

**LAPORAN MAGANG**  
**DI PT HANABE KHARISMA SEJATI**



Disusun Oleh :

Nama : Haniza

NIM : 1052113

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI**

**BANGKA BELITUNG**

**TAHUN 2025**

## LEMBAR PERSETUJUAN

### LAPORAN MAGANG DI PT HANABE KHARISMA SEJATI

Laporan ini telah Disetujui

Sebagai Salah Satu Syarat Kelulusan Magang Politeknik Manufaktur Negeri  
Bangka Belitung

Menyetujui,

Dosen Wali,



Indra Dwisaputra, M. T.

NIDN. 198811102014041002.

Pembimbing Perusahaan,



Agus Sugiyanto

NIK. 0096

Ka. Prodi D-IV Teknik Elektronika



Aan Febriansyah, M. T.

NIDN. 197702092012121002.

Komisi Magang



Zanu Saputra, M. Tr. T

NIP. 198311032014041001.

## KATA PENGANTAR

Assalamu'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh

Segala puji dan syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT atas limpahan rahmat dan karunia-Nya, sehingga penulis dapat melaksanakan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) serta menyelesaikan laporan ini dengan baik dan tepat waktu.

Laporan Praktik Kerja Lapangan ini disusun berdasarkan hasil kegiatan praktik kerja yang telah dilaksanakan oleh penulis, dengan tujuan untuk memberikan gambaran mengenai aktivitas serta lingkungan kerja selama 21 minggu di PT Hanabe Kharisma Sejati. Kegiatan ini juga merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan program studi D-IV Teknik Elektronika semester delapan di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung tahun akademik 2025.

Penulis menyampaikan rasa terima kasih yang sebesar-besarnya kepada semua pihak yang telah memberikan bantuan, bimbingan, serta dukungan moral selama pelaksanaan praktik kerja maupun dalam proses penyusunan laporan ini. Ucapan terima kasih secara khusus penulis sampaikan kepada pihak-pihak berikut:

1. Kepada orang tua penulis dan seluruh anggota keluarga penulis yang telah senantiasa memberikan dukungan moral dan materi.
2. Bapak I Made Andik Setiawan, M.Eng., Ph.D., selaku Direktur Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
3. Bapak Zanu Saputra, M.Tr.T., selaku Pembimbing Institusi serta Kepala Jurusan Teknik Elektro dan Informatika.
4. Bapak Indra Dwisaputra, M.T., selaku Dosen Wali penulis di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
5. Bapak Aan Febriansyah, M.T., selaku Ketua Program Studi D-IV Teknik Elektronika di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
6. Almarhum Bapak Bezt Oktonius T., selaku Komisaris PT Hanabe Kharisma Sejati.

7. Ibu Renta Koneksi Nainggolan, selaku Komisaris PT Hanabe Kharisma Sejati.
8. Bapak Harry Kriswanto, selaku Direktur Utama PT Hanabe Kharisma Sejati.
9. Bapak Nandang, selaku Direktur PT Hanabe Kharisma Sejati.
10. Bapak Tri Suryo Utomo, selaku *Asisten Manajer* PT Hanabe Kharisma Sejati.
11. Bapak Agus Sugiyanto, selaku *Supervisor* bidang kelistrikan (*Electrical*) PT Hanabe Kharisma Sejati.
12. Bapak Suparman selaku *Leader Engineer (Electrical)* PT. Hanabe Kharisma Sejati.
13. Bapak Agus Setiawan selaku *Leader Engineer (Mechanical)* PT. Hanabe Kharisma Sejati.
14. Bapak Marjuki selaku *Senior Engineer (Electrical)* PT. Hanabe Kharisma Sejati.
15. Bapak Slamet selaku *Senior Engineer (Electrical)* PT. Hanabe Kharisma Sejati.
16. Bapak Ramdhan selaku *Engineer (Electrical)* PT. Hanabe Kharisma Sejati
17. Bapak Septian selaku *Engineer (Electrical)* PT. Hanabe Kharisma Sejati.
18. Bapak Rosyid selaku *Engineer (Electrical)* PT. Hanabe Kharisma Sejati.
19. Seluruh Karyawan *Man Power* PT. Hanabe Kharisma Sejati.
20. *Special thanks* untuk para tetangga kos yang juga bagian dari Hanabe, terimakasih banyak karena telah banyak membantu selama berlangsungnya kegiatan magang di Hanabe selama 5 bulan lamanya.

Penulis menyadari bahwa laporan ini masih memiliki kekurangan dan belum sepenuhnya sempurna. Oleh karena itu, penulis sangat mengharapkan kritik serta saran yang membangun dari para pembaca untuk penyempurnaan dan perbaikan di masa mendatang. Penulis berharap agar laporan ini dapat bermanfaat

baik bagi penulis sendiri dan mahasiswa/mahasiswi Politeknik Manufaktur Negeri  
Bangka Belitung.

Bekasi, 27 Juni 2025

Haniza

## DAFTAR ISI

LEMBAR PERSETUJUAN .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
KATA PENGANTAR.....	ii
DAFTAR ISI.....	vi
DAFTAR GAMBAR.....	viii
DAFTAR TABEL .....	ix
LAMPIRAN.....	x
BAB I.....	1
PENDAHULUAN.....	1
1.1    Profil Perusahaan .....	1
1.1.1    Tujuan Umum Perusahaan .....	2
1.1.2    Visi Misi Perusahaan .....	3
1.1.3    Arti Lambang Perusahaan .....	4
1.1.4    Deskripsi Perusahaan Secara Umum.....	5
1.1.5    Struktur Organisasi Perusahaan .....	6
1.1.6    Fasilitas Perusahaan .....	7
1.1.7    Mitra Konsumen/Klien perusahaan.....	8
1.2    Hasil Manufaktur .....	9
1.2.1    Panel .....	9
1.2.2    Lifter Pallet Conveyor .....	9
1.2.3    VFD SYSTEM DC 800-T .....	10
1.2.4    Jet Cooling .....	10
BAB II .....	12
URAIAN KEGIATAN .....	12
2.1    Penugasan Kerja.....	12
2.1.1    Ruang Lingkup Pekerjaan .....	13
2.2    Kegiatan Yang Dilakukan Selama Magang.....	13
2.2.1    Membuat <i>Base Plate</i> .....	13
2.2.2    Mewiring Panel .....	14
2.2.3 <i>Finishing</i> .....	15

<b>2.2.4 Materi Keselamatan Kerja</b> .....	16
<b>BAB III</b> .....	18
<b>PENUTUP</b> .....	18
<b>3.1 Kesimpulan</b> .....	18
<b>3.2 Saran</b> .....	18

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 PT Hanabe Kharisma Sejati .....	1
Gambar 1. 2 Logo PT Hanabe Kharisma Sejati.....	4
Gambar 1. 3 Struktur Organisasi Perusahaan .....	6
Gambar 1. 4 Produk Panel .....	9
Gambar 1. 5 Lifter Pallet Conveyor.....	10
Gambar 1. 6 Panel VFD.....	10
Gambar 1. 7 Jet Cool System Operation Panel.....	11
Gambar 2. 1 Base Plate dengan Ducting Cable dan Rail.....	14
Gambar 2. 2 Wiringan Panel.....	15
Gambar 2. 3 Hasil Panel .....	15

## DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1 Daftar Klien PT. Hanabe Kharisma Sejati .....	8
Tabel 2. 1 Jadwal Kerja di PT Hanabe Kharisma Sejati .....	12

## **LAMPIRAN**

Lampiran 1: Absensi Kehadiran

Lampiran 2: Laporan Mingguan

Lampiran 3: Form Penilaian

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Profil Perusahaan**

PT Hanabe Kharisma Sejati didirikan pada tanggal 20 Januari 2004. Perusahaan ini merupakan hasil gagasan Bapak Bezt Oktonius T, lulusan Politeknik Negeri Medan, yang memiliki cita-cita untuk mendirikan perusahaan di bidang manufaktur. Kantor pusat PT Hanabe Kharisma Sejati awalnya berlokasi di Ruko Harapan Indah Blok EL-19, Jalan Pejuang, Bekasi. Perusahaan ini didirikan oleh Bezt Oktonius T, Harry Kriswanto, dan Nandang. Adapun susunan pengurus sebagai berikut :

Komisaris : Bezt Oktonius T / Renta Koneksi Nainggolan  
Direktur Utama : Harry Kriswanto  
Direktur : Nandang

Awalnya PT Hanabe Kharisma Sejati bergerak di bidang perdagangan, dengan produk utama berupa barang-barang kebutuhan yang berkaitan dengan dukungan produksi. Seiring dengan perkembangan usaha serta latar belakang teknis para pendirinya, perusahaan ini kemudian merambah ke bidang fabrikasi, jig, dan otomasi.



Gambar 1. 1 PT Hanabe Kharisma Sejati

Pada awal perjalanannya, PT Hanabe Kharisma Sejati mencoba memasuki beberapa perusahaan elektronik. Saat itu, perusahaan mendapat kesempatan untuk memproduksi sejumlah alat bantu produksi (*jig/fixture*) dengan dukungan beberapa mesin perkakas seperti *milling machine*, *lathe machine*, serta *cutting* dan *drilling machine*. Pada masa tersebut, jumlah karyawan hanya delapan orang. Namun, seiring bertambahnya pengalaman, PT Hanabe mulai mengembangkan usahanya ke bidang sistem dan otomasi (*system and automation*), dengan menambah mesin pendukung seperti *CNC milling* serta merekrut lebih dari 30 karyawan.

Selanjutnya, PT Hanabe Kharisma Sejati mulai merambah ke sektor otomotif. Saat itu, perusahaan dipercaya untuk mengembangkan beberapa mesin produksi, dan hasilnya sangat memuaskan. Seiring perkembangan perusahaan yang pesat, prospek di bidang otomotif memberikan pengaruh besar terhadap kemajuan PT Hanabe. Hubungan kerja sama dengan perusahaan otomotif juga terjalin dengan sangat baik, terutama dalam pengembangan sistem dan otomasi yang menunjukkan kemajuan yang sangat signifikan.

Pada Februari 2010, PT Hanabe Kharisma Sejati pindah lokasi ke Jalan Mustikasari Raya No. 25, Kelurahan Pengasinan, Kecamatan Rawa Lumbu, Bekasi Timur, dan beroperasi di sana hingga saat ini. Saat ini, perusahaan memiliki sekitar 80 karyawan yang terdiri atas perancang (*designer*), pemrogram (*programmer*), teknisi listrik (*electrical*), rekayasawan (*engineering*), administrasi, serta operator produksi (*production operator*).

### **1.1.1 Tujuan Umum Perusahaan**

PT. Hanabe Kharisma Sejati adalah perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang jasa industri, dengan fokus utama pada pemesinan komponen (*Machining Parts*), perancangan sistem otomatisasi (*Automation System Design*), fabrikasi jig dan fixture khusus (*Specialized Jig & Fixture Fabrication*), serta kegiatan perdagangan umum (*General Trading*).

Perusahaan berkomitmen untuk memberikan pelayanan terbaik kepada pelanggan dan senantiasa menghasilkan produk-produk yang berkualitas tinggi, sesuai dengan standar industri dan kebutuhan pasar.

Dalam menjalankan kegiatan operasionalnya, PT. Hanabe Kharisma Sejati membagi struktur organisasi ke dalam enam divisi utama, yaitu:

1. Divisi Konstruksi dan Produksi Pengelasan (*Production Weld Construction*)
2. Divisi Produksi Pemesinan (*Production Machining*)
3. Divisi Rekayasa Kelistrikan (*Electrical Engineering*)
4. Divisi Rekayasa Desain (*Design Engineering*)
5. Divisi Rekayasa dan Dukungan Pelanggan (*Engineering and Customer Support*)
6. Divisi Administrasi Umum (*General Administration*)

Setiap divisi memiliki peran yang strategis dan saling melengkapi guna menunjang kelangsungan operasional serta mendukung pertumbuhan perusahaan secara berkelanjutan.

### **1.1.2 Visi Misi Perusahaan**

Visi dan misi PT Hanabe Kharisma Sejati, sebagai berikut :

a. Visi

“Menjadi perusahaan maju yang konsisten dan berkomitmen”

b. Misi

- Mengoptimalkan kinerja terbaik perusahaan sebagai kontribusi terhadap *customer service*.
- Mewujudkan Sumber Daya Manusia (SDM) yang professional dan kreatif.
- Menghasilkan produk terbaik yang diterima oleh *customer*.
- Menjaga hubungan baik dengan *customer* sebagai wujud konsistensi dan komitmen.

### 1.1.3 Arti Lambang Perusahaan



**PT. Hanabe Kharisma Sejati**

Gambar 1. 2 Logo PT Hanabe Kharisma Sejati

Identitas visual dan nama PT hanabe Kharisma sejati memiliki makna tersendiri, yakni :

- **Warna Merah** : Melambangkan keberanian, keteguhan, dan ketegasan serta keberanian dalam menghadapi berbagai tantangan.
- **Warna Hijau** : Menggambarkan kesegaran dan ketegasan. Dari sudut pandang pemasaran, warna hijau cenderung dapat diterima oleh berbagai kalangan.
- **Warna Biru** : Melambangkan kepercayaan dan tanggung jawab.
- **Bangun Jajar Genjang Mengarah ke Atas** : Menggambarkan perusahaan yang tengah menata diri dan berupaya untuk tumbuh serta berdiri dengan kokoh.
- **Bangun Segitiga** : Disimbolkan seperti bentuk gunung, yang kokoh, kuat, dan tangguh, mampu menopang beban dan tidak mudah goyah, sehingga mencerminkan kesatuan yang solid.
- **Hanabe** : Merupakan akronim dari nama para pendiri sekaligus pemilik PT Hanabe Kharisma Sejati, yaitu HArry, NAndang, dan BEzt.
- **Kharisma** : Menggambarkan bahwa PT Hanabe Kharisma Sejati memiliki daya tarik dan wibawa yang kuat sebagai bentuk komitmen dan kemampuan bersaing.

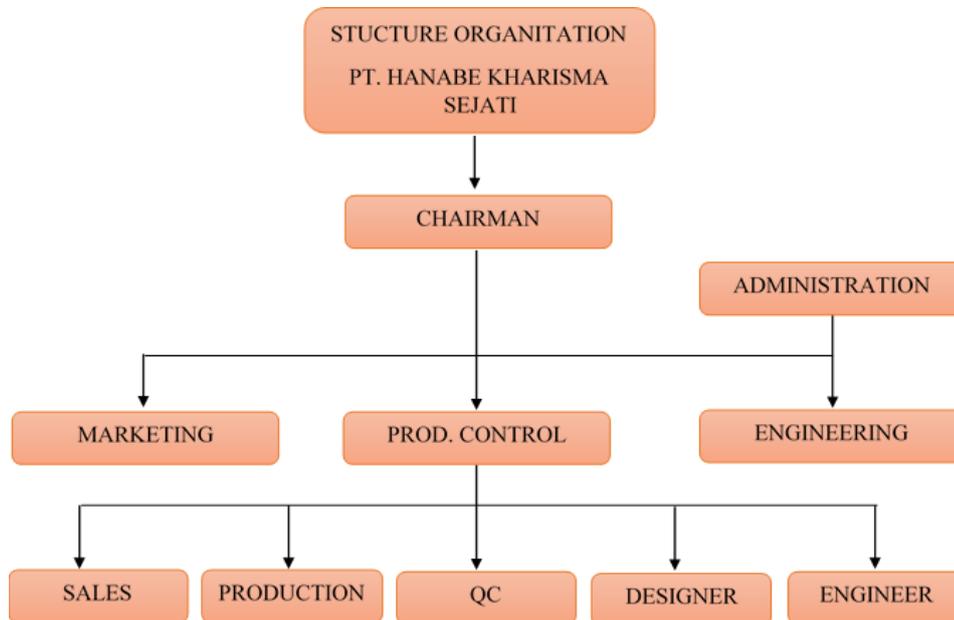
- **Sejati** : Diartikan sebagai harapan agar perusahaan dapat bertahan dan terus berkembang.

Warna Merah (*Red*), Hijau (*Green*), dan Biru (*Blue*) terinspirasi dari sistem pewarnaan dalam teknologi televisi (RGB), yang merupakan warna dasar pada layar televisi. Ketika digabungkan, ketiganya membentuk berbagai warna lain yang selaras. Hal ini mencerminkan harapan agar PT Hanabe Kharisma Sejati mampu berkembang seiring kemajuan teknologi.

#### 1.1.4 Deskripsi Perusahaan Secara Umum

- Nama Perusahaan : PT. Hanabe Kharisma Sejati
- Alamat Kantor : Jl. Raya Mustikasari No. 25,  
RT/RW. 06/18, Pengasinan,  
Kec. Rawalumbu, Kota Bekasi,  
Jawa Barat 17115.
- Telepon : -(62-21)8241.3427  
-(62-21)8241.3306  
-(62-21)8241.3379
- Fax : -(62-21)8241.3287
- E-mail : [hanabeks@cbn.net.id](mailto:hanabeks@cbn.net.id)
- Tanggal Berdiri : 20 Januari 2024
- NPWP No. : 02.356.182.2-435.000
- Bergerak di Bidang : - *General Trading*  
- *Jigs Fabrication*  
- *Automation & System*  
- *Special Purpose Machine*

### 1.1.5 Struktur Organisasi Perusahaan



Gambar 1. 3 Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur organisasi merupakan representasi hierarki dalam suatu perusahaan yang menggambarkan pembagian peran, tanggung jawab, serta fungsi masing-masing individu berdasarkan jabatan yang diemban. Adapun struktur organisasi PT. Hanabe Kharisma Sejati disusun sebagai berikut:

- Ketua Dewan Komisaris (*Chairman*) sebelumnya dijabat oleh Bapak Bezt Oktonius. Setelah beliau wafat, posisi tersebut dilanjutkan oleh Ibu Renta Koneksi Nainggolan, yang sekaligus mengambil alih tanggung jawab di bidang pemasaran (*marketing*).
- Kepala Divisi *Product Control* dijabat oleh Bapak Harry Kriswanto, yang juga merangkap sebagai Direktur Utama, dengan tanggung jawab utama dalam pengawasan mutu dan pengendalian produk.
- Kepala Divisi Engineering diemban oleh Bapak Nandang, yang turut merangkap sebagai Direktur, bertanggung jawab atas pengelolaan teknis serta koordinasi proses rekayasa teknis dalam perusahaan.
- Kepala Divisi Administrasi (*Administration*) dijabat oleh Bapak Jefry, yang memiliki peran strategis dalam mendukung manajemen eksekutif,

khususnya dalam perencanaan, pengawasan tugas-tugas administratif, penyusunan dokumen, penjadwalan rapat, dan hal-hal administratif lainnya.

- Asisten Manajer Penjualan (*Sales Assistant Manager*) dijabat oleh Bapak Tri Suryo Utomo, yang bertanggung jawab dalam mengembangkan jaringan pemasaran, menjalin relasi dengan pelanggan baru, serta mempertahankan hubungan dengan pelanggan yang telah ada.
- Kepala Divisi Produksi (*Production*) dijabat oleh Bapak Sandi, yang memiliki tanggung jawab terhadap kualitas dan kuantitas produksi harian, mingguan, dan bulanan sesuai dengan target dan standar operasional perusahaan.
- Kepala Divisi Pengendalian Mutu (*Quality Control*) dijabat oleh Bapak Anan, yang bertugas mengawasi dan memastikan seluruh proses produksi berjalan sesuai standar mutu, serta menjamin kualitas produk akhir sebelum didistribusikan.
- Perancang Produk (*Product Designer*) dijabat oleh Bapak Miftachul Habibi, yang berperan dalam proses penciptaan dan pengembangan produk baru melalui pendekatan ideatif dan inovatif yang kreatif.
- Posisi *Engineer* dipercayakan kepada Bapak Abdul Rahman, yang memiliki tanggung jawab untuk memimpin tim teknis, memberikan arahan strategis, serta mengambil keputusan penting guna menunjang pencapaian visi dan misi perusahaan.

#### **1.1.6 Fasilitas Perusahaan**

Dalam kegiatan produksi, diperlukan sarana yang menunjang keberhasilan pembuatan produk. Perusahaan ini menyediakan fasilitas yang dibutuhkan guna mencapai keberhasilan tersebut. Beberapa peralatan utama yang digunakan di bengkel kerja (*workshop*) perusahaan ini antara lain sebagai berikut :

- Mesin pengelasan
- Mesin penggerinda
- Mesin bubut

- Mesin *frais/milling*
- Mesin bor
- Mesin tapping
- Ragum
- Peralatan kelistrikan (*tool electrical*)
- Kabel
- Mesin penanda (*marking*)
- Mesin pemotong
- Dan lain sebagainya.

### 1.1.7 Mitra Konsumen/Klien perusahaan

PT. Hanabe Kharisma Sejati telah memiliki banyak pelanggan, termasuk beberapa perusahaan besar dan terkenal. Berikut adalah daftar pelanggan PT.

Hanabe Kharisma Sejati :

Tabel 1. 1 Daftar Klien PT. Hanabe Kharisma Sejati

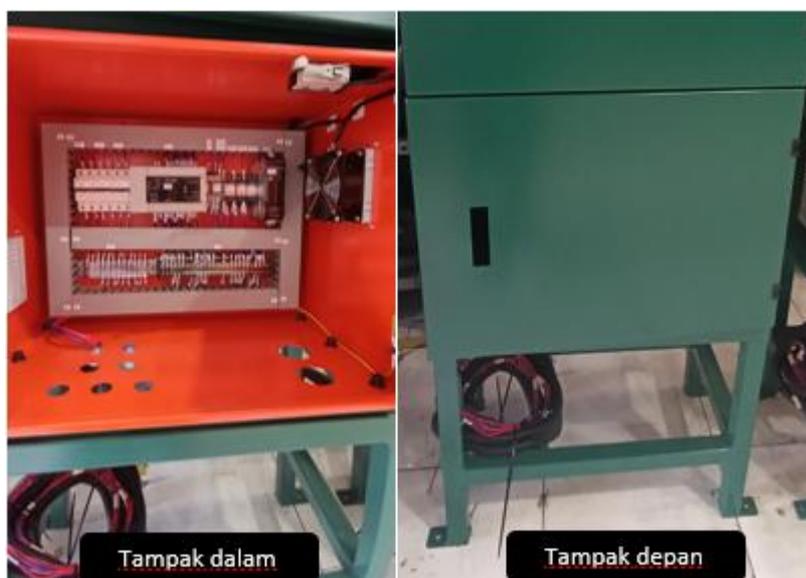
No.	Daftar Pelanggan PT. Hanabe Kharisma Sejati
1	PT. Indonesia Epon Industry
2	PT. Schneider Indonesia
3	PT. SMT Indonesia
4	PT. Dae In Tech Indonesia
5	PT. Yamaha Motor Manufacturing West Java
6	PT. Bosch
7	PT. Panasonic Gobel Energy Indonesia
8	PT. Sharp Yasonta Indonesia
9	PT. Panasonic Electric Works G. M.I
10	PT. Sanken Indonesia
11	PT. Kiyouni Indonesia
12	PT. Asmo Indonesia
13	PT. Nesinak Industries
14	PT. Honda Prospect Motor
15	PT. Yamaha Music Manufacturing Asia
16	PT. Yamaha Indonesia Motor Manufacturing
17	PT. Mikuni Indonesia
18	PT. Hino Motors Manufacturing Indonesia
19	PT. Toshiba Consumer Products Indonesia
20	PT. Samsung Electronics Indonesia

## 1.2 Hasil Manufaktur

Produk-produk yang pernah dibuat atau dihasilkan di PT Hanabe Kharisma Sejati diantaranya sebagai berikut.

### 1.2.1 Panel

Panel adalah suatu perangkat atau papan yang digunakan sebagai tempat untuk mengatur, mengendalikan, dan mendistribusikan aliran daya atau sinyal dalam suatu sistem, baik itu sistem listrik, elektronik, maupun mekanik. Dalam konteks kelistrikan, panel berfungsi sebagai pusat distribusi tenaga listrik yang dilengkapi dengan komponen pengaman, pengendali, dan pemantau seperti pemutus tenaga (MCCB), pemutus tenaga tenaga (MCB), sakelar, dan alat ukur. Panel dirancang agar sistem dapat beroperasi dengan tertib, aman, dan efisien sesuai kebutuhan instalasi. Panel listrik umumnya berbentuk kotak dengan pintu yang terbuat dari plat besi.



Gambar 1. 4 Produk Panel

### 1.2.2 Lifter Pallet Conveyor

Lifter Pallet Conveyor adalah perangkat logistik yang dirancang untuk memudahkan proses pemindahan palet secara efisien. Alat ini juga berfungsi untuk mengangkat beban ke ketinggian tertentu sesuai kebutuhan operasional, sehingga

banyak digunakan di berbagai sektor industri seperti pergudangan, manufaktur, dan distribusi.



Gambar 1. 5 Lifter Pallet Conveyor

### 1.2.3 VFD SYSTEM DC 800-T



Gambar 1. 6 Panel VFD

### 1.2.4 Jet Cooling

Jet Cooling Machine atau Water Cooling Supply adalah perangkat yang digunakan untuk menurunkan suhu air yang digunakan dalam proses mesin molding. Mesin ini bekerja dengan sistem pompa air, di mana air dari sumber

tertentu dipompa dan disirkulasikan untuk menyerap panas dari mesin, sehingga menjaga suhu mesin tetap stabil dan mencegah terjadinya *overheat* selama proses produksi.



Gambar 1. 7 Jet Cool System Operation Panel

## BAB II

### URAIAN KEGIATAN

#### 2.1 Penugasan Kerja

Selama menjalani kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang dilaksanakan mulai tanggal 3 Februari 2025 hingga 26 Juni 2025, atau selama kurang lebih 21 minggu, penulis memperoleh pembinaan dan pengarahan secara langsung dari para pembimbing di lingkungan industri.

Selama masa pelaksanaan PKL, penulis melaksanakan tugas dan tanggung jawab sesuai dengan ketentuan serta peraturan yang berlaku di perusahaan, termasuk mematuhi jam kerja yang telah ditetapkan secara resmi oleh pihak perusahaan. Berikut di bawah ini adalah jam kerja yang telah diberlakukan di PT. Hanabe Kharisma Sejati.

Tabel 2. 1 Jadwal Kerja di PT Hanabe Kharisma Sejati

Hari	Waktu				
	Masuk	Istirahat			Pulang
		1	2	3	
Senin	08.00	10.15 - 10.25	12.00 - 13.00	15.15 - 15.35	17.00
Selasa	08.00	10.15 - 10.25	12.00 - 13.00	15.15 - 15.35	17.00
Rabu	08.00	10.15 - 10.25	12.00 - 13.00	15.15 - 15.35	17.00
Kamis	08.00	10.15 - 10.25	12.00 - 13.00	15.15 - 15.35	17.00
Jum'at	08.00	10.15 - 10.25	12.00 - 13.00	15.15 - 15.35	17.00

Selama bulan Ramadan, yakni selama bulan Maret 2025, PT Hanabe menetapkan penyesuaian jam kerja bagi karyawannya. Jam pulang kerja dipercepat dibandingkan dengan hari kerja normal, yaitu menjadi pukul 16.00 WIB, serta istirahat pertama ditiadakan. Kebijakan ini diterapkan sebagai bentuk penghormatan terhadap pelaksanaan ibadah selama bulan suci Ramadan.

### **2.1.1 Ruang Lingkup Pekerjaan**

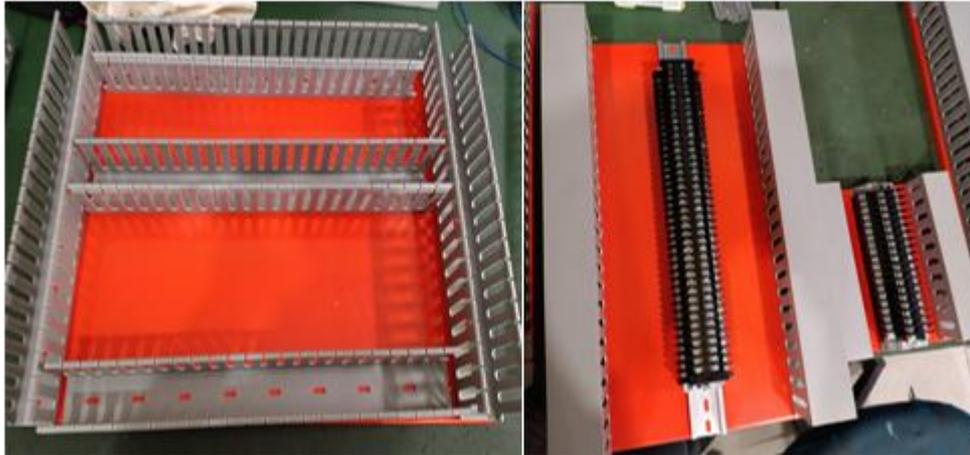
Selama menjalani Praktek Kerja Lapangan (PKL) di PT. Hanabe Kharisma Sejati, penulis ditempatkan di Divisi *Electrical Engineering*, yang sesuai dengan jurusan Teknik Elektronika. Di divisi ini, penulis mempelajari berbagai pekerjaan yang berkaitan dengan instalasi dan perakitan komponen listrik. Selain itu, penulis juga mendapat kesempatan untuk belajar di Divisi *Mechanical Engineering*. Di sana, penulis kadang diminta membantu pekerjaan ketika ada kebutuhan tenaga tambahan. Tidak hanya itu, penulis juga pernah membantu bagian administrasi, seperti menyalin dan mencatat nota transaksi.

## **2.2 Kegiatan Yang Dilakukan Selama Magang**

Selama menjalani kegiatan magang yang berlangsung selama lima bulan di PT. Hanabe Kharisma Sejati, penulis terlibat dalam berbagai aktivitas yang mendukung proses kerja di perusahaan, khususnya di bidang teknik. Kegiatan utama yang paling sering dilakukan adalah melakukan proses wiring atau pengkabelan pada panel listrik. Kegiatan ini mencakup pemasangan kabel sesuai dengan gambar kerja, pengaturan jalur kabel agar rapi dan sesuai standar, serta memastikan koneksi antar komponen tersambung dengan baik dan aman. Adapun proses wiring panel listrik tersebut dimulai dengan membuat atau meletakkan komponen pada *base plate*, dilanjutkan proses panel dan tahap terakhir yakni, *finishing*.

### **2.2.1 Membuat Base Plate**

Tahap awal sebelum meletakkan komponen pada *base plate* adalah melakukan pengukuran *ducting cable* dan *rail* sesuai dengan dimensi *base plate* yang tersedia. Setelah itu, dilakukan proses pengeboran pada *base plate* di titik-titik yang telah ditentukan. Langkah selanjutnya adalah memasang *ducting cable* dan *rail* pada *base plate* dengan menggunakan baut payung berukuran M4 agar posisi *ducting cable* dan *rail* tetap kokoh dan rapih saat diletakkan komponen dan kabel-kabel.



Gambar 2. 1 *Base Plate* dengan *Ducting Cable* dan *Rail*

### 2.2.2 Mewiring Panel

Pekerjaan wiring panel dilakukan berdasarkan gambar teknik (drawing) dan instruksi yang telah diberikan oleh teknisi atau pembimbing. Selama kurang lebih lima bulan masa magang di PT Hanabe Kharisma Sejati, penulis telah menyelesaikan beberapa proyek wiring panel sesuai standar perusahaan. Berikut adalah beberapa panel yang telah diselesaikan.

- Lifter Pallet Conveyor
- Mesin Auto Sizing
- BLS. Inspection jig leak test
- VFD SYSTEM DC 800-T
- Quenching tank diasil bc
- Water filling
- Filling anti rust mc
- Jet cool system operation panel
- Laser marking



Gambar 2. 2 Wiringan Panel

### 2.2.3 *Finishing*

Setelah proses pengkabelan (*wiring*) selesai, *box* panel akan diserahkan kepada divisi mekanik untuk dipasang pada mesin sesuai dengan proyek yang sedang dikerjakan.



Gambar 2. 3 Hasil Panel

Selanjutnya, mesin yang telah selesai dirakit akan menjalani tahap pengujian atau *trial* guna memastikan bahwa seluruh sistem berfungsi dengan

optimal sebelum dilakukan pengiriman kepada pihak pelanggan. Dalam beberapa kasus, pelanggan melakukan kunjungan langsung ke PT. Hanabe Kharisma Sejati untuk meninjau hasil pengerjaan proyek yang telah mereka pesan. Kunjungan ini bertujuan untuk memverifikasi bahwa tidak terdapat kesalahan maupun kekurangan dalam proses perakitan. Apabila terdapat permintaan penyesuaian atau penambahan fitur dari pihak pelanggan, maka karyawan yang ditugaskan untuk mendampingi akan mencatat seluruh detail perubahan tersebut agar produk yang dihasilkan benar-benar sesuai dengan kebutuhan dan harapan pelanggan.

#### **2.2.4 Materi Keselamatan Kerja**

##### **a. Pengertian Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)**

K3 adalah upaya untuk melindungi kesehatan fisik dan mental tenaga kerja serta menjaga hasil kerja dan budaya agar tercipta kesejahteraan dan keadilan sosial.

##### **b. Tujuan Keselamatan Kerja**

- Melindungi keselamatan pekerja dan orang di lingkungan kerja.
- Menjaga peralatan agar tetap berfungsi baik.
- Mendukung proses kerja yang efisien.
- Menyesuaikan tenaga kerja dengan alat kerja.
- Mencegah dan mengurangi kecelakaan.
- Melindungi bangunan dan fasilitas kerja.

##### **c. Pengertian Kecelakaan Kerja**

Kecelakaan kerja adalah kejadian tak terduga yang menyebabkan cedera, penyakit, atau kerugian terhadap manusia, alat, dan lingkungan.

##### **d. Penyebab Kecelakaan Kerja**

Tindakan atau perilaku tidak aman, seperti:

- Ceroboh dan lalai saat bekerja.
- Bercanda berlebihan.
- Tidak peduli pada keselamatan.
- Bekerja saat sakit atau terpengaruh alkohol.

- Mengabaikan prosedur kerja.
- e. Hal-hal yang Harus Diperhatikan di Area Produksi
  - Ikuti larangan merokok dan membawa benda pemicu api.
  - Hindari bercanda saat bekerja.
  - Izin terlebih dahulu jika ke divisi lain.
  - Gunakan Alat Pelindung Diri (APD) dan sepatu safety.

## **BAB III**

### **PENUTUP**

#### **3.1 Kesimpulan**

Praktek Kerja Lapangan(PKL) atau magang adalah salah satu program yang ada di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung. Pada Program Study D-IV Teknik Elektronika program magang wajib, diadakan pada semester 8 atau setelah Tugas Akhir terselesaikan. Tujuan utama dari kegiatan PKL ini adalah untuk memberikan kesempatan kepada mahasiswa agar dapat mempelajari dan memahami secara langsung dunia kerja, sebagai penerapan dari ilmu yang telah diperoleh selama masa perkuliahan.

Selama melaksanakan PKL di PT. Hanabe Kharisma Sejati, terdapat banyak pembelajaran, pengetahuan, serta pengalaman yang berharga terkait dunia kerja yang dapat dijadikan sebagai bekal dikemudian hari. Adapun kesimpulan yang dapat diambil dari pelaksanaan PKL ini adalah sebagai berikut:

1. Menyadari pentingnya kedisiplinan dan tanggung jawab dalam menjalankan setiap tugas yang diberikan oleh supervisor, baik di bidang teknis maupun lapangan.
2. Mampu beradaptasi dengan lingkungan kerja industri secara nyata.
3. Memberikan pelatihan awal bagi mahasiswa sebelum benar-benar terjun ke dunia industri.
4. Meningkatkan rasa percaya diri, sikap proaktif, serta keberanian dalam menyelesaikan tugas yang diberikan oleh perusahaan.
5. Memperoleh pemahaman yang lebih mendalam mengenai dunia industri serta berbagai aktivitas kerja yang dilakukan di dalamnya.

#### **3.2 Saran**

Terdapat beberapa saran untuk pelaksanaan Praktek Kerja Lapangan kedepannya di PT. Hanabe Kharisma Sejati, yakni :

1. Setiap tugas atau pekerjaan hendaknya dilakukan sesuai dengan ketentuan dan prosedur yang telah ditetapkan.
2. Dalam menjalankan pekerjaan, harus selalu mengutamakan aspek keselamatan dan kesehatan kerja (K3).
3. Tepat waktu
4. Tingkatkan kedisiplinan serta rasa tanggung jawab dalam melaksanakan setiap tugas.
5. Menjaga hubungan yang harmonis dan profesional dengan pembimbing, atasan, serta seluruh karyawan di PT. Hanabe Kharisma Sejati.

## **LAMPIRAN**

**FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA**

Nama : Haniza  
 NPM/NIM : 1052113  
 Nama Perusahaan : PT. HANABE KHARISMA SEJATI

No	Unsur Penilaian	Nilai ( <i>centang yang sesuai</i> )					
		A	AB	B	BC	C	D
1	Etika dan Integritas	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Kemampuan/Keahlian pada Bidangnya	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Kemampuan Berbahasa Asing	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Kemampuan Penggunaan Teknologi Informasi dan Komunikasi	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5	Kemampuan Berkomunikasi	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6	Kemampuan Bekerjasama dalam Tim	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7	Kemampuan Mengembangkan/Beradaptasi Diri terhadap Peralatan/Lingkungan yang Baru	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8	Keselamatan Kerja	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9	Tanggung Jawab terhadap Tugas dan Kewajiban	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10	Kedisiplinan dan Ketaatan pada Peraturan	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Penilaian secara umum:

A

Bekasi, Juni 2025  
Pembimbing



Agus Sugiyanto

**Catatan:**

- **A: Istimewa, AB: Sangat Baik, B: Baik, BC: Cukup Baik, C: Cukup, D: Kurang Baik**
- *Ditandatangani oleh pembimbing/Supervisor/Penanggujawab di perusahaan/tempat Magang dan distempel*
- *Jika Undur Penilaian tidak relevan dengan ada di perusahaan/tempat Magang, maka tidak perlu centang pada kriteria tersebut.*