

LAPORAN MAGANG
DI PT. DHARMA ELECTRINDO MANUFACTURING



Disusun Oleh :

Nama : Nisa Aulia

NIM : 0022220

POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG
TAHUN 2024/2025

HALAMAN JUDUL

LAPORAN MAGANG

DI PT. DHARMA ELECTRINDO MANUFACTURING

Diajukan sebagai salah satu syarat Kelulusan Magang
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

Disusun Oleh :

Nama	: Nisa Aulia
NIM/NPM	: 0022220
Kelas	: 3 PCM A
Jurusan	: Teknik Rekayasa Mesin
Program Studi	: D-III Teknik Perancangan Mekanik
Tempat Magang	: PT. Dharma Electrindo Manufacturing

POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI

BANGKA BELITUNG

2024/2025

LEMBAR PERSETUJUAN
LAPORAN MAGANG
DI PT. DHARMA ELECTRINDO MANUFACTURING

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

Menyetujui,

Dosen Wali,



Sugianto, S.T., M.T.
NIP : 197507262014041001

Ka. Prodi



M. Haritsah A., S.S.T., M.Eng
NIP : 208410107

Pembimbing Perusahaan,

PT. DHARMA ELECTRINDO MANUFACTURING



Purnomo Budi Santoso
NIK : 24176641

Komisi Magang



Zanu Saputra, M.Tr. T
NIP : 198311032014041001

KATA PENGANTAR

Puji Syukur penulis panjatkan kehadiran Tuhan Yang Maha Esa, oleh karena berkat dan rahmat-Nya penulis mampu menyelesaikan magang dan mampu menyusun laporan hasil magang di PT Dharma Electrindo Manufacturing (DEM).

Kegiatan magang merupakan salah satu mata kuliah yang wajib dilaksanakan oleh seluruh mahasiswa/i Diploma 3 (D3), dan merupakan syarat untuk mengikuti ujian semester 5 (lima). Selain itu, laporan hasil magang ini juga bertujuan untuk menambah wawasan, pengalaman, dan keterampilan mahasiswa/i dalam dunia Industri. Kegiatan magang telah dilangsungkan, tidak akan terwujud dan terlaksanakan dengan baik tanpa adanya bantuan dan dorongan dari berbagai pihak, sehingga pada kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih kepada semua pihak yang terlibat dan telah membantu, kepada yang terhormat :

1. Tuhan Yang Maha Esa yang selalu membimbing penulis dan melimpahi penulis dengan berkat dan kasih karunia yang melimpah, karena tanpa kasih-Nya penulis tidak akan mampu menyelesaikan laporan magang ini.
2. Kedua orang tua penulis, serta keluarga besar penulis, yang selalu memberikan kasih sayang, doa terbaik, nasihat serta atas dukungannya yang luar biasa dalam setiap langkah hidup penulis.
3. Bapak I Made Andik Setiawan, M.Eng, Ph.D selaku Direktur Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
4. Bapak Dr. Ilham Ary Wahyudie, S.S.T., M. T., Ketua Jurusan Teknik Rekayasa Mesin
5. Bapak Zanu Saputra, M.Tr.T selaku Komisi Magang Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
6. Bapak M Haritsah Amrullah, S.S.T., M. Eng. Selaku Kepala Prodi D-III Teknik Perancangan Mekanik Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
7. Bapak Sugianto, S.T., M.T. selaku Dosen Wali serta Pembimbing Institusi Magang Penulis.

8. Bapak Yohanes Susanto selaku Presiden Direktur PT. Dharma Electrindo Manufacturing yang telah memberikan kesempatan kepada penulis untuk melakukan kegiatan Magang di perusahaannya.
9. Bapak Purnomo Budi Santoso selaku Pembimbing Magang di PT. Dharma Electrindo Manufacturing.
10. Kepada para HRD GA yang senantiasa membantu dan membimbing penulis selama magang.
11. Seluruh para staff dan karyawan PT. Dharma Electrindo Manufacturing yang tidak bisa disebutkan satu persatu.
12. Teman-teman magang yang melakukan kegiatan magang di PT Dharma Electrindo Manufacturing yang telah berjuang, berproses, serta bekerja sama selama proses magang di PT Dharma Electrindo Manufacturing.

Akhirnya penulis menyadari bahwa masih jauh dari kata sempurna dalam penulisan laporan hasil magang ini, sehingga penulis sangat mengharapkan kritik dan saran dari pembaca sekalian demi perkembangan penulis pada laporan-laporan berikutnya. Penulis berharap laporan magang ini bermanfaat bagi pembaca sekalian. Akhir kata penulis mengucapkan terima kasih kepada pembaca atas waktu yang telah diberikan untuk membaca laporan ini.

Cirebon, 10 Desember 2024

Nisa Aulia

0022220

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	ii
LEMBAR PERSETUJUAN.....	iii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI.....	vi
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR TABEL	ix
DAFTAR LAMPIRAN	x
BAB 1 PENDAHULUAN	1
1.1. Identitas dan Profil Perusahaan/Tempat Magang.....	1
1.1.1 Sejarah Triputra Group	1
1.1.2 Sejarah Dharma Group.....	4
1.1.3 Sejarah PT. Dharma Electrindo Manufacturing.....	6
1.1.4 Struktur Organisasi	7
1.1.5 Kebijakan Perusahaan	7
1.1.6 Fasilitas Perusahaan	8
1.2. Produk Yang Dihasilkan/Bidang Usaha.....	10
BAB II URAIAN KEGIATAN.....	11
2.1. Penugasan Kerja	11
2.2. Kegiatan Yang Dilakukan Selama Magang	11
2.2.1 Mengimprovement Proses Cutting Tube di Area Toyo Denso.....	12
2.2.2 Mengimprovement Sistem Supply WH-PP AHM.....	14
2.2.3 Mengimprovement Kapasitas Rak Penyimpanan Wire	17
BAB III PENUTUP	18

3.1. Kompetensi Yang Diperlukan	18
3.2. Saran.....	19
Lampiran	20

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 Logo TRIPUTRA GROUP	1
Gambar 1. 2 Logo TRIPUTRA DNA	2
Gambar 1. 3 Logo Dharma Group	4
Gambar 1. 4 Logo PT. Dharma Electrindo Manufacturing	6
Gambar 1. 5 Customer PT. Dharma Electrindo Manufacturing	6
Gambar 1. 6 Struktur Organisasi PT. Dharma Electrindo Manufacturing.....	7
Gambar 2. 1 Mengupdate Kalibrasi penggaris.....	12
Gambar 2. 2 Pengisian Detective Tag.....	12
Gambar 2. 3 Membuat Tulisan (Laporan Cutting & Form Laporan Cutting)	12
Gambar 2. 4 Kanban	13
Gambar 2. 5 STO Kanban PP AHM	13
Gambar 2. 6 Total BOM Kanban.....	14
Gambar 2. 7 Total Kanban NG	14
Gambar 2. 8 Contoh Kanban NG.....	14
Gambar 2. 9 Estimasi Biaya.....	15
Gambar 2. 10 Aktivitas	15
Gambar 2. 11 Problem Proses Kapasitas Addressing Belum Maksimal	16
Gambar 2. 12 Flow Proses Pengerjaan	16

DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1 Perjalanan Karir Dharma Group	5
Tabel 1. 2 Produk – produk PT. Dharma Electrindo Manufacturing.....	10
Tabel 1. 3 Produk – produk PT. Dharma Electrindo Manufacturing.....	10
Tabel 2. 1 Jadwal Kerja Shift 1	11
Tabel 2. 2 Jadwal Kerja Shift 2	12

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. 1 Form Surat Izin Orang Tua/Wali.....	20
Lampiran 1. 2 Form Absensi Kehadiran	21
Lampiran 1. 3 Kegiatan Mingguan Magang	22-38
Lampiran 1. 4 Form Penilaian Perusahaan/Pengguna.....	39
Lampiran 1. 5 Sertifikat Magang di PT. Dharma Electrindo Manufacturing	40

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Identitas dan Profil Perusahaan/Tempat Magang

1.1.1 Sejarah Triputra Group



Gambar 1. 1 Logo TRIPUTRA GROUP

PT Triputra Investindo Arya atau Triputra Group, merupakan perusahaan korporasi yang didirikan oleh Theodore Permadi Rachmat, mantan CEO dari Astra Group sejak tahun 1998. Triputra Group adalah perusahaan investasi yang bergerak di berbagai bidang, seperti Agribusiness, Manufacturing, Trading and Service, serta Mining.

Dalam Buku Pedoman Etika Perilaku, oleh Triputra Group (2006), untuk bekerjasama memajukan perusahaan dengan setiap Insan, Triputra Group memiliki visi, misi, moto, serta nilai-nilai sebagai panduan bersama dalam meningkatkan kualitas bekerja serta menjadi Insan yang berbudaya. Hal ini dapat dijelaskan sebagai berikut :

- **OUR MISSION** : “Contributing to the nation’s competitive edge.”
- **OUR VISION** : “To become a group of best managed companies.”
- **OUR MOTTO** : “Excellence through People and Process.”

Dengan menggerakkan visi dan misi perusahaan, Insan Triputra menciptakan nilai-nilai perusahaan yang dapat disebut Triputra DNA.



Gambar 1. 2 Logo TRIPUTRA DNA

- **Triputra DNA #1 INTEGRITY & ETHICS**

Triputra DNA yang pertama ini dapat diartikan bahwa seluruh Insan Triputra diharapkan dapat “Menjalani hidup dengan transparan dan jujur”. Sikap transparan dan jujur ini dapat terlihat pada perilaku kunci yang mendasari nilai-nilai ini:

- a. *Walk the talk* (Melakukan yang dikatakan).
- b. *Do not blame others* (Fokus pada masalah dan pemecahannya bukan pada orang).
- c. *Do what you have to do, not what you want to do* (Lakukan yang benar dan seharusnya, bukan hanya yang diinginkan).
- d. *Speak by data* (Bertindak berdasarkan fakta dan data).

Integrity & Ethics pada Triputra DNA align dengan nilai **Disiplin** dan **Mantap** pada Dharma Culture.

- **Triputra DNA #2 EXCELLENCE**

Triputra DNA yang kedua ini dapat diartikan bahwa seluruh Insan Triputra diharapkan dapat “Menghasilkan karya yang lebih dari yang diharapkan dalam situasi apapun”. Sikap ingin mencapai yang terbaik ini dapat terlihat pada perilaku kunci yang mendasari nilai-nilai ini :

- a. *Never give up and play to win* (Pantang menyerah dan bertindak untuk menang).
- b. *Disciplined execution, continuous improvement and innovation* (Eksekusi yang disiplin, perbaikan berkesinambungan, dan inovasi)

Excellence pada Triputra DNA align dengan nilai **Antusias** pada Dharma Culture.

- **Triputra DNA #3 COMPASSION**

Triputra DNA yang ketiga ini dapat diartikan bahwa seluruh Insan Triputra diharapkan dapat “Menempatkan kemanusiaan dan tujuan yang lebih mulia di atas kepentingan pribadi”. Sikap kepedulian ini dapat terlihat pada perilaku kunci yang mendasari nilai-nilai ini :

- a. *Care with truthful act* (Kepedulian kepada sesama dan lingkungan dengan tindakan nyata).
- b. *Nurturing for greater good* (Membangun generasi penerus yang lebih hebat).

Compassion pada Triputra DNA align dengan nilai **Ramah** dan **Andil** pada Dharma Culture.

- **Triputra DNA #4 HUMILITY**

Triputra DNA yang keempat ini dapat diartikan bahwa seluruh Insan Triputra diharapkan dapat memiliki “Kerendahan hati, membuka diri, dan terus memperbaiki diri”. Sikap ke-rendah hati-an ini dapat terlihat pada perilaku kunci yang mendasari nilai-nilai ini :

- a. *Egoless and open-minded* (Mengalahkan ego diri untuk kepentingan lebih besar dan berpikiran terbuka).
- b. *Express gratitude and appreciations* (Bersyukur atas apa yang dimiliki dan tulus menghargai sesama).

Humility pada Triputra DNA align dengan nilai **Harmonis** pada Dharma Culture.

1.1.2 Sejarah Dharma Group



Gambar 1. 3 Logo Dharma Group

Dharma Group adalah salah satu subholding dari Triputra Group yang bergerak di sektor manufaktur, khususnya di bidang komponen otomotif dan industri elektronik. Dharma Group menyediakan komponen-komponen berkualitas tinggi untuk industri kendaraan bermotor, seperti wiring harness, komponen elektronik, dan berbagai aksesoris otomotif. Dharma Group memiliki beberapa anak perusahaan, salah satunya adalah PT Dharma Electrindo Manufacturing (DEM), yang memproduksi wiring harness untuk berbagai kendaraan roda dua dan roda empat. Adapun Sejarah Dharma Group adalah sebagai berikut :

Tahun	Keterangan
1989	PT Dharma Polimetal, established, producing supermarket equipment
1991	PT Dharma Polimetal, producing healthcare equipment
1994	PT Dharma Precision Tools establishes
	PT Dharma polmetal, producing automotive components
1995	PT Dharma Polimetal, producing frame body motorcycle
1997	PT Dharma Precision Parts established
1999	PT Dharma Polimetal, producing mufflers
2002	PT Dharma Poliplast established
	PT Dharma Electrindo Mfg established
	PT Dharma Controlcable Indo Establshed
2006	PT Dharma Polimetal, get info car component business
2007	PT Dharma Polimetal, producing fastener
2011	PT Dharma Polimetal moves its production activites to Cikarang

	PT Dharma Polimetal joint venture with Sankei Giken Kogyo (Japan) become PT Sankei Dharma Indonesia
2013	PT Dharma Polimetal closing its supermarket & healthcare equipment bussniness
2014	PT Dharma Electrindo Mfg, move its production activities to Cirebon
2015	PT Dharma Polimetal build a new Plant in Cirebon
2018	PT Saikono Otoparts Indonesia established
2020	PT Dharma Polimetal joint Venture with Kyungsin Corporation (korea) become PT Dharma Kyungsin indonesia
2021	PT Dharma Polimetal started producing 3 wheels motorcycle and bicycles
	PT Dharma Polimetal goes IPO and become PT Dharma Polimetal Tbk
2022	The Company acquired land to build new plant for PT Dharma Controlcable Indonesia & PT Dharm Precision Part
2023	PT Dharma Polimetal Tbk acquired PT Trimitra Chifrahasta, one of automotive parts company in indonesia
	PT Dharma Energy Resource ewas established

Tabel 1. 1 Perjalanan Karir Dharma Group

VISI

Menjadi Perusahaan Manufaktur kelas dunia yang dapat memberikan Kontribusi Positif terhadap Stakeholder.

MISI

Berperan sebagai Mitra Strategis yang memberikan produk dengan kualitas terbaik dan kompetitif dalam Komponen Otomotif kepada Pelanggan melalui proses dan orang-orang yang *excellent*.

1.1.3 Sejarah PT. Dharma Electrindo Manufacturing



Gambar 1. 4 Logo PT. Dharma Electrindo Manufacturing

PT Dharma Electrindo Manufacturing (DEM) yang berdiri pada 14 Agustus 2002 memfokuskan bisnisnya dibidang Wiring Harness dan komponen *electric* lainnya untuk memasok kebutuhan produsen otomotif terkemuka dan senantiasa mengembangkan bisnisnya sesuai prinsip Manajemen Mutu ISO TS 16949 dan Manajemen Lingkungan ISO 14001. Memiliki total jumlah karyawan 1.766 (Juli 2024).

Our Customer :



Gambar 1. 5 Customer PT. Dharma Electrindo Manufacturing

Berikut adalah profil umum PT. Dharma Electrindo Manufacturing :

- Nama Perusahaan : PT Dharma Electrindo Manufacturing
- Pendiri Perusahaan : Yohanes Susanto
- Tanggal Berdiri : 14 Agustus 2002
- Alamat : **Plant 1** : Jl. Jababeka XII Blok W No. 5A
Kawasan Industri Jababeka 1
Cikarang Utara Bekasi 17530 - INDONESIA

Telp : +62-21 8984 0418 (Hunting)

Fax : +62-21 8984 0417-0416

Plant 2 : Jl. Wadas Blok Simaja

Rt. 23/01 Desa Gombang

Kec. Plumbon - Cirebon

Jawa Barat 45155 - INDONESIA

Telp : +62-23 1829 2526

- Website : <http://www.dharmap.com/dem>

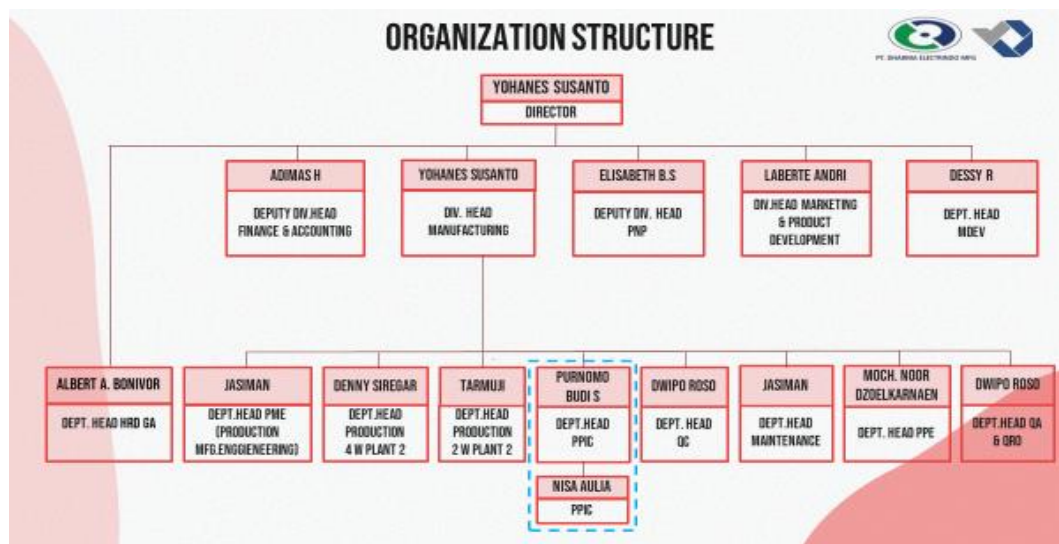
TEMA KERJA DEM :

2022 : Knowledge **Revolution** for Employee Engagement

2023 : Knowledge **Transformation** for Employee Engagement

2024 : Knowledge **Transformation** for Employee Engagement II

1.1.4 Struktur Organisasi



Gambar 1. 6 Struktur Organisasi PT. Dharma Electrindo Manufacturing

1.1.5 Kebijakan Perusahaan

Kebijakan perusahaan yang diterapkan pada PT. Dharma Electrindo Manufacturing, yaitu antara lain Kebijakan 5R, dan Kebijakan K3.

- a. Kebijakan 5 R

1. Ringkas : Memilah barang-barang yang masih dibutuhkan/digunakan dalam bekerja dan menyingkirkan barang yang sudah tidak dipakai.
2. Rapi : Meletakkan/menyimpan barang sesuai tempatnya sehingga mudah dijangkau saat diperlukan.
3. Resik : Membersihkan area kerja, peralatan dan barang-barang dari debu, kotor, dan bau dan memastikan setiap peralatan kerja dalam kondisi baik.
4. Rawat : Mempertahankan tiga tahap sebelumnya (Ringkas, Rapi, Resik) dan konsisten melaksanakannya.
5. Rajin : Menjadikan setiap tahap sebagai kebiasaan pribadi yang dijalankan dengan disiplin.

b. Kebijakan K3

Safety Induction penting sebagai langkah pencegahan terjadinya kecelakaan kerja di tempat kerja. *Safety Induction* yang efektif tidak hanya memastikan keselamatan diri sendiri, tetapi juga memastikan keselamatan rekan kerja atau orang lain. Tetapi secara garis besar materi *safety induction* yang disampaikan berisi, antara lain:

1. Hak dan kewajiban pekerja terkait K3 sesuai peraturan yang berlaku.
2. Kebijakan dan peraturan umum K3 di Perusahaan.
3. Prosedur kerja sesuai dengan fungsi dan tugas masing-masing.
4. Alat pelindung diri wajib digunakan dilokasi kerja.
5. Potensi bahaya dan kecelakaan yang pernah atau mungkin terjadi dilingkungan kerja dan cara mengendalikannya.
6. Prosedur evakuasi Ketika terjadi keadaan darurat.
7. Prosedur pelaporan kecelakaan.

1.1.6 Fasilitas Perusahaan

Dalam menunjang kegiatan seluruh karyawan, PT. Dharma electrindo Manufacturing menyediakan fasilitas – fasilitas seperti tempat ibadah, kantin,

tempat parkir, dan fasilitas penunjang lainnya. Fasilitas yang disediakan untuk setiap karyawannya adalah :

- **Dojo** merupakan fasilitas atau program pelatihan untuk mengembangkan keterampilan dan pengetahuan karyawan, terinspirasi dari konsep Jepang tentang tempat latihan dan belajar.
- **Kantin** Merupakan prasarana perusahaan berupa ruang untuk makan yang digunakan oleh para karyawan. Kantin digunakan ketika makan siang berlangsung.
- **Tempat ibadah** disini berupa mushola bagi karyawan muslim yang ingin beribadah. Lokasi mushola berada di dekat area samping kantin.
- **Toilet** Terdapat toilet pria dan wanita pada setiap masing – masing plant produksi.
- **Unit Kesehatan dan Keselamatan (UKK)** di perusahaan PT. Dharma Electrindo Manufacturing digunakan untuk menjaga kesehatan karyawan, memberikan pertolongan pertama.
- **Area parkir mobil dan motor** yang disediakan oleh PT. Dharma Electrindo Manufacturing terdapat di 2 lokasi, yaitu berada di daerah samping mushola dan samping kantin.
- **Mesin Absensi** merupakan sarana berupa alat seperti jam yang dapat mencetak real-time kedatangan para staff maupun karyawan PT. Dharma Electrindo Manufacturing . Mesin Penggunaannya, cukup menggunakan finger print.

1.2. Produk Yang Dihasilkan/Bidang Usaha

a. Wiring Harness

Wiring Harness 	Wiring Harness 
Sub Harness Speedometer 	Sub Harness Battery 
Engine Hood Security Alarm 	

Tabel 1. 2 Produk – produk PT. Dharma Electrindo Manufacturing

b. Electrical Standard Accessories

Rear Seat Entertainment 	Head Unit 
USB Charging 	Reverse Parking Sensor 
Corner Sensor 	

Tabel 1. 3 Produk – produk PT. Dharma Electrindo Manufacturing

BAB II

URAIAN KEGIATAN

2.1. Penugasan Kerja

Selama melakukan Magang di PT. Dharma Electrindo Manufacturing mulai dari tanggal 19 Agustus 2024 s.d 10 Desember 2024, penulis ditempatkan pada Departement PPIC. PT. Dharma Electrindo Manufacturing menerapkan system kerja menjadi 2 bagian, yaitu system kerja non-shift dan sistem kerja 2 shift. Berikut merupakan jam kerja yang diterapkan di Departement PPIC :

Shift 1		
Hari	Waktu Kerja	Istirahat
Senin s.d Kamis	06.45 s.d 16.00	11.45 s.d 12.30
Jum'at	06.45 s.d 16.30	11.30 s.d 13.00
Sabtu s.d Minggu	-	-

Tabel 2. 1 Jadwal Kerja Shift 1

Shift 2		
Hari	Waktu Kerja	Istirahat
Senin s.d Kamis	19.45 s.d 05.00	23.45 s.d 00.30
Jum'at	19.45 s.d 05.00	23.45 s.d 00.30
Sabtu s.d Minggu	-	-

Tabel 2. 2 Jadwal Kerja Shift 2

2.2. Kegiatan Yang Dilakukan Selama Magang

Berikut merupakan berbagai kegiatan yang dilakukan oleh penulis selama melaksanakan magang di Departement PPIC :

2.2.1 **Mengimprovement Proses Cutting Tube di Area Toyo Denso**

- **Latar Belakang**

Toyo Denso merupakan salah satu Customer di PT Dharma Electrindo Manufacturing yang telah bekerja sama semenjak tahun 2004 sampai dengan saat ini. Berdasarkan hasil temuan Departmen Quality telah terjadi penyimpangan penggunaan material pada Assy W39432 untuk Customer Toyo Denso. Pada Assy tersebut standar material yang harus digunakan Tube VO -BD 4x5 L= 80MM, Aktual penggunaan pada saat proses menggunakan Material Tube VO -BD 5x6 L=80MM pada saat proses Produksi. Berdasarkan hasil Analisa Traceability produk terjadi penyimpangan saat proses Cutting Tube dari Warehouse.

- **Garansi Sistem di Warehouse Agar Tidak Salah Supply**

- 1) Layout / penempatan barang.
- 2) Addressing.
- 3) Label packing & No.Lot.
- 4) Kitting Komponen.
- 5) Area penyimpanan material dari Supplier atau penyimpanan Cutting internal diberi identitas label dan pencahayaan yang cukup sehingga tidak terjadi kesalahan barang.
- 6) Matrix Skill.

- **Hal Yang Perlu di Perbaiki Dalam Proses Warehouse Manajemen Sistem**

- 1) Memperbaiki WI (Work Instruction) Proses Cutting Tube sesuai dengan actual. Contohnya diawal pengecekan Diameter dan pengecekan Length yang akan diverifikasi oleh GH PPIC.
- 2) Memperbaiki Checksheet Laporan Harian. Contohnya penambahan Lot Control, dan paraf verifikator GH PPIC.

- **Hal yang harus dilengkapi & diperlukan diproses Cutting**

- a. Memasangkan Lock yang sedang diproses dalam Cutting Tube.

- b. Menggantikan tempat Laporan Harian sesuai dengan ukuran keras Laporan Harian.
- c. Mengupdate kalibrasi dipenggaris pada proses Cutting Tube.



Gambar 2. 1 Mengupdate Kalibrasi penggaris

- d. WI : Cara Pengisian Detective Tag diupdate ke yang terbaru



Gambar 2. 2 Pengisian Detective Tag

- e. Membuat tulisan (Laporan Cutting & Form Laporan Cutting) setelah itu memprint dan menempelnya.



Gambar 2. 3 Membuat Tulisan (Laporan Cutting & Form Laporan Cutting)

2.2.2 _Mengimprovement Sistem Supply WH-PP AHM

PT DEM		REQUEST INSTRUCTION		No Kanban : 29
Id No : 1400-10018		Satuan : PCE		No Mesin :
QR :		Store Location : PREPARETION AHM		AUTO 02
		Part No :		Address :
		SEAL 7165-0815		L05A-A04D
Qty/Kbn	Qty/Set	Kanban		
5000	5000	PP K2F		

Gambar 2. 4 Kanban

• Apa itu Kanban ?

Kanban adalah sebuah metode manajemen visual untuk mengelola pekerjaan dan alur produksi. Awalnya dikembangkan oleh Toyota di Jepang pada 1940-an untuk meningkatkan efisiensi dalam sistem produksi mereka. Istilah "Kanban" sendiri berasal dari bahasa Jepang yang berarti "papan visual" atau "kartu visual". Kanban banyak digunakan dalam berbagai industri untuk meningkatkan koordinasi, transparansi, dan pengelolaan proyek secara lebih terstruktur.

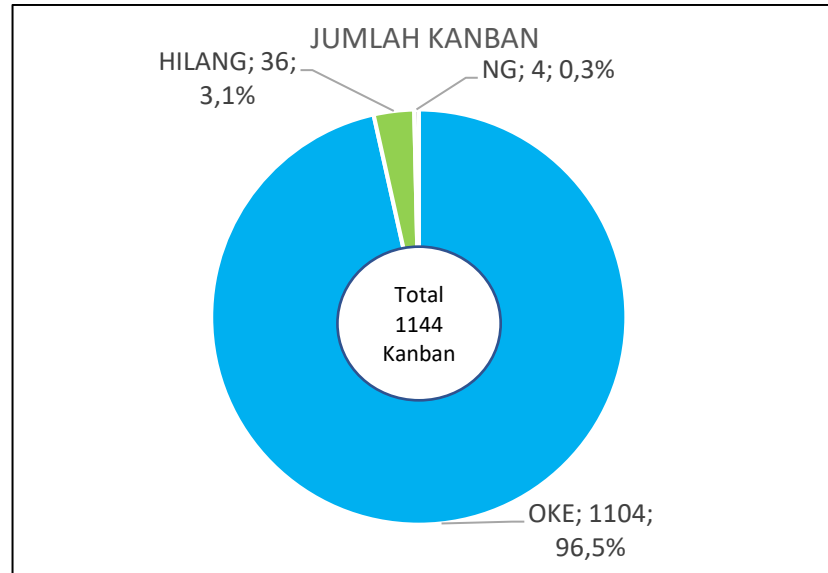
1. STO Kanban PP AHM

N°	NO KANBAN	ID CODE	PART NAME	UOI	QTY	KET KANBAN	NO MESIN	ADDRESS	QTY SET	STORE LOCATION	ACTUAL KANBAN	QR CODE	DESCRIPTION	STATUS
1	1400-30023	SEAL 2018-6120-01	PCE	2000	32100-K2V-N310	ACCESORIS 02	L05A-B02A	2000	PREPARATION AHM	TIDAK ADA				HILANG
1	1400-30023	SEAL 2018-6120-01	PCE	2000	32100-K2V-N310	ACCESORIS 03	L05A-B02A	2000	PREPARATION AHM	TIDAK ADA				HILANG
1	1401-30004	SEAL 7158-3167-80	PCE	2000	32100-K2V-N310	AUTO 13	L05A-A05A	2000	PREPARATION AHM	ADA	1401-30004	SEAL 7158-3167-80	OKE	
1	1401-30004	SEAL 7158-3167-80	PCE	2000	32100-K2V-N310	ACCESORIS 03	L05A-A05A	2000	PREPARATION AHM	ADA	1401-30004	SEAL 7158-3167-80	OKE	
1	1400-30004	SEAL 7165-0621	PCE	5000	32100-K2V-N310	AUTO 07	L05A-B05A	5000	PREPARATION AHM	ADA	1400-30004	SEAL 7165-0621	OKE	
1	1400-30004	SEAL 7165-0621	PCE	5000	32100-K2V-N310	AUTO 09	L05A-B05A	5000	PREPARATION AHM	ADA	1400-30004	SEAL 7165-0621	OKE	
1	1400-30004	SEAL 7165-0621	PCE	5000	32100-K2V-N310	AUTO 10	L05A-B05A	5000	PREPARATION AHM	ADA	1400-30004	SEAL 7165-0621	OKE	
1	1400-30014	SEAL 7165-0622	PCE	5000	32100-K2V-N310	AUTO 09	L05A-A05B	5000	PREPARATION AHM	ADA	1400-30014	SEAL 7165-0622	OKE	
1	1400-10018	SEAL 7165-0796	PCE	5000	32100-K2V-N310	AUTO 12	L05A-B04A	5000	PREPARATION AHM	ADA	1400-10018	SEAL 7165-0796	OKE	
1	1400-10019	SEAL 7165-0815	PCE	5000	32100-K2V-N310	ACCESORIS 02	L05A-A04B	5000	PREPARATION AHM	ADA	1400-10019	SEAL 7165-0815	OKE	
1	1400-10019	SEAL 7165-0815	PCE	5000	32100-K2V-N310	ACCESORIS 02	L05A-A04B	5000	PREPARATION AHM	ADA	1400-10019	SEAL 7165-0815	OKE	
1	1400-10002	SEAL 7165-1564	PCE	2000	32100-K2V-N310	AUTO 13	L05A-B03A	2000	PREPARATION AHM	ADA	1400-10002	SEAL 7165-1564	OKE	
1	1400-10002	SEAL 7165-1564	PCE	2000	32100-K2V-N310	ACCESORIS 01	L05A-B03A	2000	PREPARATION AHM	ADA	1400-10002	SEAL 7165-1564	OKE	
1	1800-10004	SLEEVE 6260-2599	PCE	1000	32100-K2V-N310	ACCESORIS 01	R05B-C01A	1000	PREPARATION AHM	ADA	1800-10004	SLEEVE 6260-2599	OKE	
1	1800-10004	SLEEVE 6260-2599	PCE	1000	32100-K2V-N310	ACCESORIS 02	R05B-C01A	1000	PREPARATION AHM	ADA	1800-10004	SLEEVE 6260-2599	OKE	
1	1800-10011	SLEEVE 7210-0163	PCE	500	32100-K2V-N310	ACCESORIS 01	R05B-C01B	500	PREPARATION AHM	ADA	1800-10011	SLEEVE 7210-0163	OKE	
1	1800-10011	SLEEVE 7210-0163	PCE	500	32100-K2V-N310	ACCESORIS 02	R05B-C01B	500	PREPARATION AHM	ADA	1800-10011	SLEEVE 7210-0163	OKE	
1	1200-00002	TERM 1500-0137/17627-1	PCE	5000	32100-K2V-N310	CRIMP 19	L04B-D01A	5000	PREPARATION AHM	TIDAK ADA				HILANG
1	1200-00203	TERM 1500-0137/17627-1	PCE	10000	32100-K2V-N310	CRIMP 14	L05B-E02D	10000	PREPARATION AHM	ADA	1200-00203	TERM 1500-0137/17627-1	OKE	
1	1200-00186	TERM 2018-6150-00	PCE	5000	32100-K2V-N310	CRIMP 24	R01A-D04B	5000	PREPARATION AHM	ADA	1200-00186	TERM 2018-6150-00	OKE	
1	120N-00005	TERM 211011-0	PCE	7000	32100-K2V-N310	AUTO 08	R04A-A01A	7000	PREPARATION AHM	ADA	120N-00005	TERM 211011-0	OKE	
1	120N-00005	TERM 211011-0	PCE	7000	32100-K2V-N310	AUTO 15	R04A-A01A	7000	PREPARATION AHM	ADA	120N-00005	TERM 211011-0	OKE	
1	120N-00031	TERM 553800-0	PCE	15000	32100-K2V-N310	CRIMP 16	R01A-C01A	15000	PREPARATION AHM	ADA	120N-00031	TERM 553800-0	OKE	
1	120N-00031	TERM 553800-0	PCE	15000	32100-K2V-N310	CRIMP 17	R01A-C01A	15000	PREPARATION AHM	ADA	120N-00031	TERM 553800-0	OKE	
1	120N-00032	TERM 565200-0	PCE	7000	32100-K2V-N310	CRIMP 15	R04B-B01A	7000	PREPARATION AHM	ADA	120N-00032	TERM 565200-0	OKE	
1	120N-00032	TERM 565200-0	PCE	7000	32100-K2V-N310	CRIMP 20	R04B-B01A	7000	PREPARATION AHM	ADA	120N-00032	TERM 565200-0	OKE	
1	120N-00033	TERM 604152-0	PCE	7000	32100-K2V-N310	CRIMP 26	R04B-A02A	7000	PREPARATION AHM	ADA	120N-00033	TERM 604152-0	OKE	
1	120N-00033	TERM 604152-0	PCE	7000	32100-K2V-N310	AUTO 11	R04B-A02A	7000	PREPARATION AHM	ADA	120N-00033	TERM 604152-0	OKE	
1	1201-00093	TERM 7116-4416-02	PCE	8000	32100-K2V-N310	AUTO 13	R01A-C03A	8000	PREPARATION AHM	ADA	1201-00093	TERM 7116-4416-02	OKE	
1	1201-00093	TERM 7116-4416-02	PCE	8000	32100-K2V-N310	AUTO 11	R01A-C03A	8000	PREPARATION AHM	ADA	1201-00093	TERM 7116-4416-02	OKE	
1	1200-00113	TERM 8100-1497	PCE	2000	32100-K2V-N310	CRIMP 13	L04B-A02D	2000	PREPARATION AHM	ADA	1200-00113	TERM 8100-1497	OKE	
1	1200-00114	TERM 8100-1498	PCE	2000	32100-K2V-N310	CRIMP 28	L04B-A01B	2000	PREPARATION AHM	ADA	1200-00014	TERM 8100-1498	OKE	
1	1200-00035	TERM 8100-3067	PCE	6000	32100-K2V-N310	AUTO 07	L04B-D01C	6000	PREPARATION AHM	ADA	1200-00035	TERM 8100-3067	OKE	
1	1200-00035	TERM 8100-3067	PCE	6000	32100-K2V-N310	AUTO 09	L04B-D01C	6000	PREPARATION AHM	ADA	1200-00035	TERM 8100-3067	OKE	
1	1200-00036	TERM 8100-3068	PCE	6000	32100-K2V-N310	AUTO 09	L04B-C02D	6000	PREPARATION AHM	ADA	1200-00036	TERM 8100-3068	OKE	

Gambar 2. 5 STO Kanban PP AHM

2. Resume

a. Total BOM Kanban supply



Gambar 2. 6 Total BOM Kanban

b. Total NG

LIST													
NO	NO KANBAN	ID CODE	PART NAME	UOM	QTY	KET KANBAN	NO MESIN	ADDRESS	QTY SET	STORE LOCATION	ACTUAL KANBAN	QR CODE	DESCRIPTION
1.	1	1400-10018	SEAL 7165-0815	PCE	5.000	3210A-K2F-N801-DL	AUTO 02	L05A-A04D	5.000	PREPARATION AHM	ADA	1400-10018	SEAL 7165-0815
2.	1	1116-00388	WIRE AVSS 0.3 B	MMT	1.000.000	3210A-K2F-N801-DL	AUTO 05	R00A-C03A	1.000.000	PREPARATION AHM	ADA	1116-003GG	WIRE AVSS 0.3B
3.	1	1116-005GW	WIRE AVSS 0.5 G-W	MMT	1.000.000	3210A-K2F-N801-DL	AUTO 02	R00A-C02A	1.000.000	PREPARATION AHM	ADA	1116-003GG	WIRE AVSS 0.5 G-W
4.	1	1116-005RW	WIRE AVSS 0.5 R-W	MMT	1.000.000	3210A-K2F-N801-DL	AUTO 02	R00A-A03B	1.000.000	PREPARATION AHM	ADA	1116-003GG	WIRE AVSS 0.5 R-W

Gambar 2. 7 Total Kanban NG

c. Contoh Kanban NG

REQUEST INSTRUCTION

No Kanban : 29

ID No : 1400-10018

Part No : SEAL 7165-0815

Address : L05A-A04D

Kanban : PP K2F

Aktual

Berbeda

Standard

Sama

NG : ID Code dan Description berbeda, dampaknya akan terjadi kesalahan supply pada saat pengeluaran material dari warehouse ke produksi

Gambar 2. 8 Contoh Kanban NG

3. Estimasi Biaya

Untuk menjaga original Kanban yang beredar maka, akan di tambahkan Hologram pada Kanban. Dan Improvment Kanban agar tidak gampang rusak.



PT DSM		REQUEST INSTRUCTION		No Kanban : 4
Id No : 1400-10019	Setoran : PCE	Store Location : PREPARATION AHM		No Mesin : AT-02
QR	Part No :	SEAL 7165-0815		Address : L05A-A04C
Qty/Kon : 5000	Qty/Set : 5000	Kanban		
		PP K2FP		

di tambahkan Hologram

PEMBELIAN						
NO	RINCIAN	QYT		/LEMBAR	HARGA	
		JUMLAH	SATUAN		SATUAN	JUMLAH
1.	Hologram	1.144	pce	7	Rp10.000	Rp70.000
2.	Pouch	1.144	pce	1	Rp3.000	Rp3.432.000
3.	Kertas Laminating Plastik	2	pack	200	Rp70.000	Rp140.000
TOTAL :					Rp3.642.000,00	

Gambar 2. 9 Estimasi Biaya

4. Aktivitas

DOCUMENTATION ACTIVITY DETAILS

Before

After

MEMBUATKAN KANBAN OR VS DESCRIPTION VS BEN

KANBAN YANG DUE, AGAN DITAMBAH Hologram

KANBAN YANG AG & Hologram RELEASE KANBAN BAKU & AGAN DITAMBAH Hologram

POUCH KANBAN YANG TIDAK LAYAN AGAN DITAMBAH DENGAN POUCH BAKU

KANBAN YANG DI TAMPILAN

SERAH TERUS KANBAN REQUEST MATERIAL SUPPLY PP TERPUNTE

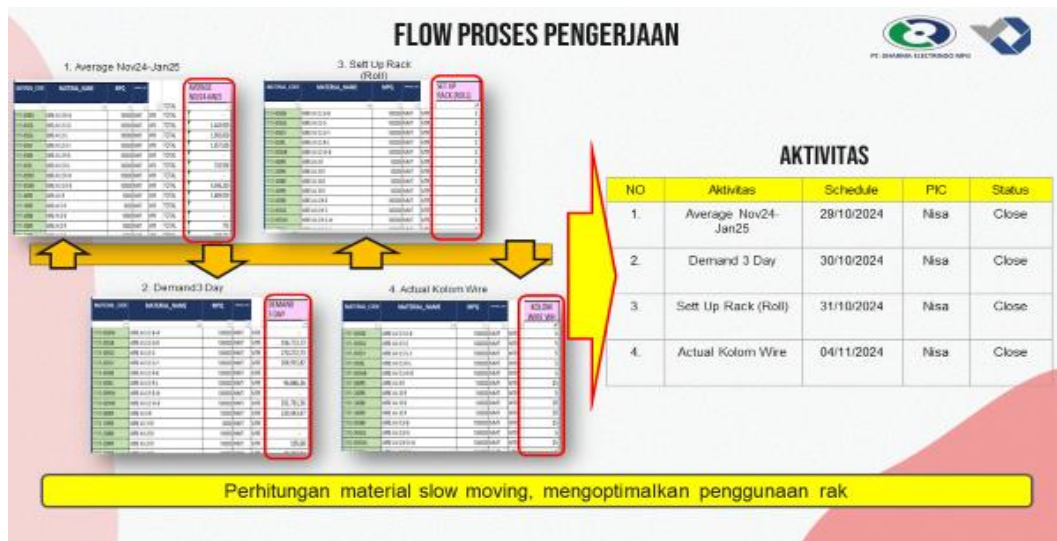
Antara ID Code dan Decripton sama dan originalitas Kanban terjaga

Gambar 2. 10 Aktivitas

2.2.3 Mengimprovement Kapasitas Rak Penyimpanan Wire



Gambar 2. 11 Problem Proses Kapasitas Addressing Belum Maksimal



Gambar 2. 12 Flow Proses Pengerjaan

BAB III

PENUTUP

3.1. Kompetensi Yang Diperlukan

Dari pengalaman magang yang dilaksanakan di PT. Dharma Electrindo Manufacturing selama kurang lebih 17 Minggu (4 Bulan) terhitung dari tanggal 19 Agustus 2024 sampai dengan tanggal 10 Desember 2024 kompetensi yang diperlukan Departement PPIC dalam program magang ini yaitu :

1) Problem Solver

Perencana harus mampu memprediksi potensi masalah dan akibat dari masalah serta menemukan cara untuk menyelesaikannya.

2) Analisa Forecasting

Kinerja perencana diuji dengan merencanakan jenis dan jumlah produk yang akan diproduksi dalam jangka waktu tertentu, dengan mempertimbangkan tingkat persediaan saat ini di lokasi pelanggan.

3) Suka Tantangan

Anda akan memiliki berbagai tanggung jawab, termasuk mengelola operasi perusahaan, menanggapi kebutuhan pelanggan, dan berkoordinasi dengan departemen lain. Oleh karena itu, para perencana akan menghadapi tantangan, tuntutan, dan situasi yang berbeda-beda, yang mungkin memerlukan tingkat kesabaran dan kedewasaan yang baik untuk mengatasinya.

4) Mudah Beradaptasi

Perencana harus fleksibel, sehingga harus mampu beradaptasi dengan perubahan keadaan.

5) Komunikatif dan Persuasif

Anda akan berinteraksi dengan banyak pemangku kepentingan, sehingga keterampilan komunikasi, baik verbal maupun nonverbal, sangatlah penting. Keterampilan persuasif juga diperlukan untuk

membujuk departemen terkait mencapai tujuan perencanaan, seperti instruksi produksi, pergudangan, dan proses pemesanan.

6) Kemampuan Mengoperasikan Sistem Informasi

Dengan semakin pesatnya perkembangan teknologi, semakin sulit bagi perusahaan yang masih menggunakan proses manual untuk bekerja secara efisien. Bahkan tugas PPIC tidak dapat dilaksanakan secara maksimal jika sistem yang menghubungkan berbagai departemen tidak terintegrasi.

3.2. Saran

Pada kesempatan ini, izinkanlah penulis untuk memberikan beberapa saran mengenai perbaikan pelaksanaan magang, dan untuk mahasiswa pelaksana magang di waktu yang akan datang :

- 1.) Memanfaatkan waktu magang untuk belajar sebanyak mungkin dan proaktif dalam mencari pengalaman baru.
- 2.) Bangun komunikasi yang baik dengan mentor dan rekan kerja untuk memperluas pengetahuan dan jaringan.
- 3.) Dokumentasikan setiap pengalaman dan tantangan yang dihadapi sebagai refleksi dan pengembangan diri.



SURAT KETERANGAN IZIN ORANG TUA/WALI

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

Nama : Nisa Aulia
Kelas : 2 PCM A
NPM : 0022220
Semester : 4 (Empat)
Program Studi : D3 Teknik Perancangan Mekanik

Dengan ini menyatakan :

1. Mengizinkan anak saya tersebut diatas untuk melaksanakan Praktek Kerja Lapangan (PKL) diluar Provinsi Kepulauan Bangka Belitung.
2. Segala akibat yang ditimbulkan diluar peraturan akademik POLMAN BABEL dalam pelaksanaan PKL tersebut akan menjadi tanggung jawab saya.

Demikianlah Surat Keterangan ini saya buat dengan penuh tanggung jawab.

Sungailiat, 30 Juli 2024

Orang Tua/wali



(Sulastri)

*Coret yang tidak perlu

Form Praktek Kerja Lapangan

**FORM ABSENSI KEHADIRAN**

Nama : Nisa Aulia

NPM/NIM : 0022220

Tempat Magang : PT Dharma Electrindo Manufacturing

Minggu Ke	Tanggal	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jum'at	Sabtu	Paraf	Ket
1	19 Agustus s.d 23 Agustus 2024	✓	S	✓	✓	✓	-		Sakit : 8 Jam
2	26 Agustus s.d 30 Agustus 2024	✓	✓	✓	✓	✓	-		-
3	02 September s.d 06 September 2024	✓	✓	✓	✓	✓	-		-
4	09 September s.d 13 September 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓		-
5	16 September s.d 20 September 2024	L	✓	✓	✓	✓	-		Libur : Hari Maulid Nabi
6	23 September s.d 27 September 2024	✓	✓	S	✓	✓	-		Sakit : 8 Jam
7	30 September s.d 04 Oktober 2024	✓	✓	✓	✓	✓	-		-
8	07 Oktober s.d 11 Oktober 2024	✓	✓	✓	✓	✓	-		-
9	14 Oktober s.d 18 Oktober 2024	✓	✓	✓	✓	✓	-		-
10	21 Oktober s.d 25 Oktober 2024	✓	✓	✓	✓	✓	-		-
11	28 Oktober s.d 01 November 2024	✓	✓	✓	✓	✓	-		-
12	04 November s.d 08 November 2024	✓	✓	✓	✓	✓	-		-
13	11 November s.d 15 November 2024	✓	✓	✓	✓	✓	-		-
14	18 November s.d 22 November 2024	✓	✓	✓	✓	✓	✓		-
15	25 November s.d 29 November 2024	✓	✓	L	S	✓	-		Libur : Pilkada, Sakit
16	02 Desember s.d 06 Desember 2024	✓	✓	✓	✓	✓	-		-
17	09 Desember s.d 13 Desember 2024	✓	✓	✓	✓	✓	-		-

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Nisa Aulia

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

PT. DHARMA ELECTRINDO MANUFACTURING

Purnomo Budi Santoso

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Nisa Aulia
NPM/NIM : 0022220
Tempat Magang : PT Dharma Electrindo Manufacturing
Kegiatan Tanggal : 19 Agustus s/d 23 Agustus 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Pengenalan/Genba di Plant 1 Cikarang
Selasa	1.) Senam Pagi 2.) Sakit
Rabu	1.) Senam Pagi 2.) Pengenalan DOJO & Engineering di PT. DEM Plant 2 Cirebon 3.) Ishoma 4.) Pengenalan DOJO & Engineering di PT. DEM Plant 2 Cirebon
Kamis	1.) Senam Pagi 2.) Diskusi Bersama Pak Purnomo selaku Dept Head PPIC 3.) Mempelajari SOP PPIC (Penerimaan Raw Material) 4.) Ishoma 5.) Mempelajari SOP PPIC (Penerimaan Raw Material) 6.) Bertemu dengan Presdir PT. DEM Pak Yohanes Susanto (Target & Harapan)
Jum'at	1.) Senam pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Diskusi Bersama Pak Purnomo tentang Ruang Lingkup PPIC, Definisi PPIC, Organisasi PPIC 4.) Mencari tahu Ruang Lingkup PPIC, Definisi PPIC, Organisasi PPIC 5.) Ishoma 6.) Mempelajari Ruang Lingkup PPIC, Definisi PPIC, Organisasi PPIC

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Nisa Aulia

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

PT. DHARMA ELECTRINDO MANUFACTURING

Purnomo Budi Santoso

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Nisa Aulia
NPM/NIM : 0022220
Tempat Magang : PT Dharma Electrindo Manufacturing
Kegiatan Tanggal : 26 Agustus s/d 30 Agustus 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Diskusi Bersama Pak Purnomo & Unit Head (Target selama Magang) 4.) Genba di Warehouse (Memahami Layout di Warehouse) 5.) Ishoma 6.) Memahami & Mempelajari Layout Warehouse
Selasa	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Membuat Layout Warehouse diAutoCAD 4.) Pemaparan Materi Training Mahasiswa Magang terkait tentang Manufacturing Bersama Pak Tarmuji 5.) Ishoma 6.) Melanjutkan pembuatan Layout Warehouse diAutoCAD
Rabu	1.) Breafing Pagi tentang Family Gathering 2.) Breafing Pagi 3.) Melanjutkan pembuatan Layout Warehouse diAutoCAD 4.) Ishoma 5.) Genba di Warehouse (Memahami Layout di Warehouse) 6.) Diskusi Bersama Pak Purnomo tentang Polman Babel & Warehouse
Kamis	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Belajar part-part yang ada diWarehouse, contohnya Wire 4.) Ishoma 5.) Mempelajari SOP PPIC (Penyimpanan Raw Material)
Jum'at	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Mempelajari SOP PPIC (Pengeluaran Raw Material) 4.) Ishoma 5.) Membuat PPT tentang rangkuman Warehouse, dll 6.) Evaluasi progress magang selama 1 minggu Bersama HRD GA

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Nisa Aulia

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

PT. DHARMA ELECTRINDO MANUFACTURING

Purnomo Budi Santoso

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Nisa Aulia
NPM/NIM : 0022220
Tempat Magang : PT Dharma Electrindo Manufacturing
Kegiatan Tanggal : 02 September s/d 06 September 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Melanjutkan pembuatan PPT tentang rangkuman Warehouse, dll 4.) Ishoma 5.) Mempelajari tentang Proses Delivery 6.) Diskusi Bersama Pak Purnomo & Unit Head tentang Improvement Proses Cutting Tube diarea Toyo Denso 7.) Merevisi Checksheet Laporan Harian bersama GH 8.) Merevisi WI (Work Instruction) Proses Cutting
Selasa	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Melengkapi WI & Perlengkapan lain yang diperlukan diproses Cutting 4.) Ishoma 5.) Melanjutkan pengerjaan PPT tentang rangkuman Warehouse, dll
Rabu	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Membuat Laporan Improvement Proses Cutting Tube diarea Toyo Denso 4.) Diskusi Bersama Unit Head tentang Laporan Improvement Proses Cutting Tube diarea Toyo Denso 5.) Ishoma 6.) Melanjutkan membuat Laporan Improvement Proses Cutting Tube diarea Toyo Denso
Kamis	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Diskusi Bersama Pak Purnomo tentang Laporan Improvement Proses Cutting Tube diarea Toyo Denso & PPT Warehouse, dll. 4.) Melanjutkan membuat Laporan Improvement Proses Cutting Tube diarea Toyo Denso 5.) Ishoma 6.) Membuat PPT tentang Laporan Improvement Proses Cutting Tube diarea Toyo Denso
Jum'at	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Diskusi Bersama Pak Purnomo & Unit Head tentang target magang 4.) Belajar cara mengScan Kanban di Warehouse 5.) Ishoma 6.) Menganalisa temuan Kanban yang tidak sesuai dengan QR dan Actual pada saat Scan 7.) Evaluasi progress Laporan magang dengan HRD GA

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Nisa Aulia

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

PT. DHARMA ELECTRINDO MANUFACTURING

Purnomo Budi Santoso

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Nisa Aulia
NPM/NIM : 0022220
Tempat Magang : PT Dharma Electrindo Manufacturing
Kegiatan Tanggal : 09 September s/d 13 September 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Melanjutkan pembuatan PPT rangkuman Warehouse,dll 4.) Ishoma 5.) Belajar Penerimaan diWarehouse
Selasa	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Melanjutkan pembuatan PPT rangkuman Warehouse,dll 4.) Ishoma 5.) Belajar Penerimaan diWarehouse
Rabu	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Melanjutkan pembuatan PPT rangkuman Warehouse,dll 4.) Ishoma 5.) Diskusi Bersama Unit Head tentang bagaimana cara mengatasi permasalahan Kanban supply 6.) Mengimprovement temuan Kanban yang tidak sesuai dengan QR dan Actual pada saat Scan
Kamis	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Membuat PPT Laporan Improvement Sistem Supply WH-PP AHM 4.) Ishoma 5.) Genba di Warehouse (Memahami setiap WI yang ada diWarehouse)
Jum'at	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Diskusi bersama Pak Purnomo terkait Problem Kanban 4.) Menginput STO Kanban di produksi 5.) Ishoma 6.) Menginput STO kanban di produksi 7.) Evaluasi perkembangan magang dalam 1 minggu dengan HRD GA
Sabtu	1.) Menginput STO Kanban di Produksi 2.) Ishoma 3.) Menginput STO Kanban di Produksi

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Nisa Aulia

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

PT. DHARMA ELECTRINDO MANUFACTURING

Purnomo Budi Santoso

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Nisa Aulia
NPM/NIM : 0022220
Tempat Magang : PT Dharma Electrindo Manufacturing
Kegiatan Tanggal : 16 September s/d 20 September 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	LIBUR MAULID NABI
Selasa	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Menginput STO Kanban di produksi 4.) Ishoma 5.) Menginput STO Kanban di produksi
Rabu	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Diskusi Bersama Pak Purnomo tentang SOP (Penerimaan, Penyimpanan, Pengeluaran) 4.) Menginput STO Kanban di produksi 5.) Ishoma 6.) Menginput STO Kanban di produksi
Kamis	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Menginput STO Kanban di produksi 4.) Ishoma 5.) Menginput STO Kanban di produksi
Jum'at	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Menginput STO Kanban di produksi 4.) Ishoma 5.) Menginput STO Kanban di produksi 6.) Evaluasi progress Laporan magang dengan HRD GA

Dibuat oleh: Mahasiswa  Nisa Aulia	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT. DHARMA ELECTRINDO MANUFACTURING Purnomo Budi Santoso
--	---

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Nisa Aulia
NPM/NIM : 0022220
Tempat Magang : PT Dharma Electrindo Manufacturing
Kegiatan Tanggal : 23 September s/d 27 September 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Menginput STO Kanban diproduksi 4.) Ishoma 5.) Menginput STO Kanban diproduksi
Selasa	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Ishoma 4.) Ikut Genba Bersama Audit Customer Toyodenso di Warehouse 5.) Genba di Warehouse 6.) Membuat PPT Improvement Sistem Supply WH-PP AHM
Rabu	SAKIT
Kamis	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Genba di Warehouse mencari Temuan 4.) Menginput STO Kanban diproduksi 5.) Ishoma 6.) Membuat PPT Improvement Sistem Supply WH-PP AHM 7.) Menginput STO Kanban diproduksi
Jum'at	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Membuat PPT Improvement Sistem Supply WH-PP AHM 4.) Ishoma 5.) Membuat PPT terkait kegiatan magang selama bulan agustus-september 6.) Diskusi dengan Unit Head terkait PPT Improvement Sistem Supply WH-PP AHM 7.) Evaluasi mingguan Bersama HRD GA terkait kegiatan Magang selama bulan agustus-september

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Nisa Aulia

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

PT. DHARMA ELECTRINDO MANUFACTURING

Purnomo Budi Santoso

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Nisa Aulia
NPM/NIM : 0022220
Tempat Magang : PT Dharma Electrindo Manufacturing
Kegiatan Tanggal : 30 September s/d 04 Oktober 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Diskusi Bersama Pak Purnomo terkait PPT Improvement Sistem Supply WH-PP AHM 4.) Merevisi PPT Improvement Sistem Supply WH-PP AHM 5.) Ishoma 6.) Genba diwarehouse mempelajari Flow proses 7.) Membuat Laporan Magang Polman Babel
Selasa	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Membuat PPT magang selama agustus – September 4.) Merevisi PPT Improvement Sistem Supply WH-PP AHM 5.) Ishoma 6.) Melanjutkan pembuatan PPT kegiatan magang
Rabu	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Membuat SO PT. Dharma Electrindo Manufacturing 4.) Ishoma 5.) Melanjutkan pembuatan PPT kegiatan magang
Kamis	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Melanjutkan pembuatan Laporan kegiatan magang 4.) Ishoma 5.) Membuat Kanban yang hilang
Jum'at	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Review PPT Bersama Pak Purnomo 4.) Ishoma 5.) Kumpul Bersama Mahasiswa magang lainnya untuk berdiskusi tentang PPT dan Laporan Magang 6.) Presentasi dan Evaluasi PPT Bersama HRD GA

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Nisa Aulia

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

PT. DHARMA ELECTRINDO MANUFACTURING

Purnomo Budi Santoso

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Nisa Aulia
NPM/NIM : 0022220
Tempat Magang : PT Dharma Electrindo Manufacturing
Kegiatan Tanggal : 07 Oktober s/d 11 Oktober 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Breafing Pagi 2.) Merevisi PPT kegiatan selama magang 3.) Ishoma 4.) Membuat Kanban baru (K1AL)
Selasa	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Melanjutkan pembuatan Laporan kegiatan magang 4.) Membuat Kanban baru (K1AL) 5.) Ishoma 6.) Menambahkan Hologram dikanban baru (K1AL) 7.) Melaminating Kanban Baru (K1AL) 8.) Memasukan Kanban baru ke dalam Pouch (K1AL)
Rabu	1.) Breafing Pagi Bersama PT DEM membahas tentang 5R & Safety 2.) Breafing Pagi 3.) Melanjutkan membuat PPT selama magang 4.) Ishoma 5.) Membuat Kanban baru (K3VA) 6.) Menambahkan Hologram dikanban baru (K3VA)
Kamis	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Melaminating Kanban baru (K3VA) 4.) Ishoma 5.) Menambahkan Hologram dikanban baru (K3VA & K2F)
Jum'at	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Membuat Kanban Baru (K2VG) 4.) Menambahkan Hologram di Kanban Baru (K2VG) 5.) Ishoma 6.) Melaminating Kanban baru (K2VG)

Dibuat oleh: Mahasiswa  Nisa Aulia	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT. DHARMA ELECTRINDO MANUFACTURING Purnomo Budi Santoso
--	---

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Nisa Aulia
NPM/NIM : 0022220
Tempat Magang : PT Dharma Electrindo Manufacturing
Kegiatan Tanggal : 14 Oktober s/d 18 Oktober 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Diskusi Bersama Pak Purnomo terkait Kanban Supply PP 4.) Ishoma 5.) Melanjutkan membuat PPT Magang 6.) Membuat Form Serah Terima Kanban Request Material Supply PP
Selasa	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Serah terima Kanban Request Material Supply PP ke Unit Head Produksi 4.) Ishoma 5.) Genba di Warehouse mencari Temuan 6.) Melanjutkan membuat PPT magang
Rabu	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Membuat Timeline Magang 4.) Diskusi Bersama Pak Purnomo terkait Timeline Magang 5.) Ishoma 6.) Diskusi Bersama Unit Head terkait Flow Proses & Temuan 7.) Genba di Warehouse memahami Flow Proses yang ada di warehouse
Kamis	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Membuat Kanban yang dibutuhkan (K1AL) 4.) Genba di Warehouse mempersiapkan Audit AHM 5.) Ishoma 6.) Serah terima Kanban yang dibutuhkan (K1AL) 7.) Melanjutkan Pembuatan PPT Magang
Jum'at	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Genba di Warehouse mencari temuan 4.) Ishoma 5.) Mencari tahu Flow Proses yang ada di Warehouse 6.) Melanjutkan membuat PPT dan Laporan Magang Polman Babel

Dibuat oleh: Mahasiswa  Nisa Aulia	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT. DHARMA ELECTRINDO MANUFACTURING Purnomo Budi Santoso
--	---

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Nisa Aulia
NPM/NIM : 0022220
Tempat Magang : PT Dharma Electrindo Manufacturing
Kegiatan Tanggal : 21 Oktober s/d 25 Oktober 2024

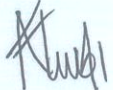
Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Melanjutkan membuat PPT magang 4.) Genba di Warehouse mempelajari Flow Proses yang ada di Warehouse 5.) Ishoma 6.) Genba di Warehouse mencari temuan
Selasa	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Mengisi laporan kegiatan magang 4.) Genba di Warehouse belajar Flow Proses yang ada di Warehouse 5.) Ishoma 6.) Genba di Warehouse mencari temuan 7.) Melanjutkan mengerjakan PPT Magang
Rabu	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Mengerjakan Laporan Magang Polman Babel 4.) Genba di Warehouse memahami flow proses yang ada di warehouse 5.) Ishoma 6.) Genba di Warehouse mencari temuan
Kamis	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Membantu mempersiapkan Audit AHM 4.) Ishoma 5.) Diskusi Bersama Unit Head terkait Time Line Magang 6.) Ikut diskusi Bersama Unit Head, Group Head & Vendor terkait proyek Shooter di Warehouse 7.) Diskusi Bersama Group Head terkait Proyek Improvement Shooter
Jum'at	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Membuat Laporan Magang Polman Babel 4.) Ishoma 5.) Tarik Kanban lama K2FG di Produksi

Dibuat oleh: Mahasiswa  Nisa Aulia	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT. DHARMA ELECTRINDO MANUFACTURING Purnomo Budi Santoso
--	---

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Nisa Aulia
NPM/NIM : 0022220
Tempat Magang : PT Dharma Electrindo Manufacturing
Kegiatan Tanggal : 28 Oktober s/d 01 November 2024

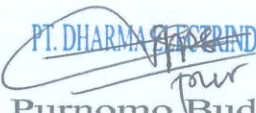
Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Mengisi Form kegiatan magang 4.) Merevisi PPT Magang 5.) Ishoma 6.) Mengeliminasi Kanban Lama
Selasa	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Mencari kebutuhan perhari Wire dari Rata-rata bulan Okt-Des 4.) Ishoma 5.) Mencari kebutuhan perhari Wire dari Rata-rata bulan Okt-Des
Rabu	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Mencari kebutuhan perhari Wire dari Rata-rata bulan Okt-Des 4.) Ishoma 5.) Mencari tahu berapa kapasitas tempat yang harus disediakan item per item untuk rak wire
Kamis	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Mencari tahu berapa kapasitas tempat yang harus disediakan item per item untuk rak penyimpanan wire 4.) Ishoma 5.) Mencari tahu berapa kapasitas tempat yang harus disediakan item per item untuk rak penyimpanan wire
Jum'at	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Mengisi Cheecksheet Monitoring Area di Warehouse 4.) Ishoma 5.) Mencari tahu berapa kapasitas tempat yang harus disediakan item per item untuk rak penyimpanan wire

Dibuat oleh: Mahasiswa  Nisa Aulia	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT. DHARMA ELECTRINDO MANUFACTURING Purnomo Budi Santoso
--	---

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Nisa Aulia
NPM/NIM : 0022220
Tempat Magang : PT Dharma Electrindo Manufacturing
Kegiatan Tanggal : 04 November s/d 08 November 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 6.) Diskusi Bersama Unit Head terkait improvement rak penyimpanan wire 3.) Menghitung berapa kapasitas tempat yang harus disediakan item per item untuk rak penyimpanan wire 4.) Ishoma 5.) Menghitung actual Wire di Rak penyimpanan Wire
Selasa	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Menghitung actual Wire di Rak penyimpanan Wire 4.) Ishoma 5.) Menghitung actual Wire di Rak penyimpanan Wire
Rabu	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Menginput hasil actual wire diwarehouse ke excel 4.) Ishoma 5.) Menginput hasil actual wire diwarehouse ke excel
Kamis	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Menginput hasil actual wire diwarehouse ke excel 4.) Ishoma 5.) Menginput hasil actual wire diwarehouse ke excel
Jum'at	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Menginput hasil actual wire diwarehouse ke excel 4.) Ishoma 5.) Diskusi Bersama Unit Head terkait Improvement Kapasitas penyimpanan rak wire

Dibuat oleh: Mahasiswa  Nisa Aulia	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT. DHARMA ELECTRINDO MANUFACTURING Purnomo Budi Santoso
--	---

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Nisa Aulia
NPM/NIM : 0022220
Tempat Magang : PT Dharma Electrindo Manufacturing
Kegiatan Tanggal : 11 November s/d 15 November 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Membuat part name untuk AGV 4.) Ishoma 5.) Membuat Form Problem List Kanban PP AHM
Selasa	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Merevisi Form Problem List Kanban PP AHM 4.) Ishoma 5.) Menghitung actual Wire di Rak penyimpanan Wire
Rabu	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Mengisi form Problem list Kanban PP AHM 4.) Ishoma 5.) Menghitung actual Wire di Rak penyimpanan Wire
Kamis	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Mengisi form Problem list Kanban PP AHM 4.) Ishoma 5.) Menghitung actual Wire di Rak penyimpanan Wire
Jum'at	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Mengisi form Problem list Kanban PP AHM 4.) Ishoma 5.) Menghitung actual Wire di Rak penyimpanan Wire 6.) Review Bersama HRD terkait PPT & Presentasi final Magang Mahasiswa Polman Babel

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Nisa Aulia

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

PT. DHARMA ELECTRINDO MANUFACTURING

Purnomo Budi Santoso

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Nisa Aulia
NPM/NIM : 0022220
Tempat Magang : PT Dharma Electrindo Manufacturing
Kegiatan Tanggal : 18 November s/d 22 November 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Mengcheck checksheet moinitoring area di Warehouse 4.) Melaminating Kanban non regular 5.) Ishoma 6.) Merevisi PPT magang PT. Dharma Electrindo Manufacturing
Selasa	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Menghitung actual Wire di Rak penyimpanan Wire rak L 4.) Ishoma 5.) Menempelkan stiker identitas ke wire yang akan di Storage
Rabu	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Menghitung actual Wire di Rak penyimpanan Wire rak L 4.) Ishoma 5.) Mengisi checksheet monitoring area diwarehouse
Kamis	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Mengisi Checksheet monitoring area di warehouse 4.) Ishoma 5.) Mendata FIFO wire di warehouse
Jum'at	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Mengisi Checksheet monitoring area di warehouse & Genba 5 R di Warehouse 4.) Ishoma 5.) Genba di warehouse terkait 5R
Sabtu	1.) Senam Pagi 2.) Merevisi PPT magang di PT. Dharma Electrindo Manufacturing 3.) Serah terima Kanban K3VA & Non Regular ke produksi 4.) Ishoma 5.) Mengeliminasi Kanban lama K3VA & Non regular

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Nisa Aulia

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

PT. DHARMA ELECTRINDO MANUFACTURING
Purnomo Budi Santoso

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Nisa Aulia
NPM/NIM : 0022220
Tempat Magang : PT Dharma Electrindo Manufacturing
Kegiatan Tanggal : 25 November s/d 29 November 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Membuat Kanban tambahan request K3VA 4.) Ishoma 5.) Merevisi PPT Magang PT. Dharma Electrindo Manufacturing
Selasa	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Merevisi PPT magang PT. Dharma Electrindo Manufacturing 4.) Ishoma 5.) Serah Terima Kanban K2V ke Produksi
Rabu	LIBUR PILKADA
Kamis	SAKIT
Jum'at	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Mengisi Checksheet monitoring area di warehouse 4.) Ikut Genba Bersama Audit Internal di warehouse 5.) Ishoma 6.) Mengeliminasi Kanban K2VG

Dibuat oleh: Mahasiswa  Nisa Aulia	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT. DHARMA ELECTRINDO MANUFACTURING Purnomo Budi Santoso
--	---

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Nisa Aulia
NPM/NIM : 0022220
Tempat Magang : PT Dharma Electrindo Manufacturing
Kegiatan Tanggal : 02 Desember s/d 06 Desember 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Review bersama Pak Purnomo terkait PPT Magang 4.) Ishoma 5.) Merevisi PPT Magang hasil review Bersama Pak Purnomo
Selasa	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Review PPT Bersama Pak Purnomo 4.) Ishoma 5.) Merevisi PPT Magang
Rabu	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Presentasi Final Magang di PT. Dharma Electrindo Manufacturing 4.) Ishoma 5.) Mengeliminasi Kanban Non Regular
Kamis	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Mengerjakan Laporan Magang di PT. Dharma Electrindo Manufacturing 4.) Ishoma 5.) Mengerjakan Laporan Magang di PT. Dharma Electrindo Manufacturing
Jum'at	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Mengerjakan Laporan Magang di PT. Dharma Electrindo Manufacturing 4.) Ishoma 5.) Mengerjakan Laporan Magang di PT. Dharma Electrindo Manufacturing

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Nisa Aulia

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

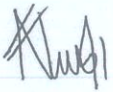
PT. DHARMA ELECTRINDO MANUFACTURING

Purnomo Budi Santoso

**KEGIATAN MINGGUAN MAGANG**

Nama : Nisa Aulia
NPM/NIM : 0022220
Tempat Magang : PT Dharma Electrindo Manufacturing
Kegiatan Tanggal : 09 Desember s/d 10 Desember 2024

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Mengerjakan Laporan Magang di PT. Dharma Electrindo Manufacturing 4.) Ishoma 5.) Mengerjakan Laporan Magang di PT. Dharma Electrindo Manufacturing
Selasa	1.) Senam Pagi 2.) Breafing Pagi 3.) Mengerjakan Laporan Magang di PT. Dharma Electrindo Manufacturing 4.) Ishoma 5.) Mengerjakan Laporan Magang di PT. Dharma Electrindo Manufacturing
Rabu	Mengerjakan Laporan Magang di PT. Dharma Electrindo Manufacturing
Kamis	Mengerjakan Laporan Magang di PT. Dharma Electrindo Manufacturing
Jum'at	Mengerjakan Laporan Magang di PT. Dharma Electrindo Manufacturing

Dibuat oleh: Mahasiswa  Nisa Aulia	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  PT. DHARMA ELECTRINDO MANUFACTURING Purnomo Budi Santoso
--	---

**FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA**

Nama : Nisa Aulia

NPM/NIM : 0022220

Nama Perusahaan : PT. Dharma Electrindo Manufacturing

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 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:

Cirebon, 10 Desember 2024

Pembimbing/Supervisor/Penanggung-Jawab

PT. DHARMA ELECTRINDO MANUFACTURING

Purnomo Budi Santoso



PT DHARMA ELECTRINDO MFG.

INTERNSHIP CERTIFICATE

THIS CERTIFICATE IS PRESENTED TO:

NISA AULIA

5th Semester Students at Bangka Belitung State Manufacturing Polytechnic

Have completed the internship at PT. Dharma Electrindo Manufacturing
Period of August 19th to December 10th, 2024

PT. DHARMA ELECTRINDO MANUFACTURING
13.

Albert A. B.
HRD-GA Department Head

Bermutu | Bersinar | Mandiri | Untung | Tuntas