

LAPORAN MAGANG
PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT. RAHAYU WIRING SYSTEMS INDONESIA



Disusun Oleh :
Nama : Sudewa Trimedya Oktama
NPM : 0032257

POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI BANGKA BELITUNG
TAHUN 2024/2025



HALAMAN JUDUL
PRAKTEK KERJA LAPANGAN
PT. RAHAYU WIRING SYSTEMS INDONESIA

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Pada Magang Politeknik Manufaktur Negeri
Bangka Belitung Yang Wajib Dilaksanakan Selama 5 Bulan Pada Semester V

Disusun Oleh:

Nama	: Sudewa Trimedya Oktama
NPM	: 0032257
Kelas	: 3 EB
Jurusan	: Teknik Elektro
Prodi	: D-III Teknik Elektronika
Tempat Magang	: PT.Rahayu Wiring Systems Indonesia

POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI BANGKA BELITUNG
TAHUN 2024/2025



**LEMBAR PERSETUJUAN
LAPORAN MAGANG**

Laporan ini telah Disetujui
Sebagai Salah Satu Syarat Kelulusan Magang Politeknik Manufaktur Negeri
Bangka Belitung

Menyetujui,

Dosen Wali

Zanu Saputra, M.Tr.T.
NIP :1983110320140441001

Ka. Prodi

Novitasari,M. Pd
NIP : 199011132022032008

Pembimbing Perusahaan

Acmad Pardjaman
NIK : 2001040320

Komisi Magang

Zanu Saputra, M.Tr.T
NIP :198311032014041001



KATA PENGANTAR

Program Magang yang telah penulis jalani selama 18 minggu yang dimulai dari tanggal 5 Agustus sampai dengan 6 Desember 2024 di PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia.

Penulis menyadari bahwa dalam kegiatan program magang dan penyusunan laporan hasil magang ini tidak bisa lepas dari bantuan berbagai pihak. Oleh karena itu, penulis ingin menyampaikan terima kasih sebesar-besarnya kepada :

1. Allah SWT atas segala nikmat dan rahmat nya yang telah diberikan.
2. Keluarga serta saudara yang telah memberikan dukungan, semangat, dan doa sehingga laporan dan kegiatan magang ini dapat terselesaikan.
3. Bapak I Made Andik Setiawan, M.Eng., Ph.D., selaku direktur di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
4. Bapak Zanu Saputra, M.Tr.T, selaku Kepala Jurusan Teknik Elektronika Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
5. Ibu Novitasari, M. Pd, selaku Kepala Prodi D-III Teknik Elektronika Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
6. Bapak Armidla, selaku *Direktur* PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia.
7. Bapak Wahyu S, selaku *Management Representative* dan *QA-ENG-MTHC Manager* PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia.
8. Ibu Sri Karyati, selaku *Purchasing-Warehouse Manager* PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia.
9. Bapak Ahmad Fadil, selaku *Warehouse staff* PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia.
10. Bapak Achmad Parjaman, selaku *General Affair HRD Supervisor* PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia.
11. Bapak Suprpto, selaku *utility* PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia.



12. Ibu Mustika, selaku *HRD* PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia yang telah banyak membantu permasalahan serta menjaga kami selama program magang berlangsung.
13. Bapak Usep S, selaku *Product supervisor* PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia.
14. Bapak Wihana, selaku *PROD. ASSY* PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia yang telah membimbing penulis pada saat penempatan dibagian produksi.
15. Bapak Amung Supriadi, selaku *PROD PP* PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia.
16. Ibu Karmila, selaku *Quality Supervisor* PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia yang telah memberi pengarahan dalam proses cek kualitas produk.
17. Bapak Agus, selaku *Engineering* PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia yang telah banyak memberikan ilmu dan dukungan selama magang berlangsung.
18. Bapak Dodi S, selaku *Maintenance supervisor* PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia.
19. Teman-teman penulis selama magang di PT Rahayu Wiring Systems Indonesia.

Penulis menyadari bahwa laporan ini masih jauh dari kesempurnaan, oleh karena itu, penulis sangat mengharapkan kritik dan saran yang bersifat membangun demi perbaikan laporan di kemudian hari.

Akhir kata penulis ucapkan terima kasih dan mohon maaf yang sebesar-besarnya. Semoga laporan ini dapat bermanfaat bagi penulis dan pembaca.

Bandung, 6 Desember 2024

Mahasiswa

Sudewa Trimedya

Oktama



DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	ii
LEMBAR PERSETUJUAN	iii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI.....	vi
DAFTAR GAMBAR.....	viii
DAFTAR TABEL.....	ix
DAFTAR LAMPIRAN.....	x
BAB I	1
PENDAHULUAN.....	1
1.1 Profil Perusahaan	1
1.1.1 Tujuan Perusahaan	2
1.1.2 Visi dan Misi Perusahaan	3
1.1.3 Kebijakan dan Sasaran Perusahaan.....	4
1.1.4 Struktur Organisasi PT Rahayu Wiring Systems Indonesia	4
1.1.5 Fasilitas Perusahaan	5
1.1.6 Customer Perusahaan	7
1.2 Produk yang Dihasilkan	7
BAB II.....	14
URAIAN PEKERJAAN.....	14
2.1 Sistem Penugasan Kerja	14
2.2 Kegiatan yang Dilakukan Selama Magang	14
2.2.1 SOP dan OPL Perusahaan	17
2.2.2 Materi 5S	19
BAB III	223
PENUTUP.....	223
3.1 Kesimpulan.....	22 3



3.2 Saran.....	23
LAMPIRAN.....	25



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 PT Rahayu Wiring System Indonesia	1
Gambar 1. 2 Arti Logo Perusahaan	2
Gambar 1. 3 Struktur Organisasi RWSI.....	5
Gambar 1. 4 Mesin atau Alat yang ada di RWSI	6
Gambar 1. 5 Starter Comp Harness Set 1	7
Gambar 1. 6 Starter Comp Harness Set-2	8
Gambar 1. 7 Head Lamp	9
Gambar 1. 8 Licence Lamp Type-1	9
Gambar 1. 9 Licence Lamp Type-2	10
Gambar 1. 10 Switch Change 1	10
Gambar 1. 11 Switch Change 2	11
Gambar 1. 12 USB Charger	11
Gambar 1. 13 Switch Stop.....	12
Gambar 1. 14 Spedometer Harness.....	13
Gambar 1. 15 Proses Produksi.....	15
Gambar 1. 16 Proses Quality.....	16
Gambar 1. 17 Proses Packing.....	17
Gambar 1. 18 SOP Perusahaan.....	18



DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1 Jadwal Kerja RWSI	14
------------------------------------	----



DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. 1 Form Absensi Perusahaan.....	25
Lampiran 1. 2 Form Penilaian Perusahaan.....	26
Lampiran 1. 3 Sertifikat	26

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Profil Perusahaan



Gambar 1. 1 PT Rahayu Wiring System Indonesia

1. Nama Kantor : PT Rahayu Wiring Systems Indonesia
2. Alamat : Jl. AH Nasution No 209 Komp Astor No 1 Ujung Berung Bandung
3. Telepon : +6282217357170
4. Email : Army@rws.co.id
5. Website : <https://rws.co.id/>

CV. Rahayu Wiring System Indonesia (RWSI) telah beroperasi sejak tahun 2016, kemudian untuk mengembangkan sayap dan menuju pasar global yakni pada tahun 2022 berubah menjadi PT. Rahayu Wiring System Indonesia (RWSI) yang sampai saat ini masih berdiri dan beralamatkan di JL. AH Nasution No. 209

Komp ASTOR Kav 01, Pasir Jati – Ujung Berung Kota Bandung.

PT. Rahayu Wiring System Indonesia (RWSI) adalah sebuah perusahaan manufaktur yang berdedikasi dalam memproduksi wiring harness atau system perakitan perkabelan kendaraan roda 2 dan roda 4. Kata “RAHAYU” sendiri memiliki arti “selamat dan sejahtera” karena perusahaan ini memiliki harapan



Gambar 1. 2 Arti Logo Perusahaan

mampu membawa keselamatan, kemajuan, kesejahteraan untuk semua karyawan yang terlibat di dalam nya maupun untuk perusahaan rekanan.

Makna warna yang digunakan dalam logo adalah dominan warna biru, Dimana warna tersebut melambangkan “Kehandalan” , “Dapat dipercaya”, serta “Komunikatif” dipadukan dengan warna merah, melambangkan keberanian dan mengkomunikasikan “Keramahan” dan “Energi”.

Adapun 3 layanan utama yang disediakan PT. Rahayu Wiring System Indonesia yaitu :

1. Selalu menjamin kepuasan pelanggan terhadap Quality, Cost, Delivery.
2. Selalu Komitmen terhadap pencapaian High Efficiency, serta Continuous Improvement untuk memberikan yang terbaik terhadap customer.
3. Selalu mengedepankan prinsip 5S dalam setiap proses maupun setiap kebijakan perusahaan.

1.1.1 Tujuan Perusahaan

PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia sebagai perusahaan yang memproduksi wiring harness, dalam operasional kegiatan menyadari bahwa aspek mutu sangatlah penting dalam pelaksanaan seluruh kegiatan operasional perusahaan ,sehingga perusahaan menjamin agar komitmen mengenai mutu dapat dicapai dengan melakukan review dan perbaikan secara terus menerus ,sehingga

pelaksanaan kebijakan mutu dapat ditingkatkan di masa mendatang.

Oleh karena itu, manajemen konsisten perusahaan untuk melaksanakan aspek mutu dilakukan dengan cara selalu melakukan inovasi, perbaikan, pelayanan, dan senantiasa mengutamakan keselamatan dan Kesehatan Kerja bagi setiap karyawannya, sehingga terbentuk SDM yang berpengetahuan, terampil, unggul, dan berkualitas.

1.1.2 Visi dan Misi Perusahaan

Untuk mencapai target dengan maksimal PT Rahayu Wiring Systems Indonesia memiliki Visi dan Misi sebagai berikut :

a. Visi

Terwujudnya hasil yang terintegrasi melalui penerapan teknologi yang handal dan menciptakan inovasi untuk evesiensi industry.

b. Misi

1. Fokus Mendengar dan Memahami Pelanggan.
2. Kekeluargaan dan Totalitas.
3. Disiplin, Jujur dan Integritas.
4. Sinergi, Mandiri dan Profesional.
5. Keterbukaan, Komunikasi dan Koordinasi.
6. Kreativitas dan Aktualisasi.
7. Belajar dan Berbagi Ilmu.
8. Prinsip 5S

1.1.3 Kebijakan dan Sasaran Perusahaan

➤ **Kebijakan:**

1. Kami akan selalu berusaha menjamin kepuasan pelanggan terhadap kualitas produk ,biaya yang kompetitif, serta pengiriman tepat waktu.
2. Kami juga akan selalu berkomitmen terhadap pencapaian efisiensi ,serta perkembangan yang berkelanjutan agar dapat memberikan usaha terbaik bagi seluruh customer kami.
3. Kami juga akan selalu mengedepankan prinsip 5S dalam setiap proses maupun setiap kebijakan perusahaan.

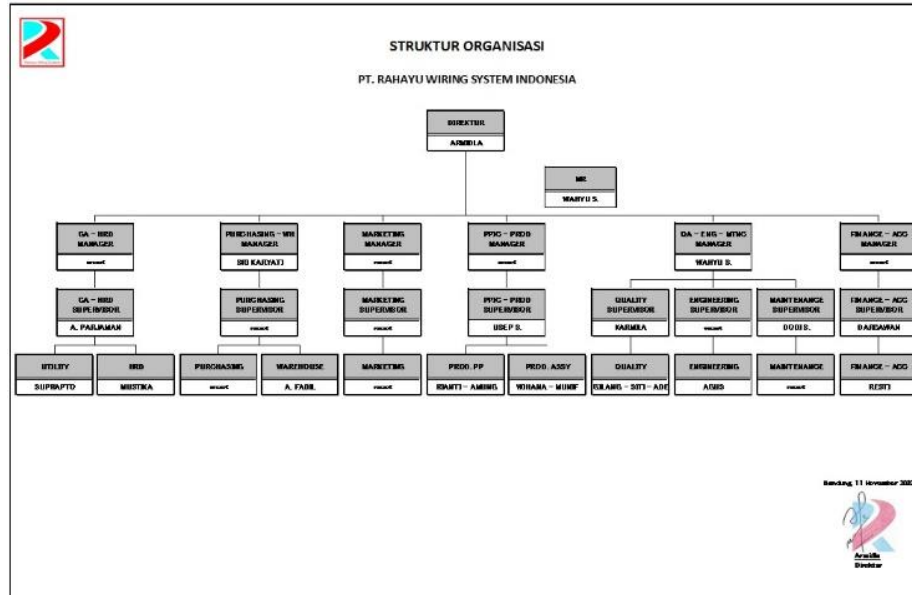
➤ **Sasaran Mutu**

4. Menerapkan sistem manajemen mutu sesuai dengan standar ISO 9001:2015.
5. Berorientasi kepada kepuasan pelanggan.
6. Mengembangkan bisnis perusahaan dengan produk yang inovatif dan berkualitas serta memperhatikan aspek keselamatan.
7. Mengembangkan SDM yang kompetitif, handal, inovatif dan berintegritas.
8. Mensosialisasikan kepada seluruh karyawan dan dapat diterapkan dengan baik dalam kegiatan operasional perusahaan.

1.1.4 Struktur Organisasi PT Rahayu Wiring Systems Indonesia

Struktur organisasi dalam suatu perusahaan sangat diperlukan karena dengan adanya suatu organisasi maka sistem kerja dalam suatu perusahaan dapat terorganisasi dengan baik.

Adapun susunan struktura organisasi dapat dilihat pada gambar dibawah ini :



Gambar 1. 3 Struktur Organisasi RWSI

1.1.5 Fasilitas Perusahaan

Dalam Proses produksi dibutuhkan fasilitas sebagai penunjang keberhasilan terproduksinya produk. Perusahaan ini memenuhi keberhasilan tersebut. Beberapa mesin utama di workshop perusahaan yang di gunakan pada proses produksi pada perusahaan ini di antaranya :

- Mesin Cutting
- Mesin Crimping
- Mesin Sealer
- Hand Crimping
- Mesin Checker
- Jig Checker

Mesin Cutting Wire dan Tube



Mesin Crimping



Mesin Sealer



Mesin Checker



Gambar 1. 4 Mesin atau Alat yang ada di RWSI

1.1.6 Customer Perusahaan

PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia sudah memiliki banyak customer dan diantaranya merupakan perusahaan-perusahaan yang sudah ternama.

Customer PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia:

- PT Hartono Istana Teknologi
- PT Minda Asean
- PT New Armada
- PT Mitsuba Indonesia
- PT Indonesia Stanley Electric
- PT Dharma Electrindo MFG
- PT Chao Long Motor Parts Indonesia
- PT Telto Telematis Indonesia

1.2 Produk yang Dihasilkan

Produk yang pernah di buat di PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia diantaranya yaitu :

1. Starter Comp Harness Set 1



Gambar 1. 5 Starter Comp Harness Set 1

Starter Comp Harness Set 1 adalah Harness yang di

sambungkan ke spul motor yang berfungsi sebagai penghasil tenaga listrik sehingga dengan adanya komponen ini membantu kelistrikan sepeda motor seperti starter, klakson, dan lampu sein dapat beroperasi. Didalam spul terdapat tenaga listrik yang dihasilkan dari kumparan kawat tembaga. Starter Comp Harness nantinya akan berfungsi sebagai penghubung antara spul dan tombol starter dengan mengubah energi listrik menjadi sebuah momen putar pada mesin. Starter motor akan memutar roda gigi di flywheel sehingga mesin dapat melakukan kompresi hidup dan berputar.

2. Starter Comp Harness Set 2



Gambar 1. 6 Starter Comp Harness Set-2

Starter Comp Harness Set 2 adalah Harness yang disambungkan ke spul motor atau coil yang berfungsi sebagai penghasil tenaga listrik sehingga dengan adanya komponen ini membantu kelistrikan sepeda motor seperti starter, klakson, dan lampu sein dapat beroperasi. Starter Comp Harness 2 ini berfungsi untuk menghaluskan suara starter motor.

3. Head Lamp



Gambar 1. 7 Head Lamp

Head Lamp adalah sistem penerangan utama yang terletak dibagian depan kendaraan yang berfungsi untuk menerangi jalan raya agar pengemudi mobil bisa jelas melihat arah jalan.

Ada dua lampu pada headlamp, yakni lampu dekat lampu jauh.

- Lampu dekat (low beam) memiliki jangkauan cahaya lebih pendek.
- Lampu jauh (high beam) memiliki jangkauan cahaya lebih jauh.

Keduanya dipakai dalam kondisi yang berbeda, lampu dekat digunakan pada daerah pemukiman yang ramai. Sementara lampu jauh digunakan saat mobil melintasi daerah sepi dan cepat (seperti jalan tol).

4. Licence Lamp Type 1



Gambar 1. 8 Licence Lamp Type-1

Licence Lamp Type 1 adalah lampu yang digunakan untuk menyinari bagian plat nomor mobil. Biasanya, ini ada dibagian plat nomor belakang. Saklar lampu plat nomor juga ikut saklar lampu utama. Sehingga apabila headlamp dihidupkan, lampu ini akan menyala secara otomatis.

5. Licence Lamp Type 2



Gambar 1. 9 Licence Lamp Type-2

Licence Lamp Type 2 adalah lampu yang digunakan untuk menyinari bagian plat nomor mobil. Biasanya, ini ada dibagian plat nomor belakang. Saklar lampu plat nomor juga ikut saklar lampu utama. Sehingga apabila headlamp dihidupkan, lampu ini akan menyala secara otomatis.

6. Switch Change 1



Gambar 1. 10 Switch Change 1

Switch Change 2 adalah harness yang digunakan pada tombol Swicth Starter. Fungsi switch starter sendiri adalah sebagai suatu peralatan yang menghubungkan dan memutuskan arus listrik secara tidak langsung. Dengan kata lain cara kerjanya sama dengan saklar pada lampu rumah.

7. Switch Change 2



Gambar 1. 11 Switch Change 2

Switch Change 2 adalah harness yang digunakan pada tombol Swicth Starter. Fungsi switch Change 2 sendiri sama persis dengan switch change 1 hanya berbeda model dan penggunaan dikendaraannya saja Fungsi switch starter sendiri adalah sebagai suatu peralatan yang menghubungkan dan memutuskan arus listrik secara tidak langsung. Dengan kata lain cara kerjanya sama dengan saklar pada lampu rumah.

8. USB Charger



Gambar 1. 12 USB Charger

USB Charger ialah wiring harness yang dihubungkan ke socket charger pada motor. Fungsinya untuk memudahkan pengendara dalam mengisi daya selama perjalanan. Posisi socket charger biasanya terdapat di bawah bagasi jok dan di bagian kompartemen atau laci dek depan motor matic.

9. Switch Stop



Gambar 1. 13 Switch Stop

Switch Stop adalah harness yang disambungkan ke Engine Cut Off (ECO) yang biasanya diletakan pada holder kemudi sebelah kanan. Fungsi utama ECO adalah untuk mematikan mesin motor. Jadi mesin motor bisa dimatikan melalui tombol ini, selain melalui kunci konvensional. Tujuan disematkannya tombol ECO adalah untuk keamanan, supaya mesin bisa cepat dimatikan pada saat kondisi motor terjatuh atau kecelakaan agar motor tidak terus melesat. Selain itu ECO bisa digunakan untuk mematikan mesin saat motor bermasalah, seperti saat sedang pelintir gas tiba – tiba tersangkut.

10. Spedometer Harness



Gambar 1. 14 Spedometer Harness

Speedometer Harness adalah harness yang berfungsi untuk speedometer sepeda motor yang menjadi penyalur arus listrik, informasi dan data melalui media konduktor terbaik karena terbuat dari bahan logam dan lainnya. Pembungkus kabel dari isolator sehingga tidak mudah rusak dari benturan, air, dan lainnya.

BAB II

URAIAN PEKERJAAN

2.1 Sistem Penugasan Kerja

Selama melakukan praktek kerja lapangan di PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia yang dimulai dari tanggal 5 Agustus 2024 dan berakhir tanggal 6 Desember 2024 (selama 18 minggu), penulis ditempatkan pada divisi Produksi Engineering dan Quality.

Selama melaksanakan praktek kerja lapangan, adapun aturan sesuai jam kerja yang ada di perusahaan. Adapun jadwal masuk dan pulang kerja di PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia dapat dilihat pada table dibawah ini :

Hari	Masuk	Istirahat	Masuk istirahat	Pulang
Senin	08.00	12.00	13.00	17.00
Selasa	08.00	12.00	13.00	17.00
Rabu	08.00	12.00	13.00	17.00
Kamis	08.00	12.00	13.00	17.00
Jumat	08.00	11.45	13.00	17.00

Tabel 1. 1 Jadwal Kerja RWSI

Sebelum memulai kegiatan di PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia, terlebih dahulu melakukan kegiatan apel atau *briefing* yang biasanya membahas masalah yang terjadi pada *project* dan memantau perkembangan project yang sedang dikerjakan di PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia. Hal ini bertujuan untuk meminimalisir kesalahan yang terjadi dalam pembuatan produk yang diminta oleh costumer serta agar tidak terjadinya kesalahan informasi.

2.2 Kegiatan yang Dilakukan Selama Magang

Untuk penugasan kerja yang dilakukan oleh penulis selama melakukan praktek kerja lapangan di PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia, penulis ditempatkan di divisi Produksi Engineering dan Quality adapun beberapa tugas yang terdapat pada divisi tersebut yaitu :

insert wire (Produksi)

Pada tugas ini penulis diberi penjelasan tentang dasar-dasar merangkai dan merakit wire dari beberapa part menjadi wire yang siap pakai. Penulis diajarkan juga bagaimana cara membedakan wire Negatif dan Positif agar tidak terjadi NG atau wire yang gagal produksi sesuai SOP. Penulis diajarkan juga untuk Membedakan Wire Yang layak di gunakan dan tidak layak digunakan.



Gambar 1. 15 Proses Produksi

Pengecekan Kualitas (Quality)

Pengecekan wire (quality) merujuk pada proses pemeriksaan atau pengujian kualitas wire yang akan dikirimkan ke konsumen, baik

itu di industry manufaktur, konstruksi, listrik, atau telekomunikasi. Pengecekan ini bertujuan untuk memastikan bahwa wire tersebut memenuhi standar yang ditetapkan, memiliki ketahanan yang cukup, dan bebas dari cacat atau kerusakan yang dapat mempengaruhi kinerjanya.

Berikut adalah beberapa aspek yang biasanya diperiksa dalam pengecekan kualitas wire :

1. Dimensi dan Ukuran : Memastikan diameter wire sesuai dengan spesifikasi yang telah ditentukan. Pengukuran ini bisa dilakukan menggunakan mikrometer atau alat ukur lainnya.

2. Pengecekan Arus : Melakukan pengecekan arus kepada wire yang sudah jadi atau sudah dirakit menggunakan mesin checker dan mengecek apakah wire tersebut sudah siap digunakan dan dikirimkan ke konsumen.



Gambar 1. 16 Proses Quality

Packing Barang

Packing barang adalah proses pengemasan wire dalam bentuk gulungan atau box, sehingga barang tersebut terlindung dengan baik dan aman selama proses pengiriman. Wire biasanya digunakan dalam berbagai aplikasi industri, listrik, dan konstruksi, yang membutuhkan

pengemasan yang tepat agar tidak rusak atau terkontaminasi selama pengiriman.



Gambar 1. 17 Proses Packing

2.2.1 SOP dan OPL Perusahaan

➤ SOP

Standar Operasional Prosedur (SOP) adalah sistem yang disusun untuk memudahkan, merapikan, dan menertibkan pekerjaan tersebut. SOP hadir dalam bentuk dokumen yang berkaitan dengan prosedur yang dilakukan secara kronologis untuk membantu menyelesaikan pekerjaan untuk memperoleh hasil kerja efektif dari pekerja dengan biaya serendah-rendahnya. Tujuan dibuatnya SOP itu sendiri ialah untuk menjaga kestabilan operasional perusahaan, serta untuk menjaga kualitas dari produk yang dihasilkan.

Part Nomor 2328494400 / DK201-20840A

Part Name SOCKET SEMI ASG

Type CORD CO HL GNS

Part No. 2328494400 / DK201-20840A

Part Name SOCKET SEMI ASG

Type CORD CO HL GNS

1. BAHAN PENDING 1

3

TIM 164-121
TIM 42040-5
COVER NUMBER 8120400-5
CBL SPRING IN807-2115DA
SOCKET BODY IN805-910DA
INSULATOR E224040-5

TIM 21101-0

WIRE AW 0.5F

4

PVC TUBE-BLACK
Ø 7.5x8.5
L=68 ±2mm

5

INSERT SEMAR VARIE
KF TUBE (Ø 7.5X8.5)
L=68 ±2mm

ARAH
MASUK

6

LANCENG/PENGIK
TERMINAL

211011-0

LANCENG/PENGIK
TERMINAL

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99 100 101 102 103 104 105 106 107 108 109 110 111 112 113 114 115 116 117 118 119 120 121 122 123 124 125 126 127 128 129 130 131 132 133 134 135 136 137 138 139 140 141 142 143 144 145 146 147 148 149 150 151 152 153 154 155 156 157 158 159 160 161 162 163 164 165 166 167 168 169 170 171 172 173 174 175 176 177 178 179 180 181 182 183 184 185 186 187 188 189 190 191 192 193 194 195 196 197 198 199 200 201 202 203 204 205 206 207 208 209 210 211 212 213 214 215 216 217 218 219 220 221 222 223 224 225 226 227 228 229 230 231 232 233 234 235 236 237 238 239 240 241 242 243 244 245 246 247 248 249 250 251 252 253 254 255 256 257 258 259 260 261 262 263 264 265 266 267 268 269 270 271 272 273 274 275 276 277 278 279 280 281 282 283 284 285 286 287 288 289 290 291 292 293 294 295 296 297 298 299 300 301 302 303 304 305 306 307 308 309 310 311 312 313 314 315 316 317 318 319 320 321 322 323 324 325 326 327 328 329 330 331 332 333 334 335 336 337 338 339 340 341 342 343 344 345 346 347 348 349 350 351 352 353 354 355 356 357 358 359 360 361 362 363 364 365 366 367 368 369 370 371 372 373 374 375 376 377 378 379 380 381 382 383 384 385 386 387 388 389 390 391 392 393 394 395 396 397 398 399 400 401 402 403 404 405 406 407 408 409 410 411 412 413 414 415 416 417 418 419 420 421 422 423 424 425 426 427 428 429 430 431 432 433 434 435 436 437 438 439 440 441 442 443 444 445 446 447 448 449 450 451 452 453 454 455 456 457 458 459 460 461 462 463 464 465 466 467 468 469 470 471 472 473 474 475 476 477 478 479 480 481 482 483 484 485 486 487 488 489 490 491 492 493 494 495 496 497 498 499 500 501 502 503 504 505 506 507 508 509 510 511 512 513 514 515 516 517 518 519 520 521 522 523 524 525 526 527 528 529 530 531 532 533 534 535 536 537 538 539 540 541 542 543 544 545 546 547 548 549 550 551 552 553 554 555 556 557 558 559 560 561 562 563 564 565 566 567 568 569 570 571 572 573 574 575 576 577 578 579 580 581 582 583 584 585 586 587 588 589 590 591 592 593 594 595 596 597 598 599 600 601 602 603 604 605 606 607 608 609 610 611 612 613 614 615 616 617 618 619 620 621 622 623 624 625 626 627 628 629 630 631 632 633 634 635 636 637 638 639 640 641 642 643 644 645 646 647 648 649 650 651 652 653 654 655 656 657 658 659 660 661 662 663 664 665 666 667 668 669 670 671 672 673 674 675 676 677 678 679 680 681 682 683 684 685 686 687 688 689 690 691 692 693 694 695 696 697 698 699 700 701 702 703 704 705 706 707 708 709 710 711 712 713 714 715 716 717 718 719 720 721 722 723 724 725 726 727 728 729 730 731 732 733 734 735 736 737 738 739 740 741 742 743 744 745 746 747 748 749 750 751 752 753 754 755 756 757 758 759 760 761 762 763 764 765 766 767 768 769 770 771 772 773 774 775 776 777 778 779 780 781 782 783 784 785 786 787 788 789 790 791 792 793 794 795 796 797 798 799 800 801 802 803 804 805 806 807 808 809 810 811 812 813 814 815 816 817 818 819 820 821 822 823 824 825 826 827 828 829 830 831 832 833 834 835 836 837 838 839 840 841 842 843 844 845 846 847 848 849 850 851 852 853 854 855 856 857 858 859 860 861 862 863 864 865 866 867 868 869 870 871 872 873 874 875 876 877 878 879 880 881 882 883 884 885 886 887 888 889 890 891

Gambar 1. 18 SOP Perusahaan

➤ **OPL**

One-Point Lessons (OPL) adalah presentasi secara visual dan singkat yang memberikan penjelasan dalam satu poin. Tujuan OPL ialah mempertajam pengetahuan yang berhubungan dengan pekerjaan dan keterampilan dengan mengkomunikasikan informasi mengenai suatu masalah spesifik dan improvement.

Secara garis besar OPL dibagi menjadi 3 jenis dan masing – masing jenis mempunyai tujuan yang berbeda , ketiga jenis tersebut ialah :

1. Pengetahuan dasar
2. Improvement
3. Kasus Gangguan/Ketidaknormalan

2.2.2 Materi 5S

1. Pengertian 5S

5S adalah singkatan dari 5 kata dalam bahasa Jepang yang diawali oleh huruf S; Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke. Dalam bahasa Indonesia, kita bisa menterjemahkan 5S sebagai 5R; Seiri (Ringkas), Seiton (Rapi), Seiso (Resik), Seiketsu (Rawat), Shitsuke (Rajin).

➤ **Seiri atau Ringkas**

Komponen ini menjelaskan bahwa setiap orang harus melakukan penyortiran di area kerjanya. Melakukan *seiri* berarti mempertahankan hal-hal yang memang penting atau menunjang produktivitas pekerjaan..

Hal ini tidak harus berarti bahwa semua barang yang jarang digunakan harus dibuang. Barang-barang tersebut dapat dipindahkan ke area lain agar tidak mengganggu workflow. Selain melancarkan workflow, keamanan pun meningkat karena tidak adanya barang-barang berserakan yang berpotensi menyebabkan kecelakaan kerja.

➤ **Seiton atau Rapi**

Seiton atau Rapi Setelah menyortir barang di area kerja, tahap berikutnya adalah melakukan organisasi atau pengaturan. Di tahap ini, Anda perlu menentukan di mana sesuatu sebaiknya diletakkan. Ketika sebuah barang diletakkan di tempat yang tepat, Anda akan menyadari dengan segera bahwa kegiatan kerja menjadi lebih lancar.

Posisi barang di ruang kerja juga harus didukung sistem yang membuat orang mudah untuk meletakkan barang tersebut

kembali ke tempatnya setelah penggunaan. Selain itu, *seiton* sendiri juga mencakup proses inventori atau pemberian label terhadap barang. *Labelling* juga bisa dilakukan di tempat penyimpanan untuk mempermudah organisasi.

➤ **Seiso atau Resik**

Situasi lingkungan kerja yang berantakan dan kotor ditemukan berdampak negatif terhadap produktivitas kerja.

Seiso dilakukan dengan membersihkan lingkungan kerja secara teratur. Setiap ada noda atau area kerja yang berantakan, harus segera dilakukan sebelum situasi memburuk. Meskipun begitu, hal ini ternyata cukup sulit untuk diterapkan secara konsisten oleh semua lini perusahaan.

➤ **Seiketsu atau Rawat**

Di sini *seiketsu* terkait dengan bagaimana perusahaan dapat mempertahankan penerapan **5S** di dalam kegiatan operasional sehari-harinya. Perusahaan perlu menstandarisasikan tahapan yang perlu dijalankan. Dengan begitu, setiap pekerja akan dengan mudah mengaplikasikan prinsip ini dan hasilnya sama di semua bagian perusahaan. *Seiketsu* hanya bisa dijalankan optimal ketika semua orang di dalam perusahaan mengubah standar perilaku tersebut menjadi sebuah kebiasaan. Progres tersebut tentunya membutuhkan waktu yang cukup panjang. Harus ada struktur kerja yang bisa mendukung terbentuknya kebiasaan tersebut.

➤ **Shitsuke atau Rajin**

Apabila *seiketsu* berada di level manajemen perusahaan, *shitsuke* adalah level individual. Telah disinggung sebelumnya, setiap orang di perusahaan harus menginternalisasi perilaku yang termasuk prinsip **5S** tersebut. Tidak hanya itu, kebiasaan yang terbentuk pun harus benar-benar sesuai dengan standar yang diterapkan di perusahaan.

Proses komunikasi kebijakan prinsip ini harus dilakukan

dengan tepat oleh perusahaan. Hal ini dilakukan agar setiap pegawai menunjukkan perilaku yang diharapkan. Perusahaan juga harus melakukan *follow-up* untuk setiap standar perilaku baru yang diterapkan untuk memastikan bahwa aplikasi di lapangan sudah sesuai.

2. Implementasi 5S didalam Perusahaan

- Penyortiran barang
- Organisasi barang
- Kondisi area kerja
- Kondisi yang terstandar
- Kedisiplinan individual

3. Hal-hal yang harus di Perhatikan sebelum mengimplementasikan 5S

- Mendorong pekerja untuk menyampaikan idenya
- Memberikan sumber daya pendukung
- Adanya reward untuk usaha yang telah dilakukan
- Memberikan pelatihan yang memadai

BAB III

PENUTUP

3.1 Kesimpulan

Pelaksanaan Praktek kerja lapangan merupakan salah satu program yang ada di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung dalam memenuhi penilaian di semester V. Praktek Kerja Lapangan ini menjadi sarana bagi mahasiswa untuk mengenal dunia kerja secara nyata sekaligus mengenal lingkungan dan kondisi kerja yang nantinya akan dihadapi oleh mahasiswa setelah lulus kuliah..

Dalam melaksanakan praktek kerja lapangan di PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia tentunya banyak sekali ilmu dan pengalaman yang penulis dapatkan yang nantinya akan sangat berguna ketika penulis memasuki dunia kerja yang sesungguhnya. Berdasarkan uraian Praktek Kerja lapangan ini dapat disimpulkan bahwa :

1. Pentingnya kedisiplinan, tanggung jawab, ketelitian, dan kesabaran terhadap apapun pekerjaan yang diberikan oleh pembimbing kepada penulis.
2. Mengetahui secara langsung proses pengerjaan suatu produk mulai dari raw material hingga menjadi produk yang akan dikirimkan ke customer.
3. Dapat mengetahui dan mempelajari management industri.
4. Dalam melaksanakan suatu pekerjaan yang telah diberikan oleh pembimbing haruslah dilakukan dengan teliti dan berani, serta aktif bertanya apabila pekerjaan yang diberikan kurang dipahami.
5. Disiplin dalam mentaati semua peraturan yang berlaku dan disiplin waktu yang berkaitan dengan tugas yang diberikan sehingga dapat diselesaikan dengan baik dan tepat waktu serta tepat waktu dalam jadwal masuk dan pulang

3.2 Saran

Setelah penulis melaksanakan Praktik Kerja Lapangan selama kurang lebih 4 bulan , banyak pengalaman dan pengetahuan yang diperoleh. Pada laporan ini penulis akan memberikan sedikit saran kepada pihak perusahaan, pihak kampus,dan Mahasiswa . Berdasarkan hasil Praktik Kerja Lapangan yang penulis lakukan , berikut saran yang dapat penulis berikan.

➤ **Untuk Perusahaan**

- a. Diharapkan agar kerja sama antar kampu dengan perusahaan dapat terjalin dengan baik agar perusahaan dapat memberikan peluang untuk mahasiswa/i Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung pada angkatan berikutnya.
- b. Diharapkan untuk perusahaan agar bisa menjalin komunikasi dengan lebih baik lagi kepada atasan dan rekan kerja terkait pekerjaan yang dilakukan, agar tidak terjadi *miss communication* jika ada perubahan mengenai suatu pekerjaan.

➤ **Untuk Kampus**

- a. Diharapkan pihak kampus Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung kembali untuk melakukan kerja sama dalam Praktek Kerja Lapangan di PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia.
- b. Diharapkan pihak kampus bisa meningkatkan lagi cara pembelajaran dengan menggunakan metode yang ada.
- c. Menambah wawasan terkait *management*.

➤ **Untuk Mahasiswa**

- a. Diharapkan apabila melakukan setiap pekerjaan yang diberikan oleh pihak perusahaan haruslah sesuai dengan SOP yang ada.
- b. Dalam melakukan setiap pekerjaan yang diberikan haruslah dilakukan dengan disiplin dan rasa tanggung jawab yang tinggi.



- c. Setiap melakukan pekerjaan yang diberikan utamakan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3).
- d. Selalu menerapkan 5S.
- e. Tetap menjaga hubungan baik dengan pembimbing, karyawan, dan kepala atasan dalam dunia kerja industri.



LAMPIRAN

FORM ABSENSI KEHADIRAN



POLMAN NEGERI BABEL



Form-MG-02 FORM ABSENSI KEHADIRAN

Form absensi kehadiran dapat menggunakan form lain yang digunakan pada perusahaan/tempat Magang

FORM ABSENSI KEHADIRAN

Nama : Sudewa Trimedyta Oktama
 NPM/NIM : 0032257
 Tempat Magang : PT. RAHAYU WIRING SYSTEMS INDONESIA

Minggu Ke	Tanggal	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumad	Sabtu	Paraf	Ket
1	05 Agustus s.d 09 Agustus 2024	✓	✓	✓	✓	✓		wp	
2	12 Agustus s.d 16 Agustus 2024	✓	✓	✓	✓	✓		wp	
3	19 Agustus s.d 23 Agustus 2024	✓	✓	✓	✓	✓		wp	
4	26 Agustus s.d 30 Agustus 2024	✓	✓	✓	✓	✓		wp	
5	02 September s.d 06 September 2024	✓	✓	✓	✓	✓		wp	
6	09 September s.d 13 September 2024	✓	✓	✓	✓	✓		wp	
7	16 September s.d 20 September 2024	LIBUR	✓	✓	✓	✓		wp	
8	23 September s.d 27 September 2024	✓	✓	✓	✓	✓		wp	
9	30 September s.d 04 Oktober 2024	✓	✓	✓	✓	✓		wp	
10	07 Oktober s.d 11 Oktober 2024	✓	✓	✓	✓	✓		wp	
11	14 Oktober s.d 18 Oktober 2024	✓	✓	✓	✓	✓		wp	
12	21 Oktober s.d 25 Oktober 2024	✓	✓	✓	✓	✓		wp	
13	28 Oktober s.d 01 November 2024	✓	✓	✓	✓	✓		wp	
14	04 November s.d 08 November 2024	✓	✓	✓	✓	✓		wp	
15	11 November s.d 15 November 2024	✓	✓	✓	✓	✓		wp	
16	18 November s.d 22 November 2024	✓	✓	✓	✓	✓		wp	
17	25 November s.d 29 November 2024	✓	✓	✓	✓	✓		wp	
18	02 Desember s.d 06 Desember 2024	✓	✓	✓	✓	✓		wp	

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Sudewa Trimedyta Oktama

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

Mustika Pertiwi

Catatan :

- Berikan tanda centang untuk absensi harian. Paraf diberikan oleh Pembimbing/Supervisor
- diberikan tanda notasi : S=Sakit, I=Izin, A=Bolos, T=Terlambat
- kolom keterangan digunakan untuk jumlah jam ketidakhadiran mahasiswa
- kartu harus ditanda tangani pembimbing dan di stempel perusahaan



FORM PENILAIAN PERUSAHAAN



POLMAN NEGERI BABEL



Form-MG-04 FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

Nama : Sudewa Trimedya Oktama
 NPM/NIM : 0032257
 Nama Perusahaan: PT. RAHAYU WIRING SYSTEMS INDONESIA

No	Unsur Penilaian	Nilai (centang yang sesuai)					
		A	AB	B	BC	C	D
1	Etika dan Integritas	☒	☐	☐	☐	☐	☐
2	Kemampuan/keahlian pada bidangnya	☒	☐	☐	☐	☐	☐
3	Kemampuan Berbahasa Asing	☐	☒	☐	☐	☐	☐
4	Kemampuan penggunaan teknologi informasi dan komunikasi	☐	☒	☐	☐	☐	☐
5	Kemampuan berkomunikasi	☒	☐	☐	☐	☐	☐
6	Kemampuan bekerjasama dalam tim	☒	☐	☐	☐	☐	☐
7	Kemampuan mengembangkan/ beradaptasi diri terhadap peralatan/ lingkungan yang baru	☒	☐	☐	☐	☐	☐
8	Keselamatan kerja	☒	☐	☐	☐	☐	☐
9	Tanggung-jawab terhadap tugas dan kewajiban	☒	☐	☐	☐	☐	☐
10	Kedisiplinan dan ketaatan pada peraturan	☒	☐	☐	☐	☐	☐

Penilaian secara umum:

Manager EGINEERING



Wahyu Sultani

Catatan:

- A: Istimewa, AB: Sangat Baik, B: Baik, BC: Cukup Baik, C: Cukup, D: Kurang
- Contoh Nilai, A: 85, AB: 75, B: 70, BC: 65, C: 60, D: 50
- ditandatangani oleh pembimbing/Supervisor/Penangguna-Jawab di perusahaan/tempat Magang dan distempel
- Jika Unsur Penilaian tidak relevan dengan ada di perusahaan/tempat Magang, maka tidak perlu centang pada kriteria tersebut



SERTIFIKAT PERUSAHAAN



Lampiran 1. 3 Sertifikat



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

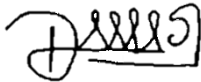
Nama : Sudewa Trimedya Oktama

NPM/NIM : 0032257

Tempat Magang : PT Rahayu Wiring System Indonesia

Kegiatan Tanggal : 5 Agustus 2024 – 9 Agustus 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	QUALITY Cek Konektor wire type (1123-05569)
Selasa	QUALITY Pengecekan wire harnes type (1123-05572)
Rabu	QUALITY Pengecekan wire harnes type (1123-05568)
Kamis	QUALITY Pengecekan wire harnes type (1123-06145)
Jum'at	QUALITY Pengecekan wire harnes type (1123-08286)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Sudewa Trimedya Oktama	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

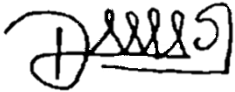
Nama : Sudewa Trimedya Oktama

NPM/NIM : 0032257

Tempat Magang : PT Rahayu Wiring System Indonesia

Kegiatan Tanggal : 12 Agustus 2024 – 16 Agustus 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-05632)
Selasa	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-05633)
Rabu	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-05634)
Kamis	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-06158)
Jum'at	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-06159)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Sudewa Trimedya Oktama	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

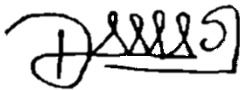
Nama : Sudewa Trimedya Oktama

NPM/NIM : 0032257

Tempat Magang : PT Rahayu Wiring System Indonesia

Kegiatan Tanggal : 19 Agustus 2024 – 23 Agustus 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-06163)
Selasa	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-06164)
Rabu	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-06173)
Kamis	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-06174)
Jum'at	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-06182)

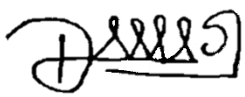
Dibuat Oleh: Mahasiswa  Sudewa Trimedya Oktama	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Sudewa Trimedya Oktama
NPM/NIM : 0032257
Tempat Magang : PT Rahayu Wiring System Indonesia
Tanggal Kegiatan : 26 Agustus 2024 – 30 Agustus 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-06183)
Selasa	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-06333)
Rabu	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-02140)
Kamis	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-02091)
Jum'at	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-02111)

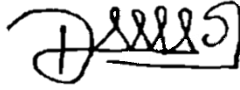
Dibuat Oleh: Mahasiswa  Sudewa Trimedya Oktama	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Sudewa Trimedya Oktama
NPM/NIM : 0032257
Tempat Magang : PT Rahayu Wiring System Indonesia
Tanggal Kegiatan : 2 September 2024 – 6 September 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	PRODUKSI Insert wire type(1123-11834)
Selasa	PRODUKSI Memasang rubber pada wire type (P)
Rabu	PRODUKSI Insert Wire type (1123-11194)
Kamis	PRODUKSI Memasang rubber pada wire type (P)
Jum'at	PRODUKSI Memasang rubber pada wire type (P)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Sudewa Trimedya Oktama	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Sudewa Trimedya Oktama
NPM/NIM : 0032257
Tempat Magang : PT Rahayu Wiring System Indonesia
Tanggal Kegiatan : 9 September 2024 – 13 September 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	PRODUKSI Memasang rubber pada wire type (W)
Selasa	PRODUKSI Insert wire part number 1123-11191 Dan Insert wire part number 1123-26260
Rabu	PRODUKSI Insert wire part number 1123-12140, Insert wire part number 1123-08286 Dan Memasang rubber pada wire type (V)
Kamis	PRODUKSI Insert wire part number 1123-06333 Dan Insert wire part number 1123-08286
Jum'at	PRODUKSI Insert wire part number 1123-05632 Dan Insert Wire part number 1123-05633

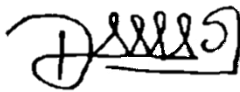
Dibuat Oleh: Mahasiswa  Sudewa Trimedya Oktama	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Sudewa Trimedya Oktama
NPM/NIM : 0032257
Tempat Magang : PT Rahayu Wiring System Indonesia
Tanggal Kegiatan : 16 September 2024 – 20 September 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	LIBUR TANGGAL MERAH MEMPERINGATI MAULID NABI MUHAMMAD SAW
Selasa	PRODUKSI Insert wire part number 1123-02140 Dan Insert wire part number 1123-05568
Rabu	PRODUKSI Insert wire part number 1123-06159 Dan Insert wire part number 1123-08286
Kamis	PRODUKSI Insert wire part number 1123-06159, Memasang tube pada wire type (P) Dan Insert Wire type P
Jum'at	PRODUKSI Insert wire part number 1123-08286, Memasang tube pada wire type (W) Dan Insert Wire type (P)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Sudewa Trimedya Oktama	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

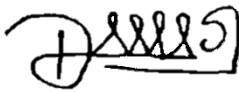
Nama : Sudewa Trimedya Oktama

NPM/NIM : 0032257

Tempat Magang : PT Rahayu Wiring System Indonesia

Kegiatan Tanggal : 23 September 2024 – 27 September 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	PRODUKSI Insert wire part number 1123-08286
Selasa	PRODUKSI Insert wire part number 1123-11194
Rabu	PRODUKSI Buka Tappingan
Kamis	PRODUKSI Insert wire part number 1123-06145 Insert wire part number 1123-11191 Insert wire part number 1123-11193
Jum'at	PRODUKSI Insert wire part number 1123-06145 Insert wire part number

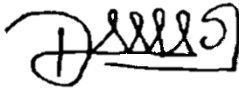
Dibuat Oleh: Mahasiswa  Sudewa Trimedya Oktama	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Sudewa Trimedya Oktama
NPM/NIM : 0032257
Tempat Magang : PT Rahayu Wiring System Indonesia
Kegiatan Tanggal : 30 September 2024 – 4 Oktober 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	PRODUKSI Insert wire part number 1123-05569
Selasa	QUALITY Pengecekan wire harnes(1123-05569)
Rabu	QUALITY Pengecekan wire harnes(1123-05572)
Kamis	QUALITY Pengecekan wire harnes(1123-06145)
Jum'at	QUALITY Pengecekan wire harnes(1123-08286)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Sudewa Trimedya Oktama	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

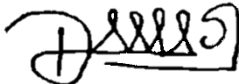
Nama : Sudewa Trimedya Oktama

NPM/NIM : 0032257

Tempat Magang : PT Rahayu Wiring System Indonesia

Kegiatan Tanggal : 7 Oktober 2024 – 11 Oktober 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-05632)
Selasa	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-06158)
Rabu	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-06159)
Kamis	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-06173)
Jum'at	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-06182)

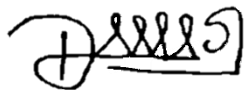
Dibuat Oleh: Mahasiswa  Sudewa Trimedya Oktama	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Sudewa Trimedya Oktama
NPM/NIM : 0032257
Tempat Magang : PT Rahayu Wiring System Indonesia
Kegiatan Tanggal : 14 Oktober 2024 – 18 Oktober 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-06145)
Selasa	QUALITY Cheker wire harness (P)
Rabu	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-06145) Cheker wire harness (P)
Kamis	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-06182)
Jum'at	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-05632)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Sudewa Trimedya Oktama	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

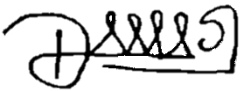
Nama : Sudewa Trimedya Oktama

NPM/NIM : 0032257

Tempat Magang : PT Rahayu Wiring System Indonesia

Kegiatan Tanggal : 21 Oktober 2024 – 25 Oktober 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-05571)
Selasa	QUALITY Cheker wire harness (P) dan marking wire harness type (V)
Rabu	QUALITY Cheker wire harness (P) Dan type (V)
Kamis	QUALITY Menyoortir barang dan memeking yang Sudah siap di kirim ke customer
Jum'at	QUALITY Membuka tepingan wire harness type 1123-003 dan 1123-002

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Sudewa Trimedya Oktama	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

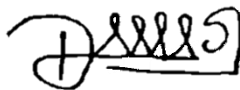
Nama : Sudewa Trimedya Oktama

NPM/NIM : 0032257

Tempat Magang : PT Rahayu Wiring System Indonesia

Kegiatan Tanggal : 28 Oktober 2024 – 1 November 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-05571)
Selasa	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-06145)
Rabu	QUALITY Cheker wire harness (P) Dan type (V)
Kamis	QUALITY Training belajar menenpin wirie tpye (1153-2003)
Jum'at	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-06145)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Sudewa Trimedya Oktama	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

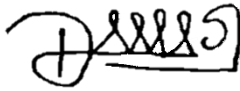
Nama : Sudewa Trimedya Oktama

NPM/NIM : 0032257

Tempat Magang : PT Rahayu Wiring System Indonesia

Kegiatan Tanggal : 4 November 2024 – 8 November 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-05571)
Selasa	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-06145)
Rabu	QUALITY Cheker wire harness (P) Dan type (V)
Kamis	QUALITY Training belajar meneping wirie tpye (1153-2003)
Jum'at	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-06145)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Sudewa Trimedya Oktama	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

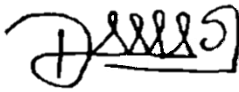
Nama : Sudewa Trimedya Oktama

NPM/NIM : 0032257

Tempat Magang : PT Rahayu Wiring System Indonesia

Kegiatan Tanggal : 11 November 2024 – 15 November 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-05632) (1123-05568) Dan (1123-05633) dan juga Packingan wire tipe (P)
Selasa	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-05632)
Rabu	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-02091)
Kamis	QUALITY Pengecekan wire harness (1123-02140)
Jum'at	QUALITY Packingan wire tipe (P)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Sudewa Trimedya Oktama	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

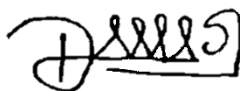
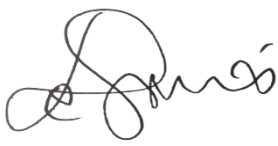
Nama : Sudewa Trimedya Oktama

NPM/NIM : 0032257

Tempat Magang : PT Rahayu Wiring System Indonesia

Kegiatan Tanggal : 18 November 2024 – 22 November 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	QUALITY Pengecekan wire harness (1123-02140)
Selasa	QUALITY Packingan wire tipe (P)
Rabu	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-02091)
Kamis	QUALITY Cheker wire harness (P) Dan type (V)
Jum'at	QUALITY Pengecekan wire harness (1123-02140)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Sudewa Trimedya Oktama	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

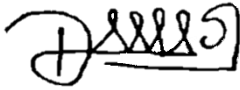
Nama : Sudewa Trimedya Oktama

NPM/NIM : 0032257

Tempat Magang : PT Rahayu Wiring System Indonesia

Kegiatan Tanggal : 25 November 2024 – 29 November 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-06145)
Selasa	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-02091)
Rabu	QUALITY Packingan wire tipe (P)
Kamis	QUALITY Pengecekan wire harness (1123-02140)
Jum'at	QUALITY Pengecekan wire harness(1123-06145)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Sudewa Trimedya Oktama	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	---



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

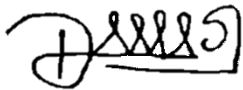
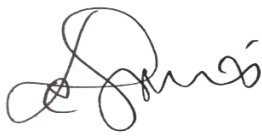
Nama : Sudewa Trimedya Oktama

NPM/NIM : 0032257

Tempat Magang : PT Rahayu Wiring System Indonesia

Kegiatan Tanggal : 2 Desember 2024 – 6 Desember 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	QUALITY Packingan wire tipe (P)
Selasa	QUALITY Packingan wire tipe (P)
Rabu	QUALITY Pengecekan wire harnes(1123-06145)
Kamis	QUALITY Pengecekan wire harnes(1123-02091)
Jum'at	QUALITY Packingan wire tipe (P) dan tipe (V)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Sudewa Trimedya Oktama	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	---