar mengidentifikasi cacat las




- 2) Memastikan dan pengecakan pemeliharaan mesin secara berkala
- 3) Membaca drawing gambar
- 4) Mengontrol dan merecord runsheet data preheat selama proses pengelasan berlangsung
- 5) Pemasangan element joint nan

6. Bukti Fisik: (berupa foto atau dokumen pendukung jika ada)

Link Google Drive :

<https://drive.google.com/drive/folders/1-o9aORzHcuJLtY2mHpsVaKRit3ASoFop>

Batam, 19 April 2024
Pembimbing di Perusahaan


(Nasir Abdullah)

Logbook Magang Industri Minggu ke 15

Tgl 22 April 2024 s/d tgl 26 April 2024

Identitas Mahasiswa

Nama Mahasiswa : Dewo Destianto
NIM : 3412111027
No. Tlp/Hp : 081373215496

Identitas Perusahaan dan Pembimbing di Perusahaan

Nama Perusahaan : PT McDermott Indonesia
Alamat / No. Telp : Jl.Bawal, Batu Ampar Batam, Kepulauan Riau / +62 778 411 001
Pembimbing : Nasir Abdulah
Jabatan : Supervisor
No. Tlp / Hp : 081275322083

Rincian Kegiatan Magang

1. Hari : Senin
2. Tanggal : 22/04/2024
3. Kegiatan :
 - a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
 - b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
 - c) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan joint nan atau pipa, sesuai dengan prosedur WPS
 - d) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las, Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
 - e) Melepaskan Dam setelah hasil NDT Accept
 - f) Membuat laporan data project

1. Hari : Selasa
2. Tanggal : 23/04/2024
3. Kegiatan :
 - a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
 - b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
 - c) Membuat laporan data
 - Cronos / kehadiran welder process

- Membuat laporan daily activity
- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Rabu

2. Tanggal : 24/04/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- c) Membuat laporan data
 - Cronos / kehadiran welder process
 - Membuat laporan daily activity
 - Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
 - Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC
 - Membuat laporan runsheet yang telah di monitoring

1. Hari : Kamis

2. Tanggal : 25/04/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- c) Memprint draw sebelum ke lapangan
- d) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- e) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan
- f) Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
- i) Membuat laporan

- Cronos / kehadiran welder process
- Membuat laporan daily activity
- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Jumat

2. Tanggal : 26/04/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Mengisi time sheet absen welder
- c) Membuat Manpower aktivitas welding
- d) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- e) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- f) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
- i) Menginspeksi Hasil Las san secara visual

4. Keterkaitan dengan Mata Kuliah yang di lakukan

- 1) Mata kuliah semester 3-4-5

Inspeksi 1&2&3

- 2) Mata kuliah semester 5

Perlakuan panas

- 3) Mata kuliah semester 4

Pemeliharaan Mesin dan peralatan panas

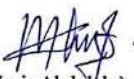
5. Resume

- 1) Belajar mengidentifikasi cacat las



- 2) Memastikan dan pengecakan pemeliharaan mesin secara berkala
 - 3) Membaca drawing gambar
 - 4) Mengontrol dan merecord runsheet data preheat selama proses pengelasan berlangsung
 - 5) Pemasangan element joint nan
6. Bukti Fisik: (berupa foto atau dokumen pendukung jika ada)
- Link Google Drive :
- <https://drive.google.com/drive/folders/1-qaiiMiBFrFhQfyO4zGC0Cq6SqkLepET>

Batam, 26 April 2024
Pembimbing di Perusahaan


(Nasir Abdulah)

Logbook Magang Industri Minggu ke 16

Tgl 29 April 2024 s/d tgl 03 Mei 2024

Identitas Mahasiswa

Nama Mahasiswa : Dewo Destianto
NIM : 3412111027
No. Tlp/Hp : 081373215496

Identitas Perusahaan dan Pembimbing di Perusahaan

Nama Perusahaan : PT McDermott Indonesia
Alamat / No. Telp : Jl.Bawal, Batu Ampar Batam, Kepulauan Riau / +62 778 411 001
Pembimbing : Nasir Abdulah
Jabatan : Supervisor
No. Tlp / Hp : 081275322083

Rincian Kegiatan Magang

1. Hari : Senin
2. Tanggal : 29/04/2024
3. Kegiatan :
 - a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
 - b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
 - c) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan joint nan atau pipa, sesuai dengan prosedur WPS
 - d) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las, Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
 - e) Melepaskan Dam setelah hasil NDT Accept
 - f) Membuat laporan data project
1. Hari : Selasa
2. Tanggal : 30/04/2024
3. Kegiatan :
 - a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
 - b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
 - c) Membuat laporan data
 - Cronos / kehadiran welder process
 - Membuat laporan daily activity

- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Rabu

2. Tanggal : 01/05/2024

3. Kegiatan :

LIBUR HARI BURUH

1. Hari : Kamis

2. Tanggal : 02/05/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- c) Memprint draw sebelum ke lapangan
- d) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- e) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan
- f) Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
- i) Membuat laporan
 - Cronos / kehadiran welder process
 - Membuat laporan daily activity
 - Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
 - Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Jumat

2. Tanggal : 03/05/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Mengisi time sheet absen welder
- c) Membuat Manpower aktivitas welding
- d) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.

- e) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
 - f) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan Sesuai dengan prosedur WPS
 - g) Merekord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
 - h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
 - i) Menginspeksi Hasil Las san secara visual
4. Keterkaitan dengan Mata Kuliah yang di lakukan
- 1) Mata kuliah semester 3-4-5
Inspeksi 1&2&3
 - 2) Mata kuliah semester 5
Perlakuan panas
 - 3) Mata kuliah semester 4
Pemeliharaan Mesin dan peralatan panas
5. Resume
- 1) Belajar mengidentifikasi cacat las
 - 2) Memastikan dan pengecakan pemeliharaan mesin secara berkala
 - 3) Membaca drawing gambar
 - 4) Mengontrol dan merecord runsheet data preheat selama proses pengelasan berlangsung
 - 5) Pemasangan element joint nan
6. Bukti Fisik: (berupa foto atau dokumen pendukung jika ada)
- Link Google Drive :
- <https://drive.google.com/drive/folders/1-x8eCSplpzalwDd0tOO5VcPg9FOutE5Q>

Batam, 03 Mei 2024
Pembimbing di Perusahaan


(Nasir Abdulah)

Logbook Magang Industri Minggu ke 17

Tgl 06 Mei 2024 s/d tgl 10 Mei 2024

Identitas Mahasiswa

Nama Mahasiswa : Dewo Destianto
NIM : 3412111027
No. Tlp/Hp : 081373215496

Identitas Perusahaan dan Pembimbing di Perusahaan

Nama Perusahaan : PT McDermott Indonesia
Alamat / No. Telp : Jl.Bawal, Batu Ampar Batam, Kepulauan Riau / +62 778 411 001
Pembimbing : Nasir Abdulah
Jabatan : Supervisor
No. Tlp / Hp : 081275322083

Rincian Kegiatan Magang

1. Hari : Senin
2. Tanggal : 06/05/2024
3. Kegiatan :
 - a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
 - b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
 - c) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan joint nan atau pipa, sesuai dengan prosedur WPS
 - d) Merecord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las, Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
 - e) Melepaskan Dam setelah hasil NDT Accept
 - f) Membuat laporan data project
1. Hari : Selasa
2. Tanggal : 07/05/2024
3. Kegiatan :
 - a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
 - b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
 - c) Membuat laporan data
 - Cronos / kehadiran welder process
 - Membuat laporan daily activity

- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Rabu

2. Tanggal : 08/05/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- c) Membuat laporan data
 - Cronos / kehadiran welder process
 - Membuat laporan daily activity
 - Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
 - Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC
 - Membuat laporan runsheet yang telah di monitoring

1. Hari : Kamis

2. Tanggal : 09/05/2024

3. Kegiatan :

LIBUR MEMPERINGATI HARI KENAIKAN ISA ALMASIH

1. Hari : Jumat

2. Tanggal : 10/05/2024

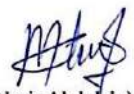
3. Kegiatan :

- b) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Mengisi time sheet absen welder
- c) Membuat Manpower aktivitas welding
- d) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
- e) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- f) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan Sesuai dengan prosedur WPS
- g) Merekord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las,
- h) Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat

Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC

- i) Menginspeksi Hasil Las san secara visual
4. Keterkaitan dengan Mata Kuliah yang di lakukan
 - 1) Mata kuliah semester 3-4-5
Inspeksi 1&2&3
 - 2) Mata kuliah semester 5
Perlakuan panas
 - 3) Mata kuliah semester 4
Pemeliharaan Mesin dan peralatan panas
5. Resume
 - 1) Belajar mengidentifikasi cacat las
 - 2) Memastikan dan pengecakan pemeliharaan mesin secara berkala
 - 3) Membaca drawing gambar
 - 4) Mengontrol dan merecord runsheet data preheat selama proses pengelasan berlangsung
 - 5) Pemasangan element joint nan
6. Bukti Fisik: (berupa foto atau dokumen pendukung jika ada)
Link Google Drive :
<https://drive.google.com/drive/folders/1-xZPD5mx6VtkYcTfRxTy92LDoAgO0tCb>

Batam, 10 Mei 2024
Pembimbing di Perusahaan


(Nasir Abdulah)

Logbook Magang Industri Minggu ke 18

Tgl 13 Mei 2024 s/d tgl 15 Mei 2024

Identitas Mahasiswa

Nama Mahasiswa : Dewo Destianto
NIM : 3412111027
No. Tlp/Hp : 081373215496

Identitas Perusahaan dan Pembimbing di Perusahaan

Nama Perusahaan : PT McDermott Indonesia
Alamat / No. Telp : Jl.Bawal, Batu Ampar Batam, Kepulauan Riau / +62 778 411 001
Pembimbing : Nasir Abdulah
Jabatan : Supervisor
No. Tlp / Hp : 081275322083

Rincian Kegiatan Magang

1. Hari : Senin
2. Tanggal : 13/05/2024
3. Kegiatan :
 - a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
 - b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
 - c) Memonitoring atau mengontrol proses pengelasan joint nan atau pipa, sesuai dengan prosedur WPS
 - d) Merekord dan membuat runsheet data Preheat, Max Interpass, Time proses las, Position las, Length weldingan, Travel speed, Ampere, Volt , Range Heat Input , Weld bead, Mengukur Weld Bead akhir las san dan dikirim ke QC
 - e) Melepaskan Dam setelah hasil NDT Accept
 - f) Membuat laporan data project

1. Hari : Selasa
2. Tanggal : 14/05/2024
3. Kegiatan :
 - a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
 - b) Menghidupkan mesin , tabung argon dan tabung gas burner.
 - c) Membuat laporan data
 - Cronos / kehadiran welder process

- Membuat laporan daily activity
- Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
- Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC

1. Hari : Rabu

2. Tanggal : 15/05/2024

3. Kegiatan :

- a) Pembacaan toolbox safety sebelum memulai pekerjaan.
- b) Menilai dan Mengisi HIT LIST Hazard assessment, inspection, welder sebelum pekerjaan dimulai.
- c) Membuat laporan data
 - Cronos / kehadiran welder process
 - Membuat laporan daily activity
 - Memprint drawing dan lanjut ke lapangan
 - Membungkus joint nan pipa yang sudah di Tag dan sudah di acc by QC
 - Membuat laporan runsheet yang telah di monitoring

4. Keterkaitan dengan Mata Kuliah yang di lakukan

1) Mata kuliah semester 3-4-5

Inspeksi 1&2&3

2) Mata kuliah semester 5

Perlakuan panas

3) Mata kuliah semester 4

Pemeliharaan Mesin dan peralatan panas

5. Resume


- 1) Belajar mengidentifikasi cacat las
- 2) Memastikan dan pengecekan pemeliharaan mesin secara berkala
- 3) Membaca drawing gambar
- 4) Mengontrol dan merecord runsheet data preheat selama proses pengelasan berlangsung
- 5) Pemasangan element joint nan

6. Bukti Fisik: (berupa foto atau dokumen pendukung jika ada)

Link Google Drive :

<https://drive.google.com/drive/folders/1052LJ1CGgFIPKag3fsQR1ExF8ca4P55F>

Batam, 15 Mei 2024
Pembimbing di Perusahaan



(Nasir Abdulah)