

PENGELASAN *ELECTRO FUSSION*
PT. DHAMMA SUMBER PUNDI ARTHA



PROGRAM STUDI TEKNIK MESIN
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MERCU BUANA
JAKARTA 2017

LAPORAN KERJA PRAKTIK

**PENGELASAN *ELECTRO FUSSION*
PT. DHAMMA SUMBER PUNDI ARTHA**



Disusun Oleh :

Nama : Sarip Hidayat

NIM : 41313110037

Program Studi : Teknik Mesin

**DIAJUKAN UNTUK MEMENUHI SYARAT KELULUSAN MATA KULIAH KERJA
PRAKTIK PADA PROGRAM SARJANA STRATA SATU (S1)**

Januari 2017

LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : Sarip Hidayat

Nim : 41313110037

Jurusan : Teknik Mesin

Fakultas : Teknik

Judul Kerja Praktik : Pengelasan *Electro Fusion*

Dengan ini menyatakan bahwa saya melakukan kerja praktik dengan sesungguhnya dan hasil penulisan Laporan Kerja Praktik yang telah saya buat ini merupakan hasil karya sendiri.

Dan benar keasliannya. Apabila ternyata di kemudian hari penulisan Laporan Kerja Praktik ini merupakan hasil plagiat atau penjiplakan terhadap karya orang lain, maka saya bersedia mempertanggung jawabkan sekaligus menerima sanksi berdasarkan aturan di Universitas Mercu Buana.

Demikian, pernyataan saya buat dalam keadaan sadar dan tidak ada paksaan.

Jakarta, 10 Januari 2017



(Sarip Hidayat)

LEMBAR PENGESAHAN

PENGELASAN *ELECTRO FUSSION*
PT. DHAMMA SUMBER PUNDI ARTHA



UNIVERSITAS
MERCU BUANA

Disusun Oleh :

Nama : Surip Hidayat

NIM : 41313110037

Program Studi : Teknik Mesin

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

Telah diperiksa dan disetujui oleh pembimbing
Pada Tanggal: 10 Januari 2017

Mengetahui,

Dosen Pembimbing

Nanang Rulhyat, Ir. MT

Koordinator Kerja Praktik



Haris Wahyudi, ST, M.Sc

PENGHARGAAN

Puji dan syukur penulis panjatkan kehadirat Allah SWT yang telah memberikan segala nikmat-Nya, sehingga penulis dapat dengan baik menyelesaikan Laporan Kerja Praktik yang berjudul Pengelasan *Electro Fusion* PT. Dhamma Sumber Pundi Artba.

Penulisan ini disusun untuk dapat memenuhi salah satu persyaratan kurikulum sarjana strata satu (SI) di Fakultas Teknik Jurusan Teknik Mesin Universitas Mercu Buana.

Dalam proses pelaksanaan kerja praktik ini, penulis telah mendapatkan banyak bimbingan, saran dan dukungan dari banyak pihak. Oleh karena itu, penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada:

1. Bapak Prof. (Em.) Dr. Ing. Ir. Darwin Sebayang selaku Kaprodi Teknik Mesin.
2. Bapak Nanang Ruhyat, Ir. M.T. selaku pembimbing Kerja Praktik.
3. Bapak Haris Wahyudi, ST, M.Sc. selaku Koordinator Kerja Praktik.
4. Bapak Rudi Wahyudiono selaku kepala bagian divisi Pengelasan *Electro Fusion* PT. Dhamma Sumber Pundi Artba dan pembimbing Kerja Praktik Lapangan.
5. Bapak-bapak *the engineer* yang telah membantu dalam Kerja Praktik.
6. Kepada Kedua Orang tua yang telah memberikan doa dan dukungannya.
7. Rekan-rekan mahasiswa SI.

Dalam hal ini penulis memohon maaf atas segala kekurangan yang mungkin terjadi dalam penyusunan laporan ini. Semoga laporan kerja praktik ini dapat memberikan manfaat bagi seluruh pihak yang membaca.

Jakarta, Januari 2017



Sarip Hidayat

DAFTAR ISI

		Halaman
LEMBAR PERNYATAAN		i
LEMBAR PENGESAHAN		ii
PENGHARGAAN		iii
DAFTAR ISI		iv
DAFTAR GAMBAR		vi
DAFTAR TABEL		vii
BAB I	TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN	
1.1	Latar Belakang Perusahaan	1
	1.1.1 Sejarah Perusahaan	1
	1.1.2 Lokasi Perusahaan	2
	1.1.3 Peta Lokasi Perusahaan	3
1.2	Bidang Usaha Perusahaan	4
	1.2.1 Lingkup Layanan Perusahaan	4
	1.2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	5
BAB II	LINGKUP DAN AKTIVITAS KERJA PRAKTIK	
2.1	Tujuan	6
	2.1.1 Waktu dan Pelaksanaan	6
	2.1.2 Tugas dan Kewajiban	7
	2.1.3 Buku Log Aktivitas Mingguan	7
2.2	Ringkasan Aktivitas Mingguan	7
	2.2.1 Minggu Ke-1 (2 November 2016 – 6 November 2016)	7
	2.2.2 Minggu Ke-2 (9 November 2016 – 14 November 2016)	8
	2.2.3 Minggu Ke-3 (16 November 2016 – 21 November 2016)	8

2.2.4	Minggu Ke-4 (23 November 2016 – 28 November 2016)	8
-------	---	---

BAB III TINJAUAN PUSTAKA

3.1	Pendahuluan	10
3.1.1	Penjajaran dan Peletakan Pipa	12
3.1.2	Penyambungan Pipa dan <i>Fitting</i>	14
3.1.3	Ketentuan <i>Electro Fussion</i>	17
3.1.4	Cara Penyambungan	18

BAB IV PELAKSANAAN DAN PEMBAHASAN

4.1	Alur Proses Pengerjaan	20
4.2	Pembahasan	21
4.2.1	<i>Start</i>	21
4.2.2	Survey Ke Lokasi	21
4.2.3	Menyiapkan material	21
4.2.4	Dokumentasi Lokasi	22
4.2.5	Persiapan Pengelasan	22
4.2.6	Pengumpulan Data	22
4.2.7	Hasil	22

BAB V KESIMPULAN DAN REKOMENDASI

5.1	Kesimpulan	25
5.2	Rekomendasi	26

DAFTAR PUSTAKA		29
-----------------------	--	----

LAMPIRAN

A	Surat Keterangan Perusahaan.	30
B	Buku Log Kerja Praktik.	31

DAFTAR GAMBAR

No. GAMBAR	Halaman
1.1 Profil Perusahaan	1
1.2 Peta Lokasi PT. Dhamma Sumber Pundi Artha	3
1.3 Struktur Organisasi Perusahaan	5
3.1 Pengelasan <i>Electro Fussion</i> Ø 63 <i>Couplers</i> Ø 63	17
4.1 <i>Flow Chart</i> Pengelasan <i>electro fussion</i>	20
4.2 Pengelasan Ø 20 <i>Couplers</i> Ø 20	23
4.3 Mesin <i>Electro Fussion</i>	23
4.4 Pipa Ø 20 <i>Couplers</i> Ø 32 x Ø 20	24
4.5 Pengelasan <i>Electro Fussion</i> Ø 32 x Ø 20	24



DAFTAR TABEL

No. TABEL	Halaman
1.1 Lingkup Layanan PT. Dhamma Sumber Pundi Artha	4

