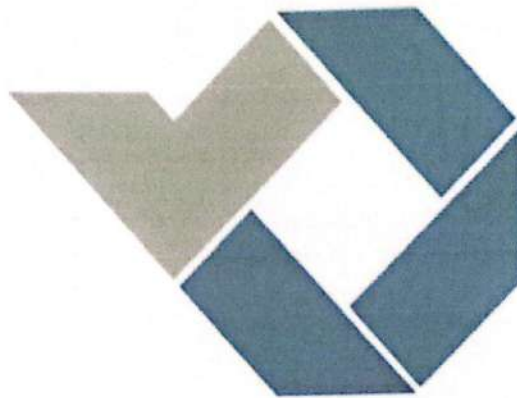


**LAPORAN PRAKTIK KERJA
ENGINEERING DI PT. HANABE
KHARISMA SEJATI**



Disusun Oleh :

Nama : Muhammad Sapik

NIM : 0022348

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG
TAHUN 2026**



LEMBAR PERSETUJUAN

LAPORAN MAGANG

DI PT.HANABE KHARISMA SEJATI

Laporan ini telah di setujui
Sebagai Salah satu Syarat praktik ENGINEERING
Politeknik Manufaktur bangka belitung

Dosen wali

Shanty Dwi Krishnaningsih, M. Hum
NIDN 0210058001

Pembimbing/Supervisor

CACEP SAMSUL BAHRI
NIK: 00026
PT. Hanabe Kharisma Sejati

komisi magang

Harwadi, S.S.T, M.Ed,
NIP: 197402062014041002



Muhammad Haritsah Amrullah, M. Eng.
NIDN 0016078407

KATA PENGANTAR

Assalamu'alaikum Warahmatullahi Wabaraktuh

Segala puji dan Syukur atas kehadiran Allah SWT, yang telah melimpahkan rahmat dan hidayah-Nya sehingga penulis diberikan kemudahan dalam Menyusun laporan praktek kerja lapangan di PT. Hanabe Kharisma Sejati selama 18 minggu terhitung mulai dari tanggal 4 agustus 2026 hingga 30 Desember 2026. Laporan ini disusun merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan program studi D-III Prancangan mekanik pada semester V(lima) di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.

Penulis menyadari pada pelaksanaan penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini mempunyai kekurangan yang disebabkan oleh terbatasnya kemampuan penulis, namun berkat cinta kasih Allah SWT serta saran dan pengarahan dari berbagai pihak, penulis dapat menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) dengan baik. Besar harapan penulis agar laporan Praktik Kerja Lapangan Ini dapat membawa kebermanfaatan untuk berbagai pihak. Ucapan terima kasih penulis sampaikan kepada :

1. Bapak I Made Andik Setiawan, M.Eng., Ph.D selaku Direktur Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
2. Bapak Muhammad Haritsah Amrullah, M. Eng.
selaku Kepala D3 perancangan mekanik Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
3. Harwadi, S.S.T, M.Ed, selaku ketua komisi magang politeknik manufaktur NEGERI Bangka Belitung
4. Ibu Shanty Dwi Krishnaningsih, M. Hum
selaku dosen wali dan pembimbing institusi Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
5. Mendiang Bapak Bezt Oktonius T selaku Komisaris PT. Hanabe Kharisma Sejati yang telah berpulang.
6. Ibu Renta Koneksi Nainggolan selaku Komisaris PT. Hanabe Kharisma Sejati.
7. Bapak Harry Kriswanto selaku Direktur Utama PT. Hanabe Kharisma Sejati.



DAFTAR ISI

LEMBAR PERSETUJUAN	
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR LAMPIRAN	viii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Profil Perusahaan	1
1.1.1 Tujuan Umum Perusahaan	2
1.1.2 Visi dan Misi Perusahaan Hanabe Kharisma Sejati	3
1.1.3 Arti Lambang Perusahaan	4
1.1.4 Penjelasan Umum Perusahaan	5
1.1.5 Struktur Organisasi Perusahaan	6
1.1.6 Fasilitas Perusahaan	7
1.1.7 Customer Perusahaan	8
1.2 Produk yang Dihasilkan	9
1.2.1 Panel	9
1.2.2 Mesin	10
BAB II URAIAN KEGIATAN	15
2.1 Penugasan Kerja	15
2.2 Kegiatan yang Dilakukan Selama Magang	16
2.2.1 <i>DESAIN 5AU</i>	16
2.2.2 <i>DESAIN assy crane hoist rail</i>	17
2.2.3 <i>DESAIN rak remover</i>	18
2.2.4 <i>DESAIN JIG Spot B8d</i>	19
2.2.5 <i>DESAIN HOLDER BRE</i>	19
2.2.6 Keselamatan kerja	19
BAB III PENUTUP	21
3.1 Kesimpulan	21

DAFTAR TABEL

Tabel	Halaman
Tabel 1. 1 Jadwal Kerja PT. Hanabe Kharisma Sejati.....	15

DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1 : Surat Izin Orang Tua/Wali (Form-MG-01)
- Lampiran 2 : Form Absensi Kehadiran (Form-MG-02)
- Lampiran 3 : Kegiatan Mingguan Magang (Form-MG-03)
- Lampiran 4 : Form Perusahaan/Pengguna (Form-MG-04)

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Profil Perusahaan



PT. Hanabe Kharisma Sejati

Gambar 1. 1 Logo PT. Hanabe Kharisma Sejati

PT. Hanabe Kharisma Sejati merupakan sebuah perusahaan yang digagas oleh Bapak Bezt Oktonius T, beliau lulusan dari Politeknik Negeri Medan, berdiri pada tanggal 20 Januari 2004. Lahirnya perusahaan ini tidak terlepas dari cita cita Bapak Bezt yakni ingin mendirikan sebuah perusahaan yang bergerak di dunia manufaktur. PT. Hanabe Kharisma Sejati awal mula berkedudukan di Ruko Harapan Indah Blok EL-19, Jalan Pejuang, Bekasi. Adapun pendirinya terdiri dari Bezt Oktonius T, Harry Kriswanto dan Nandang, dengan susunan pengurus seperti berikut :

- Komisaris : Bezt Oktonius T
- Direktur Utama : Harry Kriswanto
- Direktur : Nandang

Awal mula berdiri PT. Hanabe Kharisma Sejati bergerak di bidang *trading*, produk yang dipasarkan didominasi oleh barang-barang kebutuhan yang berhubungan dengan Teknik (*production support*), melihat peluang dari perkembangan usaha dan didasari *background* teknik, selanjutnya PT. Hanabe Kharisma Sejati merambah ke dunia fabrikasi, *jig* dan *automation*.

Pada awalnya PT. Hanabe Kharisma Sejati mencoba masuk ke beberapa perusahaan elektronik, pada saat itu PT. Hanabe Kharisma Sejati diberikan kesempatan untuk membuat beberapa alat bantu produksi (*jig/fixture*) dengan bermodalkan beberapa mesin perkakas (*milling m/c, cutting, lathe m/c dan drilling m/c*) pada waktu itu PT. Hanabe Kharisma Sejati hanya memiliki 8 karyawan, seiring waktu dan berbagai pengalaman yang dimiliki, kemudian PT. Hanabe Kharisma Sejati melebarkan sayapnya untuk menekuni dunia *system* dan *automation*, bermodalkan beberapa mesin pendukung (*CNC milling*) dan penambahan karyawan kurang lebih 30 karyawan, setelahnya PT. Hanabe Kharisma Sejati mencoba merambah ke dunia otomotif dimana pada waktu itu PT. Hanabe Kharisma Sejati dipercaya untuk mengembangkan beberapa mesin untuk produksi dan hasilnya sangat memuaskan. Berjalannya waktu, kemajuan perusahaan semakin pesat, dapat dikatakan prospek di bidang otomotif sangat berpengaruh sekali pada perkembangan perusahaan, menjadi rekanan di perusahaan otomotif sangat baik sekali terlebih lagi untuk dunia *system* dan *automation* kemajuannya sangat signifikan.

Selanjutnya, pada bulan Februari tahun 2010, PT. Hanabe Kharisma Sejati berpindah lokasi di Jalan Mustikasari Raya No. 25 Kelurahan Pengasinan, Kecamatan Rawa Lumbu, Bekasi Timur sampai saat ini. Sekarang PT. Hanabe Kharisma Sejati memiliki 80 karyawan yang mencakup *programmer, electrical engineering, designer, mechanical engineering, administration* dan *production operator*.

1.1.1 Tujuan Umum Perusahaan

PT. Hanabe Kharisma Sejati merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang jasa khususnya *Machining Parts Automations System Design, Specialized Jig Fixture Fabrication*, dan *General Trading*. PT. Hanabe Kharisma Sejati adalah sebuah perusahaan yang memiliki komitmen untuk memberikan pelayanan terbaik bagi kostumer serta menghasilkan produk



Gambar 1. 2 Kantor PT. Hanabe Kharisma Sejati

Kegiatan perusahaan terbagi menjadi enam divisi yakni *Production Weld Construction, Production Machining, Electrical Engineering, Design Engineering, Engineering* dan *Customer Support*, serta *General Administration*. Setiap divisi memiliki peranan yang sama penting untuk kelangsungan dan keberlanjutan perusahaan.

1.1.2 Visi dan Misi Perusahaan Hanabe Kharisma Sejati

Adapun visi dan misi dari PT. Hanabe Kharisma Sejati adalah sebagai berikut :

1. Visi

“Menjadi perusahaan maju yang konsisten dan berkomitmen”

2. Misi

- Mengoptimalkan kinerja terbaik perusahaan sebagai kontribusi terhadap *customer service*.
- Mewujudkan Sumber Daya Manusia 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. 3 Logo PT. Hanabe Kharisma Sejati

Adapun makna dari logo PT. Hanabe Kharisma Sejati, sebagai berikut :

- **Warna Merah** : Mencerminkan berani, keuletan, dan ketegasan serta keberanian dalam menghadapi berbagai macam kesulitan.
- **Warna Hijau** : Memberikan rasa segar, memberikan suatu ketegasan, dan dari sisi segmen, warna hijau juga bias diterima di segala segmen.
- **Warna Biru** : Mencerminkan dapat dipercaya dan bertanggung jawab.
- **Bangunan Jajar Genjang ke Atas** : Di filosofikan perusahaan yang ingin menata diri mencoba untuk berdiri dan kuat.
- **Bangunan Segitiga** : Di filosofikan seperti gunung, kuat dan perkasa mampu menopang dan tidak mudah goyah sehingga menjadi suatu kesatuan yang kokoh.
- **Hanabe** : Singkatan nama para pendiri sekaligus pemilik PT. Hanabe

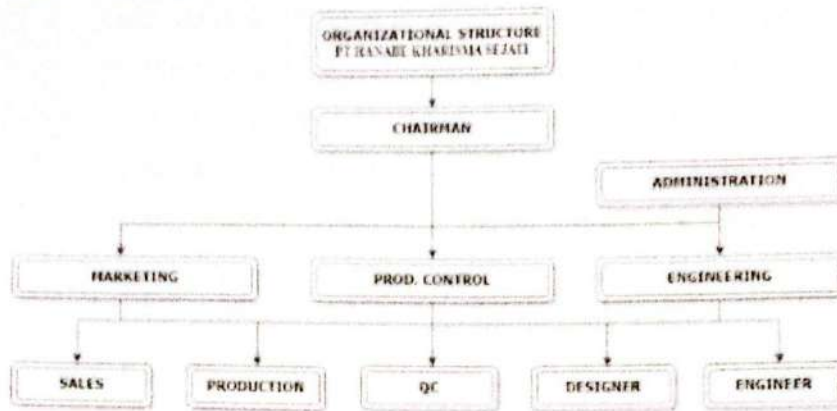
- Kharisma
 - Kharisma Sejati yakni **HARRY**, **NAndang**, dan **BEzt**.
- Sejati
 - : PT. Hanabe Kharisma Sejati memiliki charisma yang kuat sebagai komitmen dan mampu bersaing.
 - : Diharapkan perusahaan mampu bertahan dan semakin jaya

Warna merah (*Red*), Hijau (*Green*) dan Biru (*Blue*) sendiri sebenarnya terinspirasi dari system pewarnaan pada televisi (RGB) yaitu merupakan warna dasar pada televisi yang jika digabungkan akan timbul warna-warna lainnya yang selaras. Diharapkan PT. Hanabe Kharisma Sejati dapat selaras dengan kemajuan teknologi.

1.1.4 Penjelasan Umum Perusahaan

- Nama Perusahaan : PT. Hanabe Kharisma Sejati
- Alamat Kantor : Jalan Mustika Sari Raya No. 25
RT/RW. 06/01, Kel. Pengasinan, Kec.
Rawalumbu, Bekasi Timur, Indonesia
17115.
- Telephone : -(62-21)8241.3427
-(62-21)8241.3306
-(62-21)8241.3379
- Fax : (62-21)8421.3287
- E-mail : hanabeks@cbn.net.id
- Tanggal Berdiri : 20 Januari 2004
- 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. 4 Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur organisasi merupakan susunan atau tingkatan yang berisi pembagian tugas dan peran tiap individu dalam suatu perusahaan berdasarkan jabatannya. Adapun struktur organisasi PT. Hanabe Kharisma Sejati sebagai berikut:

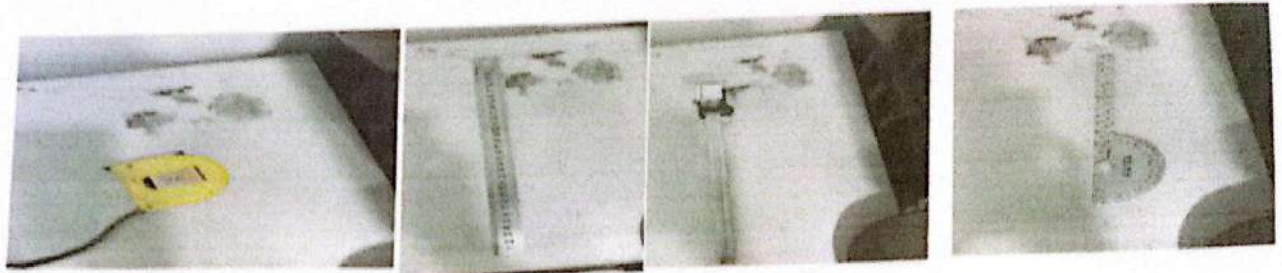
- *Chairman* atau kepala komisaris sebelumnya adalah Bapak Bezt Oktonius, dikarenakan beliau telah berpulang, posisi komisaris digantikan oleh istri beliau yakni Ibu Renta Koneksi Nainggolan yang sekaligus merangkap jabatan pada posisi marketing.
- *Product Control* dijabat oleh Bapak Harry Kriswanto yang juga mempunyai jabatan sebagai Direktur Utama PT. Hanabe Kharisma Sejati.
- Posisi *Engineering* dijabat oleh Bapak Nandang yang juga menjabat sebagai Direktur.
- Posisi *Administration* dijabat oleh Bapak Jefry berperan membantu eksekutif dalam hal mengorganisir dan monitoring tugas administratif seperti, menyusun dokumen, jadwal *meeting* dan sebagainya.
- Posisi *Sales* dijabat oleh Bapak Tri Suryo Utomo selaku *Assistant Manager* yang memiliki tugas, mencari *customer* baru serta mempertahankan *customer* yang sudah ada.

- Posisi *Production* dijabat oleh Bapak Sandi yang memiliki tanggung jawab pada kualitas dan kuantitas produksi harian/mingguan/bulanan dari perusahaan berdasarkan instruksi dan target yang ditentukan.
- Posisi *Quality Control* dijabat oleh Bapak Anan yang mempunyai tugas untuk mengontrol proses hingga melahirkan produk-produk.
- Posisi *Designer* dijabat oleh Bapak Miftachul Habibi yang mempunyai peranan membantu perusahaan dalam menciptakan dan mengembangkan produk baru yang lahir dari ide dan tindakan kreatif.
- Posisi *Engineer* dijabat oleh Bapak Abdul Rahman yang bertanggung jawab dalam mengarahkan atau memimpin sekelompok untuk mencapai tujuan serta membuat keputusan-keputusan penting.

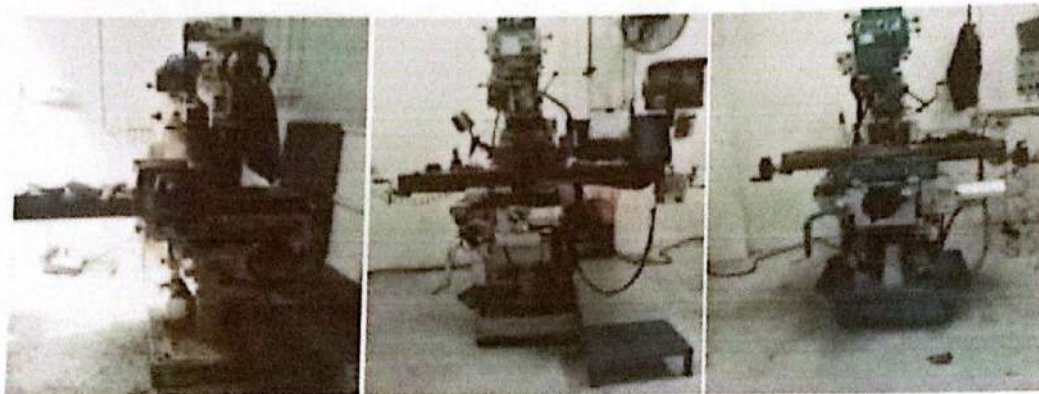
1.1.6 Fasilitas Perusahaan

Suatu proses produksi memerlukan fasilitas guna menunjang keberhasilan terproduksinya sebuah produk, sama halnya dengan perusahaan ini. Demi memperoleh keberhasilan tersebut, perusahaan menyediakan berbagai fasilitas penunjang. Adapun beberapa fasilitas mesin utama di *workshop* perusahaan yang dimanfaatkan ketika proses produksi berjalan, sebagai berikut :

- *Mesin Frais / Milling*
- *Mesin Gerinda Datar / Grinding*
- *Mesin Las*
- *Mesin Tapping*
- *Mesin Bor*
- *Mesin Bubut*
- *Mesin Marking*
- *Ragum*
- *Mesin CNC*
- *Tools Design ENGINEERING*
- *Software Engineering*



Gambar 1. 5 Tools *DESIGN ENGINEERING*



Gambar 1. 6 Mesin Frais (*Milling*)

1.1.7 *Customer Perusahaan*

PT. Hanabe Kharisma Sejati memiliki banyak *customer* yang diantaranya merupakan perusahaan besar yang dikenal khalayak luas. *Customer* PT. Hanabe Kharisma Sejati, sebagai berikut :

- PT. Yamaha Motor
Manufacturing West Java
- PT. Panasonic Gobel Energy
Indonesia
- PT. Indonesia Epson Industry
- PT. SMT Indonesia
- PT. Mikuni Indonesia
- PT. Panasonic Electric Works
G. M.I
- PT. Kiyouni Indonesia
- PT. Asmo Indonesia
- PT. Nesinak Industries
- PT. Honda Prospect Motor

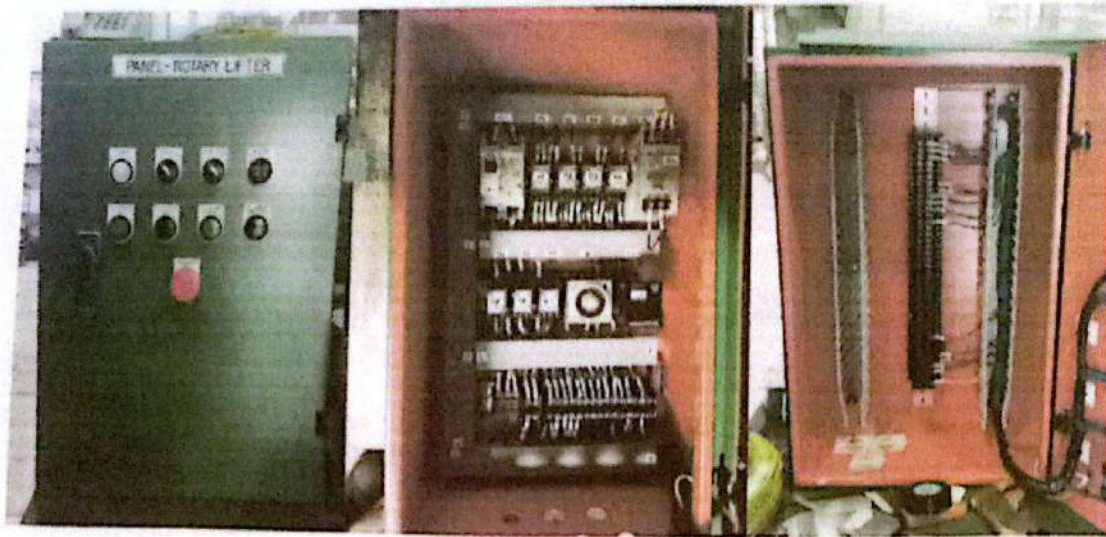
- PT. Hino Motors
Manufacturing
- PT. JVC Electronics Indonesia
- PT. Toshiba Consumer
Products Indonesia
- PT. Yamaha Indonesia Motor
Manufacturing
- PT. Bosch
- PT. Sanken Indonesia
- PT. Yamaha Music
Manufacturing Asia
- PT. Schneider Indonesia
- PT. Samsung Electronics
Indonesia
- PT. Dae In Tech Indonesia
- PT. Sharp Yasonta Indonesia

1.2 Produk yang Dihasilkan

Berikut uraian produk yang dihasilkan oleh PT. Hanabe Kharisma Sejati, antara lain :

1.2.1 Panel

Panel merupakan tempat pengaturan pemutus dan pembagi listrik yang terdiri dari susunan komponen elektrik yang membentuk satu kesatuan sehingga dapat difungsikan pada mesin yang dioperasikan. Umumnya dalam panel terdiri dari kabel, *ducting*, PLC, *relay*, kontaktor, terminal, MCCB, MCB, *power supply*, dan sebagainya. Panel listrik biasanya berbentuk kotak yang terbuat dari plat besi.



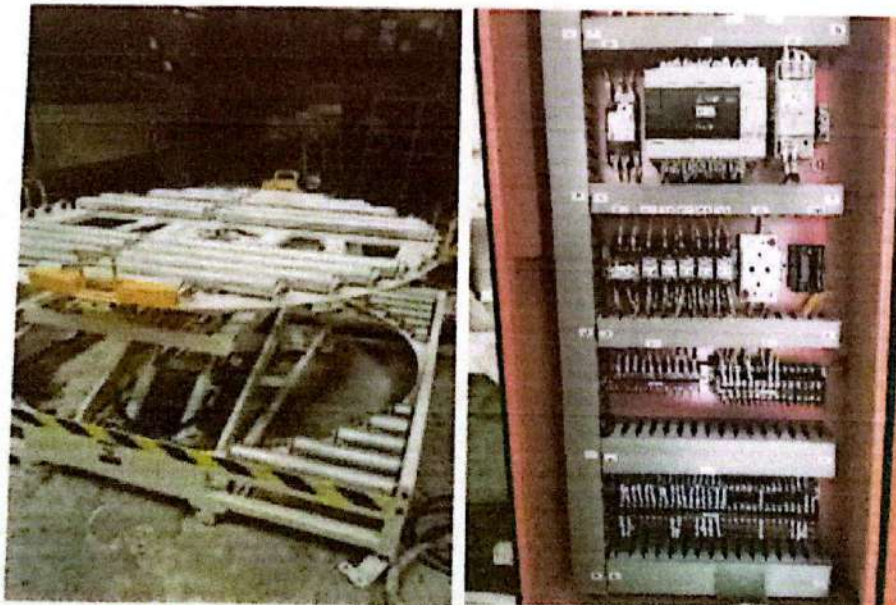
Gambar 1. 7 Produk Panel

1.3.2 Mesin

Sebagai perusahaan *machine maker*, PT. Hanabe Kharisma Sejati berkomitmen dalam memenuhi permintaan pasar di dunia otomotif, berupa pesanan mesin-mesin dari *customer*. Berikut beberapa mesin yang pernah dibuat :

1.3.2.1 Mesin *Lifter Pallet Conveyor*

Lifter Pallet Conveyor adalah sebuah mesin yang memiliki fungsi sebagai alat pemindah barang yang terkombinasi dengan sistem *rotary* berdasarkan kebutuhan produksi. Mesin ini bekerja untuk mengangkat barang ke tempat yang lebih tinggi dari jangkauan truk *pallet* tapi lebih rendah dari jangkauan *forklift*.



Gambar 1. 8 Lifter Pallet Conveyor

1.3.2.2 Mesin Quenching Tank Diasil BC

Mesin Quenching Tank Diasil BC adalah mesin yang memiliki fungsi untuk mendinginkan *part* yang baru selesai dicetak dikarenakan *part* yang baru selesai dicetak masih panas. Mesin ini memiliki cara kerja sebagai berikut, *part* yang selesai dicetak dimasukkan ke wadah yang ada pada mesin, kemudian operator menekan tombol pada panel untuk memulai proses. Mula-mula air akan diisi ke dalam wadah hingga terisi sesuai kebutuhan, selanjutnya *part* yang diletakkan akan direndam dengan menekan tombol *lifter down* yang berfungsi untuk menurunkan wadah hingga *part* terendam selama waktu yang diatur pada panel. Panel mesin ini menawarkan proses otomatis dan manual yang dapat dipilih operator untuk pengoperasian mesinnya. Pada panel juga menyediakan monitoring suhu sebagai penunjuk suhu pada *part* sudah normal atau belum. Apabila proses sudah selesai, operator dapat menekan tombol *lifter up* untuk menaikkan wadah ke tempat semula. Berikut gambar panel dari mesin Quenching Tank Diasil BC.



BC.

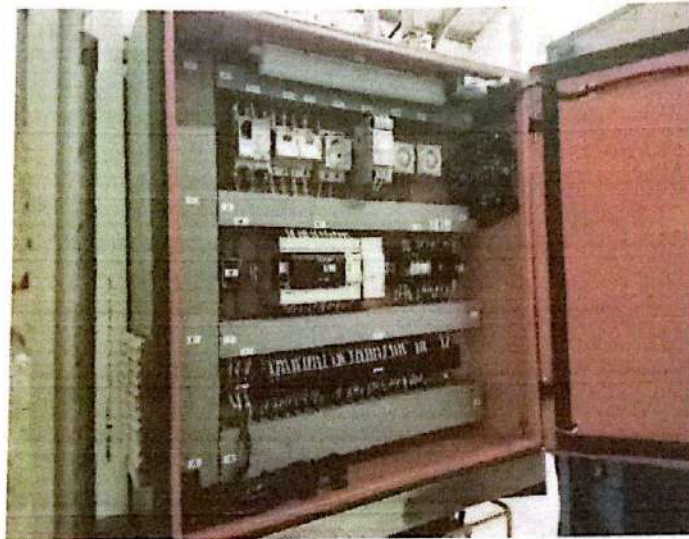
Gambar 1. 9 Panel Mesin Quenching Tank Diasil BC

1.3.2.3 Mesin Auto Sizing Check

Mesin auto sizing check merupakan sebuah mesin yang memiliki fungsi untuk mengukur bodi silinder menggunakan sistem angin yang nantinya mesin ini akan memberikan ukuran pada *part* tersebut. Pengoperasian mesin ini dapat

dilakukan dengan cara manual dan otomatis. Pada pengoperasian mesin

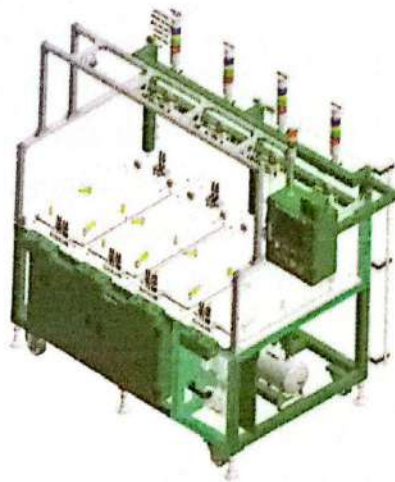
tombol, sedangkan pada pengoperasian mesin dengan cara otomatis, dapat dilakukan dengan cara menekan satu tombol *auto*. Apabila terjadi kondisi pengoperasian abnormal terdapat tombol *emergency* yang akan memutus semua aliran listrik pada mesin. Berikut gambar panel dari mesin auto sizing check.



Gambar 1. 10 Panel Mesin Auto Sizing Check

1.3.2.4 Mesin Air Leak Tester

Mesin Air Leak Tester adalah sebuah mesin yang berfungsi untuk mengecek kebocoran pada tanki motor, proses pengecekan dilakukan dengan memanfaatkan sistem angin dalam mendeteksi kebocoran. Mesin ini juga dapat menampilkan tekanan angin yang masuk ke dalam tanki yang digunakan sebagai parameter untuk mengetahui bocor atau tidaknya sebuah tanki. Selanjutnya, mesin ini juga didukung fitur menghitung jumlah tanki yang sudah dicek lewat pindai kode batang yang terdapat pada tanki, proses pemindaian dilakukan oleh kamera yang terpasang pada mesin.



Gambar 1. 11 Panel Mesin Air Leak Tester

1.3.2.5 VFD System

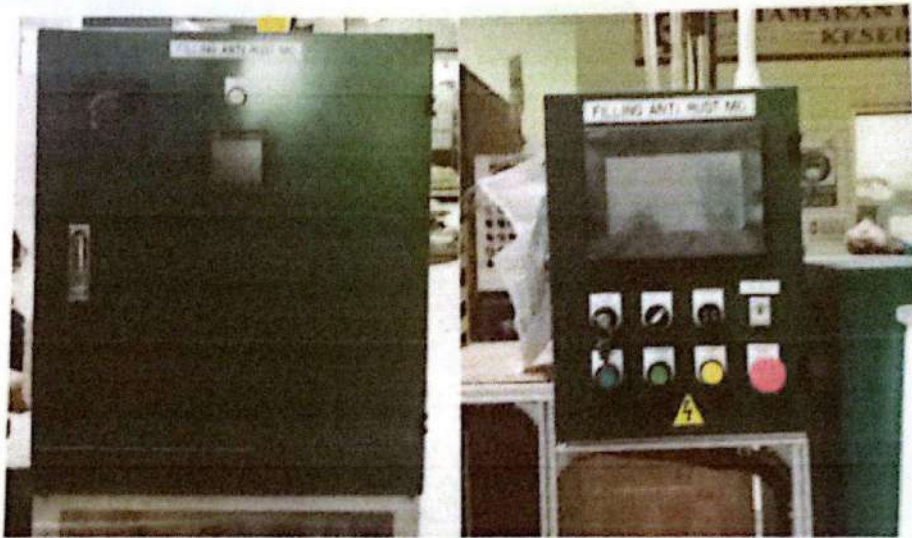
VFD System merupakan suatu sistem yang berfungsi untuk mengendalikan putaran motor AC dengan memvariasikan daya, tegangan, frekuensi yang masuk ke motor, bertujuan agar motor lebih awet sehingga dapat digunakan dalam jangka waktu yang lama serta lebih efisien dalam penggunaan energi. Berikut gambar panel VFD System.



Gambar 1. 12 Panel VFD System

1.3.2.6 Mesin Filling Antirust

Mesin Filling Antirust merupakan mesin yang berfungsi untuk menyemprotkan cairan anti karat pada tanki motor. Mesin ini dapat mengeluarkan cairan anti karat berdasarkan kebutuhan *customer*. Mesin ini terdiri dari dua panel yang saling terhubung sehingga mesin dapat beroperasi sesuai fungsi. Proses penyemprotan didukung oleh sistem pneumatik. Berikut gambar dari mesin filling Antirust.



Gambar 1. 13 Panel Mesin Filling Antirust

BAB II

URAIAN KEGIATAN

2.1 Penugasan Kerja

Pelaksanaan Praktik Kerja ENGINEERING(PKL) berlangsung mulai tanggal 4 agustus 2025 hingga 30 Desember 2025 kurang lebih selama 20 minggu. Pada saat pelaksanaan Praktik Kerja Design engineering (PKL) penulis diberikan arahan dan bimbingan dari pembimbing yang ada di industri.

Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilakukan berdasarkan jam kerja yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Berikut merupakan jadwal mulai jam kerja, istirahat hingga pulang di PT. Hanabe Kharisma Sejati :

Hari	Masuk	Istirahat	Masuk	Ishoma	Masuk	Istirahat	Masuk	Pulang
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
Jumat	08:00	10:15	10:25	12:00	13:00	15:15	15:35	17:00

Tabel 1. 1 Jadwal Kerja PT. Hanabe Kharisma Sejati

Ruang lingkup pekerjaan selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan berada di divisi Desaaain *engineering*. Perkerjaan yang dilakukan pada divisi ini diantaranya, melakukan pada panel listrik, merancang jig pada mesin, pengecekan hingga . Walaupun ditugaskan di divisi *Desain engineering* , bukan berarti hanya berkutat di divisi itu saja, adakalanya mempelajari ataupun membantu kerjaan yang ada di divisi lain.

✓ Selama melaksanakan Praktik Kerja Desagn *engineering* (PKL) setiap sebelum mengambar **Court Center**

dilakukan Design , kemudian dijelaskan toolnya yang membuat **Court Center**Selanjutnya menyiapkan *software solidworks* untuk mendukung keberlangsungan proses *Design Court Center*

Kemudian, setelah proses *Court Center selesai dilakukan*

- ✓ terdapat kendala, akan di jelaskan sama pebimbing apa saya yang digunakan toolnya disolidworks untuk membuat **Court Center** dengan cepat .

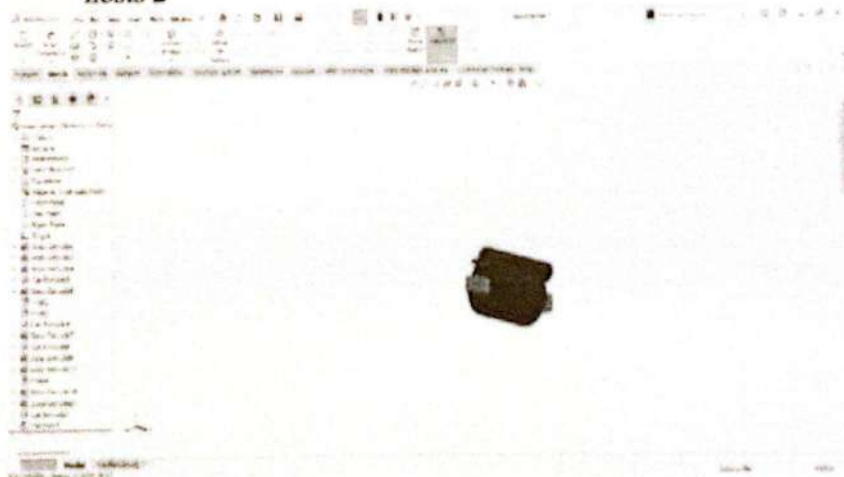
2.2 Kegiatan yang Dilakukan Selama Magang

Adapun kegiatan yang dilakukan pada masa Praktik Kerja Design (PKL) yang berlangsung selama hampir 5 bulan di divisi *desaign engineering* maupun di bidang lain, antara lain :

✓ **Court Center**

Komponen Court center berfungsi sebagai dudukan dan penjaga kesentaran poros Agar posisi poros tetap stabil selama mesin beroperasi.komponen ini memastikan poros tidak mengalami pergeseran lareral maupun rotasi yang tidak di inginkan, sehingga kinerja mesin tetap optimal

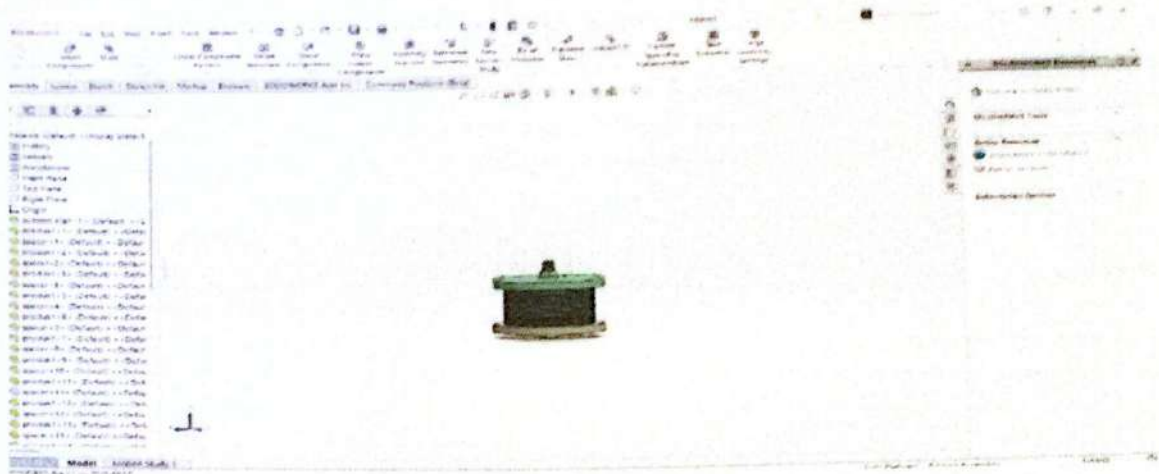
- **DESAIN 5AU**
- **Design crane hoist rail**
- **Design rak remover**
- **Rak hardener**
- **Design JIG SPOT BSD**
- **DesignHOLDER BREk hosts 2**
- **DesignHOLDER BREk hosts 1**
- **Lifter supply masking**
- **Jicg STORAGE**



Gambar 2. 1 court center

2.2 JIG Storage

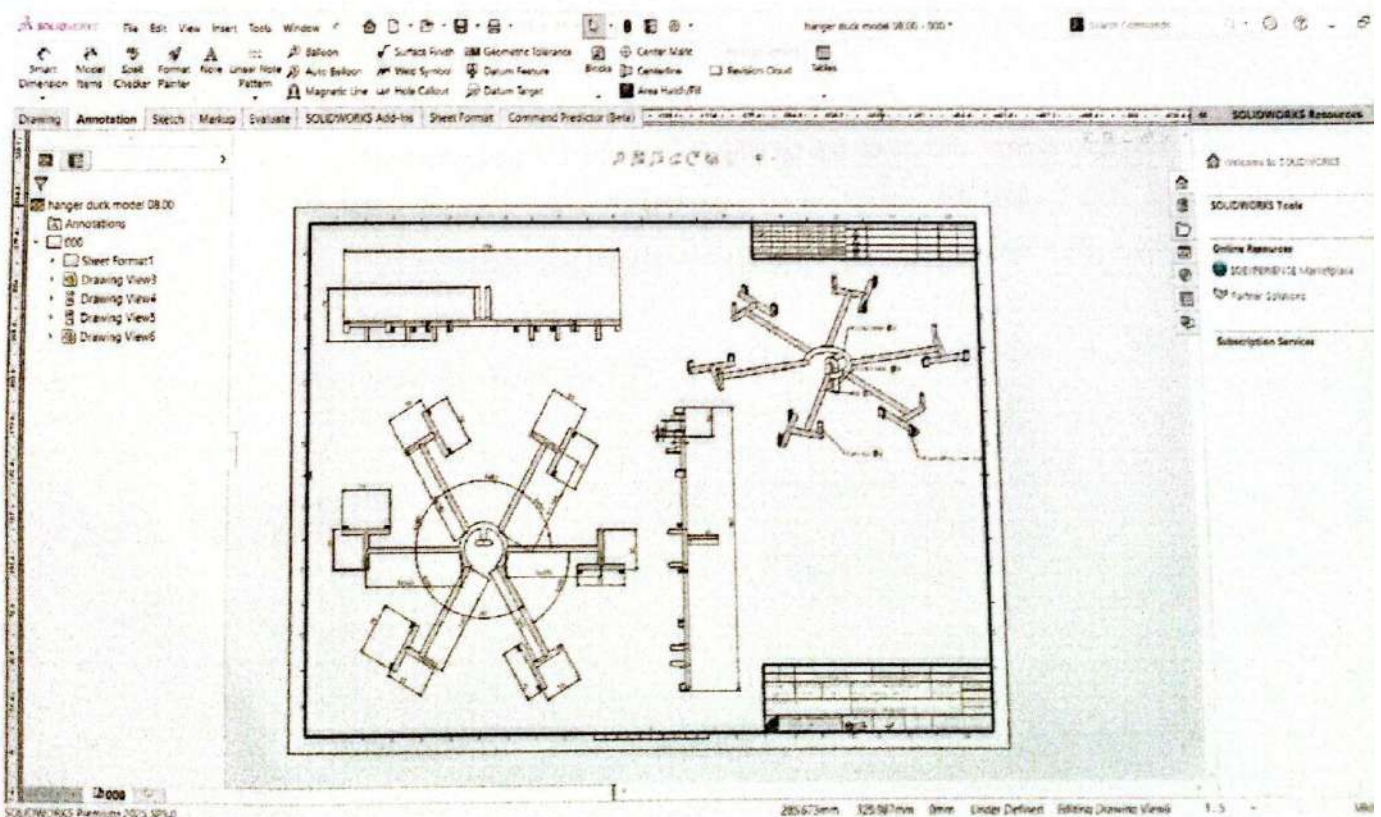
Jig Stroe berfungsi sebagai penahan dan peredam beban Jig saat proses penyimpanan.pegas ini menjaga posisi jig tetap stabil,sejajar,serta mengurangi benturan yang dapat menyebabkan kerusakan pada Jig maupun sruktur penyimpanan



Gambar 2. 2 JIG Storage

2.3 Hanger c side model 08.00

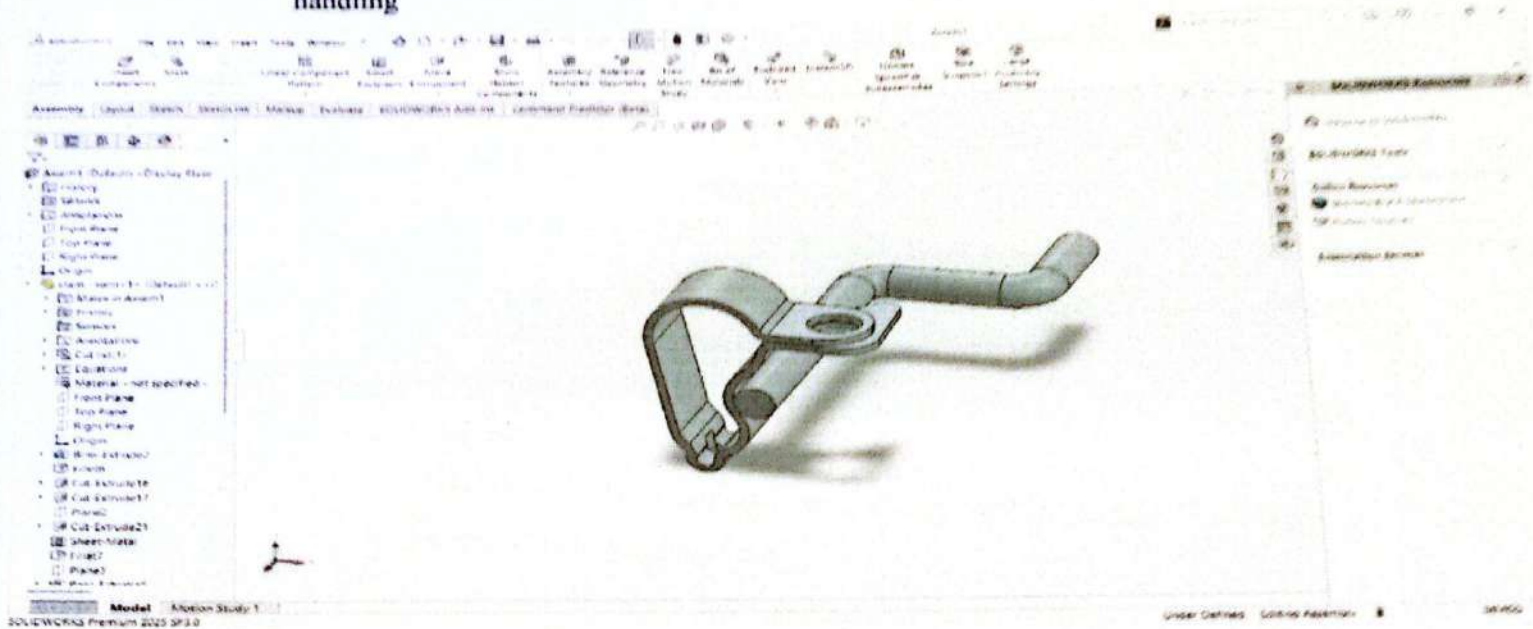
Hanger c side model 08.00 berfungsi sebagai alat penyangga duck yang di rangsang dengan siste lengan radial untuk medistribusikan beban secara merata.desaign ini mampu menjaga kestabil posisi komponen, mengurangi konsentrasi tegangan pada satu titik, serta meningkatkan efisiensi keselamatan kerja proses handlingd dan penyimpanan



Gambar 2. 3 Hanger c side model 08.00

2.4 HOLDER BRAKE HOSE

HOLDER BRAKE HOSE berfungsi sebagai penggantung duct yang dipasang pada rangka jig. Dengan sistem penjepit tipe C-Side, desain ini memungkinkan pemasangan yang mudah pembagian beban yang aman, serta menjaga kestabilan posisi komponen selama proses penyimpanan maupun handling.



Gambar 2. 4 Tampilan Software Autocad 2015

✓ Materi Keselamatan Kerja

a. Pengertian Keselamatan dan Kesehatan Kerja

Pemikiran atau seluruh upaya yang dituju untuk menjamin kesempurnaan dan kebutuhan baik jasmani maupun rohani, terkhusus kepada tenaga kerja dan manusia pada umumnya. Hasil karya dan budayanya untuk meningkatkan kesejahteraan tenaga kerja menuju masyarakat Makmur dan adil.

b. Tujuan Keselamatan Kerja

- Memberi jaminan perlindungan keselamatan kepada setiap pekerja serta individu yang berada di lokasi kerja.
- Menjaga perlengkapan dan peralatan kerja agar dipakai berdasarkan ketentuan yang ada.
- Supaya proses produksi dapat berjalan efisien dan efektif.
- Memperoleh keserasian antara tenaga kerja dan alat kerja.
- Menghindari dan mengurangi kecelakaan.
- Mengamankan dan memelihara segala jenis bangunan.

c. Definisi Kecelakaan Kerja

Kecelakaan kerja merupakan suatu kejadian yang tidak terduga, tidak terencana ataupun tidak diharapkan yang menimbulkan luka, sakit, kerugian baik pada manusia, lingkungan ataupun barang.

d. Penyebab Kecelakaan Kerja atau Perbuatan yang Tidak Aman (*Unsafe Action*)

Tindakan atau perbuatan manusia yang berpotensi menimbulkan kecelakaan kerja, antara lain :

- Kecerobohan dan kelalaian.
- Bersikap masa bodoh atau acuh tak acuh.
- Bekerja dalam kondisi sakit atau mabuk
- Bekerja sambil bergurau.
- Tidak patuh peraturan dan menaati prosedur.

e. Hal-hal yang Harus Diperhatikan di Area Produksi

- Taati rambu-rambu dilarang merokok.
- Taati rambu-rambu larangan membawa korek api dan sebagainya yang dapat menimbulkan api.
- Jangan bergurau berlebihan di tempat kerja.
- Jika perlu ke divisi lain harus sesuai izin dari supervisor atau pembimbing.

Harus menggunakan Alat Pelindung Diri (APD) dan sepatu *safety*

3.1 Kesimpulan

Setelah melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di PT. Hanabe Kharisma Sejati selama 5 bulan di divisi *electrical engineering*, penulis dapat mengambil berbagai pengalaman dan menambah wawasan dalam bidang ilmu pengetahuan. Adapun beberapa hal yang dapat penulis simpulkan antara lain :

1. Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang telah dilakukan selama 5 bulan ini menambah wawasan dan ilmu pengetahuan bagi penulis baik itu tentang kerja sama dalam tim, tanggung jawab dalam mengerjakan tugas serta kedisiplinan waktu.
2. Penulis juga mendapatkan pemahaman yang luas mengenai dunia kerja. Adanya tugas yang diberikan melatih penulis dalam mengatur waktu dan teliti dalam mengerjakan dan menyelesaikan tugas.
3. Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini juga mengajarkan pentingnya bersosialisasi dengan orang-orang disekitar dan saling membantu satu sama lain.

3.2 Saran

Adapun saran yang diberikan penulis selama melakukan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Hanabe Kharisma Sejati, antara lain :

1. Menjaga Kesehatan dan mematuhi peraturan keselamatan kerja selama masa Praktik Kerja Lapangan (PKL).
2. Bagi mahasiswa/i yang ingin melaksanakan PKL di Hanabe Kharisma Sejati, ada baiknya mempersiapkan fasilitas sendiri seperti laptop sebagai penunjang pekerjaan selama Praktik Kerja Lapangan (PKL).
3. Mengerjakan pekerjaan yang telah diberikan secara teliti dan baik oleh pihak tempat Praktik Kerja Lapangan (PKL).
4. Percaya diri, inisiatif, kreatif, dan saling berbaur dengan rekan kerja selama masa Praktik Kerja Lapangan (PKL).



LAMPIRAN



SURAT KETERANGAN IZIN
ORANG TUA/WALI

Saya yang bertanda tangan dibawah ini, orang tua/wali dari:

Nama : muhammad sapik
Kelas : 3pcmB
NPM/NIM : 0022348
Semester : 5 (lima)
Program Studi : DIII Teknik Prancangan mekanik

Dengan ini menyatakan:

1. Mengizinkan/tidak mengizinkan* anak saya tersebut di atas untuk melakukan Praktek Kerja Lapangan (PKL) di luar Provinsi Kepulauan Bangka Belitung
2. Segala akibat yang ditimbulkan di luar peraturan akademik Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung dalam pelaksanaan PKL tersebut akan menjadi tanggung jawab saya.

Sungailiat, 15 November 2025
Orang tua/wali

.....
(marfuad)



Form-MG-02 FORM ABSENSI KEHADIRAN

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

FORM ABSENSI KEHADIRAN

Nama : muhammadsapik

NPM/NIM : 0022348

Tempat

Magang : PT. Hanabe Kharisma Sejati

Minggu Ke	Tanggal	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumad	Sabtu	Paraf	Ket
1	4 s.d 8 agustus	✓	✓	✓	✓	✓			
2	11 s.d 15 agustus	✓	✓	✓	✓	✓			
3	18 s.d 22 agustus	✓	✓	✓	✓	✓			
4	25 s.d 29 agustus	✓	✓	✓	✓	✓			
5	1 s.d 5 setember	✓	✓	✓	✓	L			MAULID
6	8 s.d 12 setember	✓	✓	✓	✓	✓			
7	15 s.d 19 setember	✓	✓	✓	✓	✓			
8	22 s.d 26 setember	✓	✓	✓	✓	✓			
9	1 s.d 7 oktober	✓	✓	✓	✓	✓			
10	8 s.d 14 oktober	✓	✓	✓	✓	✓			
11	15 s.d 21 oktober	✓	✓	✓	✓	✓			
12	22 s.d 28 oktober	✓	✓	✓	✓	✓			
13	3 s.d 7 november	✓	✓	✓	✓	✓			
14	10 s.d 14 november	✓	✓	✓	✓	✓			
15	17 s.d 21 november	✓	✓	✓	✓	✓			
16	24 s.d 28 november	✓	✓	✓	✓	✓			
17	1 s.d 5 desember	✓	✓	✓	✓	✓			
18	8 s.d 12 desember	✓	✓	✓	✓	✓			
19	15 s.d 19 desember	✓	✓	✓	✓	✓			
20	22 s.d 26 desember	✓	✓	✓	I	✓			

Dibuat oleh: Mahasiswa

Muhammad sapik

Mengetahui, Pembimbing/Supervisor

CACEP SAMSUL BAHRI

PT. Hanabe Kharisma Sejati



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Muhammad sapik

NPM/NIM : 0022348

Tempat Magang : P T. Hanabe Kharisma Sejati:

Kegiatan Tanggal : 4 s/d 8 agustus

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- ABSEN Pagi - Pengisian data dan persyaratan praktik design ENGINEERING - Pengenalan PT pengarah K3 - Pengarahan dari supervisor Design - Mengenali sheet metal softwe solidwoard - Merapikan barang dan Absen pulang
Selasa	- Absen pagi - Membuat cover 1 - Membuat cover 2 - Membuatnya cover pakai sheet metal - Merapikan barang dan Absen pulang
Rabu	- ABSEN pagi - Membuat 5AC - Merapikan barang dan Absen pulang
Kamis	- Absen pagi - Membuat part - Membuat part base elicrikal - Membuat part door - Merapikan barang dan absen pulang
Jumad	- Absen pagi - Membuat part spacer - Membuat part graounding

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Muhammad sapik

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor
PT. Hanabe Kharisma Sejati
CACEP SAMSUL BAHRI



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

- KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

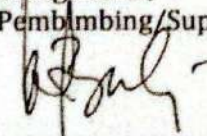
Nama : Muhammad sapik

NPM/NIM : 0022348

Tempat Magang : PT. Hanabe Kharisma Sejati:

Kegiatan Tanggal : 11 s/d 15 agustus

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Absen pagi - Assembly electrical box - Assembly guide door - Merapikan barang dan absen pulang
Selasa	- Absen pagi - Assembly base electrical - Assembly door electrical - Merapikan barang dan absen pulang
Rabu	- Absen pagi - Assembly spacer - Assembly grating - Merapikan barang dan absen pulang
Kamis	- Absen pagi - Drawing electrical box - Drawing guide door - Merapikan barang dan absen pulang
Jumad	- Absen pagi - Drawing spacer - Drawing grating

Dibuat oleh:
Mahasiswa
Muhammad sapikMengetahui,
Pembimbing/Supervisor
CACEP SAMSUL BAHRI
PT. Hanabe Kharisma Sejati

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

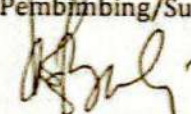
Nama : Muhammad sapik

NPM/NIM : 0022348

Tempat Magang : PT. Hanabe Kharisma Sejati:

Kegiatan Tanggal : 18 s/d 22 agustus

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Absen pagi - Membuat part Frame table - Membuat part blok base - Merapikan barang dan absen pulang
Selasa	- Absen pagi - Membuat base 2 - Membuat part end cap - Merapikan barang dan pulang
Rabu	- Absen pagi - Membuat part Frame - Membuat prt frame - Merapikan barang dan absen pulang
Kamis	- Absen pagi - Assambily Frame table - Assambily blok base1 - Merapikan barang dan absen pulang
Jumad	- Absen pagi - Assambly block base 2 - Assambly end cap - Merapikan barang dan Absen pulang

Dibuat oleh:
Mahasiswa
Muhammad sapikMengetahui,
Pembimbing/Supervisor
CACEP SAMSUL BAHRI

PT. Hanabe Kharisma Sejati

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Muhammad sapik

NPM/NIM : 0022348

Tempat Magang : PT. Hanabe Kharisma Sejati:

Kegiatan Tanggal : 25 s/d 29 agustus

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Absen pagi - Assambly freme 1 - Assambly frame2 - Merapikan barang dan absen pulang
Selasa	- Absen pagi - Drawing frame table - Drawing blok base - Merapikan barang dan absen pulang
Rabu	- Absen pagi - Drawing block base 2 - Drawing end cap - Merapikan barang dan absen pulang
Kamis	- Absen pagi - Drawing frame - Merapikan barang dan absen pulang
Jumad	- Absen pagi - Drawing frame - Merapikan barang dan absen pulang

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Muhammad sapik

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

CACEP SAMSUL BAHRI

PT. Hanabe Kharisma Sejati

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Muhammad sapik

NPM/NIM : 0022348

Tempat Magang : PT. Hanabe Kharisma Sejati:

Kegiatan Tanggal : 1 s/d 5 setember

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Absen pagi - Cara membuat part jic spot B8d - Cara membuat BLOCK 2 - Merapikan barang dan absen pulang
Selasa	- Absen pagi - Cara membuat part BLOCK3 - Cara membuat part SHAFT - Merapikan barang dan absen pulang
Rabu	- Absen pagi - Cara membuat part HOLDER - Cara membuat part WASHER 1 - Merapikan barang dan Absen pulang
Kamis	- Absen pagi - Cara membuat part WASHER 2 - Cara membuat part WASHER 3 - Merapikan barang dan Absen pulang
Jumad	- Absen pagi - Cara membuat part LINEAR BUSHING - Cara membuat part BUSHING - Merapikan barang dan absen pulang

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Muhammad sapik

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

CACEP SAMSUL BAHRI Hanabe Kharisma Sejati

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Muhammad sapik

NPM/NIM : 0022348

Tempat Magang : PT. Hanabe Kharisma Sejati:

Kegiatan Tanggal : 8 s/d 12 setember

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Absen pagi - Melanjutkan cara membuat LOCATING PIN1 - Melanjutkan cara membuat LOCATING PIN 2 - Merapikan barang dan absen pulang
Selasa	- Absen pagi - Melanjutkan cara membuat SPRING PIN3 - Melanjutkan cara membuat SPRING - DOWEL PIN - Merapikan barang dan absen pulang
Rabu	- Absen pagi - Melanjutkan cara membuat HEX SOCK SCREW M8x15 - Merapikan barang dan absen pulang
Kamis	- Absen pagi - Melanjutkan cara membuat HEX SOCK SCREW M8x20 - Merapikan barang dan Absen pulang
Jumad	- Absen pagi - Melanjutkan cara membuat HEX SOCK SCREW M4x10 - Merapikan barang dan absen pulang

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Muhammad sapik

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

CACER SAMSUL BAHRI

PT. Hanabe Kharisma Sejati

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Muhammad sapik

NPM/NIM : 0022348

Tempat Magang : PT. Hanabe Kharisma Sejati:

Kegiatan Tanggal : 15 s.d 19 oktober

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Absen pagi - Assambly jic spot B8d - Assambly BLOCK 2 - assambly BLOCK 3 - merapikan barang dan absen pulang
Selasa	- Absen pagi - Assambly SHAFT - Assambly HOLDER - merapikan barang dan absen pulang
Rabu	- Absen pagi - Assambly WASHER 1 - Assambly WASHER 2 - Assambly WASHER 3 - merapikan barang dan absen pulang
Kamis	- Absen pagi - Assambly INEAR BUSHING - Assambly BUSHING - Assambly LOCATING PIN1 - Assambly LOCATING PIN2 - Assambly LOCATING PIN - merapikan barang dan absen pulang
Jumad	- Absen pagi - Assambly SPRING PIN - Assambly SPRING - Assambly DOWEL PIN - Assambly HEX SOCK SCREW M8x15 - Assambly HEX SOCK SCREW M8x20 - Assambly HEX SOCK SCREW M4x10 - merapikan barang dan absen pulang

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Muhammad sapik

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

CACEP SAMSUL BAHRI PT. Hanabe Kharisma Sejati

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

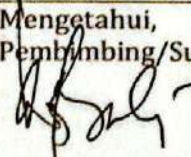
Nama : Muhammad sapik

NPM/NIM : 0022348

Tempat Magang : P.T. Hanabe Kharisma Sejati:

Kegiatan Tanggal : 22 s.d 26 september

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- ABSEN pagi - Drawing jic spot B8d - Drawing BLOCK 2 - Drawing BLOCK 3 - Drawing SHAFT - Drawing HOLDER - merapikan barang dan absen pulang
Selasa	- Absen - Drawing WASHER 1 - Drawing WASHER 2 - Drawing WASHER 3 - Drawing merapikan barang dan absen pulang
Rabu	- Absen - Drawing INEAR BUSHING - Drawing BUSHING - Drawing LOCATING PIN 1 - Drawing LOCATING PIN 2 - Drawing LOCATING PIN 3 - merapikan barang dan absen pulang
Kamis	- Absen - Drawing INEAR BUSHING - Drawing SPRING PIN - Drawing SPRING - Drawing DOWEL PIN - merapikan barang dan absen pulang
Jumad	- Absen - Drawing HEX SOCK SCREW M8x15 - Drawing HEX SOCK SCREW M8x20 - Drawing HEX SOCK SCREW M4x10 - merapikan barang dan absen pulang

Dibuat oleh:
Mahasiswa
Muhammad sapikMengetahui,
Pembimbing/Supervisor
CACER SAMSUL BAHRI Hanabe Kharisma Sejati



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Muhammad Sapik

NPM/NIM : 0022348

Tempat Magang : PT. Hanabe Kharisma Sejati:

Kegiatan Tanggal : 1 s.d7 OKTOBER

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Absen pagi - Cara membuat hanger c. Side 1 model 08.00 - Merapikan barang dan absen pulang
Selasa	- Absen pagi - Cara membuat hanger body cowling model 08.00 - Merapikan barang dan absen pulang
Rabu	- Absen pagi - Hanger c side 3 dan model 08.00 - Merapikan barang dan absen pulang
Kamis	- ABSEN pagi - Hanger duck model 08.00 - Merapikan barang dan absen pulang
Jumad	- Absen pagi - Di periksa sama pembimbing - Merapikan barang dan absen pulang

Dibuat oleh:
Mahasiswa


Muhammad sapik

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor


CACEP SAMSUL BAHRI
PT. Hanabe Kharisma Sejati



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Muhammad Sapik

NPM/NIM : 0022348

Tempat Magang : PT. Hanabe Kharisma Sejati:

Kegiatan Tanggal : 8s.d14 OKTOBER

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- ABSEN pagi - Assambly hanger c. Side 1 model 08.00 - Merapikan barang dan absen pulang
Selasa	- ABSEN PAGI - Assambly hanger body cowling model 08.00 - Merapikan barang dan absen pulang
Rabu	- ABSEN PAGI - Assambly Hanger c side 3 dan model 08.00 - Merapikan barang dan absen pulang
Kamis	- ABSEN PAGI - Assambly hanger duck model 08.00 - Merapikan barang dan absen pulang
Jumad	- ABSEN PAGI - Di periksa kembali sama pebimbing - Merapikan barang dan absen pulang

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Muhammad sapik

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

CACEP SAMSUL BAHRI

PT. Hanabe Kharisma Sejati



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Muhammad Sapik

NPM/NIM : 0022348

Tempat Magang : PT. Hanabe Kharisma Sejati:

Kegiatan Tanggal : 15 s.d 21 OKTOBER

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- ABSEN [PAGI] - Drawing hanger c. Side 1 model 08.00 - Merapikan barang dan absen pulang
Selasa	- ABSEN [PAGI] - Drawing hanger body cowling model 08.00 - Merapikan barang dan absen pulang
Rabu	- ABSEN [PAGI] - Drawing hanger c. Side 3 model 08.00 - Merapikan barang dan absen pulang
Kamis	- ABSEN [PAGI] - Drawing hanger duck model 08.00 - Merapikan barang dan absen pulang
Jumad	- ABSEN [PAGI] - Cara membuat lifter suply masking - Merapikan barang dan absen pulang

Dibuat oleh:
Mahasiswa


Muhammad sapik

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor


CACEP SAMSUL BAHRI
PT. Hanabe Kharisma Sejati



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Muhammad Sapik

NPM/NIM : 0022348

Tempat Magang : PT. Hanabe Kharisma Sejati:

Kegiatan Tanggal : 22 sd 28 OKTOBER

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- ABSEN pagi - Cara buat Plate bearing - Merapikan barang dan absen pulang
Selasa	- ABSEN pagi - Cara buat shaft bearing - Merapikan barang dan absen pulang
Rabu	- ABSEN pagi - Cara buat ball bearing - Merapikan barang dan absen pulang
Kamis	- ABSEN pagi - Cara buat snap ring - Merapikan barang dan absen pulang
Jumad	- ABSEN pagi - Assambly plate bearing - Merapikan barang dan absen pulang

Dibuat oleh:
Mahasiswa

MUHAMMAD SAPIK

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

CACEP SAMSULBAHRI

PT. Hanabe Kharisma Sejati



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Muhammad Sapik

NPM/NIM : 0022348

Tempat Magang : PT. Hanabe Kharisma Sejati:

Kegiatan Tanggal : 3 s.d 7 november

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- ABSEN pagi - Assambly shaft bearing - Merapikan barang dan absen pulang
Selasa	- Absen pagi - Assambly ball bearing - Merapikan barang dan absen pulang
Rabu	- Absen pagi - Assambly Snap ring - Merapikan barang dan absen pulang
Kamis	- Absen pagi - Drawing plate bearing - Merapikan barang dan absen pulang
Jumad	- Absen pagi - Drawing shaft bearing - Merapikan barang dan absen pulang

Dibuat oleh:
Mahasiswa

MUHAMMAD SAPIK

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

CACER SAMSUL BAHRI
PT. Hanabe Kharisma Sejati



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Muhammad Sapik

NPM/NIM : 0022348

Tempat Magang : P.T. Hanabe Kharisma Sejati:

Kegiatan Tanggal : 10 s.d 14 november

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Absen pagi - Drawing ball bearing - Merapikan barang dan pulang
Selasa	- Absen pagi - Drawing snap ring - Merapikan barang dan pulang
Rabu	- Absen pagi - Cara membuat part improve jig - Cara membuat part Handle Lock_IJ - Merapikan barang dan absen pulang
Kamis	- Absen pagi - Cara membuat part Left Arm_IJ - Cara membuat part Lock Jig-New_IJ - Merapikan barang dan absen pulang
Jumad	- Absen pagi - Cara membuat part Lower Plate_IJ - Cara membuat part Right Arm_IJ - Merapikan barang dan absen pulang

Dibuat oleh:
Mahasiswa


MUHAMMAD SAPIK

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor


CACEP SAMSUL BAHRI
P.T. Hanabe Kharisma Sejati



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Muhammad Sapik

NPM/NIM : 0022348

Tempat Magang : PT. Hanabe Kharisma Sejati:

Kegiatan Tanggal : 17 s.d 21 november

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Absen pagi - Cara membuat Roda Angle_IJ - Cara membuat Shaft Angle_IJ - Merapikan barang dan absen pulang
Selasa	- Absen pagi - Cara membuat part Bracket Bushing_IJ - Cara membuat Bracket Handle_IJ - Merapikan barang dan absen pulang
Rabu	- Absen pagi - Cara membuat Bracket Lock_IJ - Cara membuat Bracket Pin_IJ - Merapikan barang dan absen pulang
Kamis	- Absen pagi - Cara membuat socket countersunk head screw_iso - Cara membuat spring lock washer_2_jis - Merapikan barang dan absen pulang
Jumad	- Absen pagi - Cara membuat Bracket Pin-2_IJ - Cara conical spring washer_11_jis - merapikan barang dan absen pulang

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Muhammad Sapik

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

PT. Hanabe Kharisma Sejati
CACEP SAMSUL BAHRI



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Muhammad Sapik

NPM/NIM : 0022348

Tempat Magang : PT. Hanabe Kharisma Sejati:

Kegiatan Tanggal : 24 s.d 28 november

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Absen pagi - Assambly improve jig - Assambly Handle Lock_IJ - Assambly Left Arm_IJ - Merapikan barang dan absen pulang
Selasa	- Absen pagi - Assambly Lock Jig-New_IJ - Assambly Lower Plate_IJ - Assambly Right Arm_IJ - Merapikan barang dan absen pulang
Rabu	- Absen pagi - Assambly Roda Angle_IJ - Assambly Shaft Angle_IJ - Assambly part Bracket Bushing_IJ - Assambly Bracket Handle_IJ - Merapikan barang dan absen pulang
Kamis	- Absen pagi - Assambly socket countersunk head screw_iso - Assambly spring lock washer_2_jis - Assambly Bracket Pin-2_IJ - Assambly conical spring washer_1I_jis - Merapikan barang dan absen pulang
Jumad	- Absen pagi - Drawing improve jig - Merapikan barang dan absen pulang

Dibuat oleh: Mahasiswa

Muhammad sapik

Mengetahui, Pembimbing/Supervisor

CACER SAMSUL BAHRI

PT. Hanabe Kharisma Sejati



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Muhammad Sapik

NPM/NIM : 0022348

Tempat Magang : PT. Hanabe Kharisma Sejati:

Kegiatan Tanggal : 1 s.d 5 desember

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Absen pagi - Membuat jeck storage - Membuat part 1 BOTTOM PLAT - Membuat part 2 top plat - Membuat part 3Spacer - Membuat part 4 produk - Membuat part 5 pin 10 - Membuat part 6 pin 8 - Merapikan barang dan absen pulang
Selasa	- Absen pagi - Assembli jeck storage - Assembli part BOTTOM PLAT - Assembli part produk - Assembli part spaser - Assembli part pin 10 - Assembli part pin 8 - Assembli part BOLT NUT - Assembli part NUT m 24 sus - Assembli part top plat - Merapikan barang dan absen pulang
Rabu	- Absen pagi - Drawing part BOTTOM PLAT - Drawing part top plat - Drawing part part spaser - Drawing part pin 10 - Drawing part pin 8 - Merapikan barang dan absen pulang
Kamis	- Absen pagi - Memubuat Laporan magang - Merapikan barang dan absen pulang
Jumad	- Absen pagi - Mengecek lagi jeck struge - Driwing lagi part jeck struge ada kesalahan sedikit lagi

Dibuat oleh:
Mahasiswa



Muhammad Sapik

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor



CACEP SAMSUL BAHRI PT. Kharisma Sejati

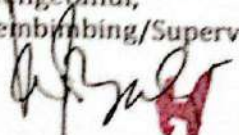
**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Muhammad Sapik

NPM/NIM : 0022348

Tempat Magang : PT. Hanabe Kharisma Sejati

Kegiatan Tanggal : 8 s.d 12 desember

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Absen pagi - Melanjutkan Membuat laporan magang - Merapikan barang dan absen pulang
Selasa	- Absen pagi - Mendetelin jig struge - Merapikan barang dan Absen pulang
Rabu	- Absen pagi - Melanjutkan laporan magang - Merapikan barang dan Absen pulang
Kamis	- Absen pagi - Di periksa lagi ke kedetelinnya jig struge - Merapikan barang dan Absen pulang
Jumad	- Absen pagi - Cara membuat Rak hardener - Merapikan barang dan Absen pulang
Dibuat oleh: Mahasiswa  Muhammad Sapik Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  CACEB SAMSUL BAHRI PT. Hanabe Kharisma Sejati	

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Muhammad Sapik

NPM/NIM : 0022348

Tempat Magang : P.T. Hanabe Kharisma Sejati:

Kegiatan Tanggal : 15 s.d 20 desember

Hari	Uraian Kegiatan				
Senin	- Absen pagi - Cara membuat part bracket placon roller - Cara membuat part bcket containment - Cara membuat part Joint frame- single - Merapikan barang dan absen pulang				
Selasa	- Absen pagi - Cara membuat part joint frame-single - Cara membuat part joint frame corner - Merapikan barang dan absen pulang				
Rabu	- Absen pagi - Cara membuat part foot frame - Cara membuat part containment plate - Cara membuat part frame - Merapikan barang dan absen pulang				
Kamis	- Absen pagi - Assambly bracket placon roller - Assambly bracket containment - Merapikan barang dan absen pulang				
Jumad	- Absen pagi - Assambly joint frame-single - Assambly joint frame corner - Merapikan barang dan absen pulang				
<table><tr><td>Dibuat oleh: Mahasiswa</td><td>Mengetahui, Pembimbing/Supervisor</td></tr><tr><td>Muhammad Sapik</td><td> CACER SAMSUL BAHRI P.T. Hanabe Kharisma Sejati</td></tr></table>		Dibuat oleh: Mahasiswa	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor	Muhammad Sapik	 CACER SAMSUL BAHRI P.T. Hanabe Kharisma Sejati
Dibuat oleh: Mahasiswa	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor				
Muhammad Sapik	 CACER SAMSUL BAHRI P.T. Hanabe Kharisma Sejati				

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Muhammad Sapik

NPM/NIM : 0022348

Tempat Magang : PT. Hanabe Kharisma Sejati:

Kegiatan Tanggal : 22 sd 26 desember

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	- Absen pagi - Assambly foot frame - Assambly containment plate - Assambly frame - Merapikan barang dan absen pagi
Selasa	- Absen pagi - Drawing bracket placon roller - Drawing bracket containment - Merapikan barang dan absen pagi
Rabu	- Absen pagi - Drawing joint frame-single - Drawint joint frame corner - Merapikan barang dan absen pagi
Kamis	- Absen pagi - Drawing foot frame - Drawint containment plate - Merapikan barang dan absen pagi
Jumad	- Absen pagi - Drawing frame - Merapikan barang dan absen pagi

Dibuat oleh:
Mahasiswa
Muhammad SapikMengetahui,
Pembimbing/Supervisor
CACEP SAMSULIAHRIharisma Sejati



Form-MG-04 FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

Nama : Muhammad Sapik

NPM/NIM : 0022348

Nama Perusahaan : PT. Hanabe Kharisma Sejati

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:

Pembimbing/Supervisor/Penanggung-Jawab

CACEP SAMSUL BAHRI

PT. Hanabe Kharisma Sejati

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/Penanggung-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.

Laporan Magang