

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



Disusun Oleh :

Nama : Desvira Yasmitasari

NIM : 1052109

**POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI
BANGKA BELITUNG
TAHUN 2025**

LEMBAR PERSETUJUAN

LAPORAN MAGANG DI PT. HANABE KHARISMA SEJATI

Laporan ini telah disetujui
Sebagai Salah Satu Syarat Praktik Kerja Lapangan
Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung

Menyetujui,

Dosen Wali,



Indra Dwisaputra, M.T.

NIDN. 198811102014041002

Pembimbing Perusahaan,



Agus Sugiyanto

NIK. 00096



PT. Hanabe Kharisma Sejati

Ka. Prodi



Aan Febriansyah, M.T.

NIDN. 197702092012121002

Komisi Magang



Zanu Saputra, M.Tr.T.

NIP. 198311032014041001

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 20 minggu terhitung mulai dari tanggal 3 Februari 2025 hingga 27 Juni 2025. Laporan ini disusun merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan program studi D-IV Teknik Elektronika pada semester VIII (delapan) 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 Zanu Saputra, M.Tr.T. selaku Kepala Jurusan Rekayasa Elektro dan Industri Pertanian Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
3. Bapak Aan Febriansyah, M.T. selaku Kepala Program Studi Teknik Elektronika Sarjana Terapan Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
4. Bapak Indra Dwisaputra, M.T. 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.

8. Bapak Nandang selaku Direktur PT. Hanabe Kharisma Sejati.
9. Bapak Tri Suryo Utomo selaku *Assistant Manager* PT. Hanabe Kharisma Sejati.
10. Bapak Agus Sugiyanto selaku *Electrical Supervisor* PT. Hanabe Kharisma Sejati.
11. Bapak Suparman selaku *Leader Electrical Engineer* PT. Hanabe Kharisma Sejati.
12. Bapak Agus Setiawan selaku *Leader Mechanical Engineer* PT. Hanabe Kharisma Sejati.
13. Bapak Marjuki selaku *Senior Electrical Engineer* di PT. Hanabe Kharisma Sejati.
14. Bapak Slamet selaku *Senior Electrical Engineer* di PT. Hanabe Kharisma Sejati.
15. Bapak Ramdan selaku *Electrical Engineer* di PT. Hanabe Kharisma Sejati.
16. Bapak Rosyid selaku *Electrical Engineer* di PT. Hanabe Kharisma Sejati.
17. Bapak Saptian selaku *Electrical Engineer* di PT. Hanabe Kharisma Sejati.
18. Bapak Fauzan selaku *Electrical Engineer* di PT. Hanabe Kharisma Sejati.
19. Seluruh Karyawan *Man Power* PT. Hanabe Kharisma Sejati.
20. Orangtua dan keluarga penulis yang selalu memberikan do'a dan dukungan baik moral maupun materil yang tak ternilai harganya.
21. Serta, teman-teman yang telah memberikan semangat dan doa dalam menyelesaikan laporan akhir magang.

Besar harapan penulis agar laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini dapat membawa manfaat dalam menambah ilmu pengetahuan dan wawasan. Penulis menyadari pada penulisan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini mempunyai banyak kekurangan dan masih belum sempurna. Maka dari itu, penulis sangat terbuka dengan kritik dan saran yang membangun guna memperbaiki laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini. Semoga laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini dapat dipahami dengan baik dan memberikan manfaat terhadap semua orang.

Bekasi Timur, 26 Juni 2025

Penulis



DAFTAR ISI

LEMBAR PERSETUJUAN.....	Error! Bookmark not defined.
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 <i>Customer</i> 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>Wiring</i> Panel Listrik	16
2.2.2 Proses Pengecekan dan <i>Trouble Shooting</i> Panel.....	17
2.2.3 Mempelajari Pemrograman PLC	18
2.2.4 <i>Drawing Pneumatic Diagram</i>	19
2.2.5 Perekapan Nota	19
2.2.6 Materi Keselamatan Kerja.....	19
BAB III PENUTUP	21
3.1 Kesimpulan.....	21
3.2 Saran.....	21



LAMPIRAN.....	22
---------------	----

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Halaman
Gambar 1. 1 Logo PT. Hanabe Kharisma Sejati	1
Gambar 1. 2 Kantor PT. Hanabe Kharisma Sejati	3
Gambar 1. 3 Logo PT. Hanabe Kharisma Sejati	4
Gambar 1. 4 Struktur Organisasi Perusahaan	6
Gambar 1. 5 Tools Electrical dan Mesin Marking	8
Gambar 1. 6 Mesin Frais (Milling)	8
Gambar 1. 7 Produk Panel	10
Gambar 1. 8 Lifter Pallet Conveyor	10
Gambar 1. 9 Panel Mesin Quenching Tank Diasil BC.....	11
Gambar 1. 10 Panel Mesin Auto Sizing Check.....	12
Gambar 1. 11 Panel Mesin Air Leak Tester	13
Gambar 1. 12 Panel VFD System	13
Gambar 1. 13 Panel Mesin Filling Antirust	14
Gambar 2. 1 Proses Wiring Panel	17
Gambar 2. 2 Panel yang Sedang Dilakukan Pengecekan.....	18
Gambar 2. 3 Tampilan Software GX Works 2	18
Gambar 2. 4 Tampilan Software Autocad 2015	19



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 Penilaian Perusahaan/Pengguna (Form-MG-04)

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Profil Perusahaan



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 berkualitas.



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 profesional 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



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

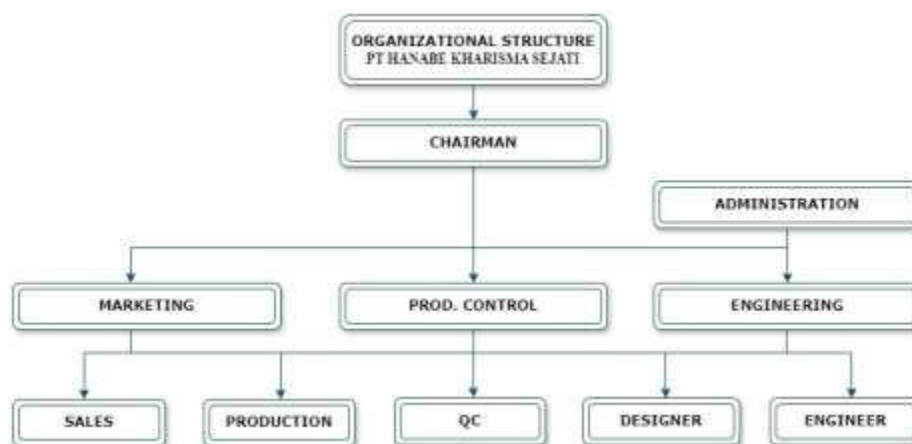
- Kharisma Sejati yakni **H**arry, **N**Andang, dan **B**Ezt.
- Kharisma : PT. Hanabe Kharisma Sejati memiliki charisma yang kuat sebagai komitmen dan mampu bersaing.
 - Sejati : Diharapkan perusahaan mampu bertahan dan semakin jaya

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 Electrical*
- Dan lainnya.

Gambar 1. 5 *Tools Electrical* dan *Mesin Marking*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 Electric Works
G. M.I
- PT. Panasonic Gobel Energy
Indonesia
- PT. Kiyouni Indonesia
- PT. Indonesia Epson Industry
- PT. Asmo Indonesia
- PT. SMT Indonesia
- PT. Nesinak Industries
- PT. Mikuni Indonesia
- 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

1.2.2 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 :

1.2.2.1 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

1.2.2.2 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.



Gambar 1. 9 Panel Mesin Quenching Tank Diasil BC

1.2.2.3 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 dengan cara manual, mesin dioperasikan dengan *step by step* menggunakan beberapa

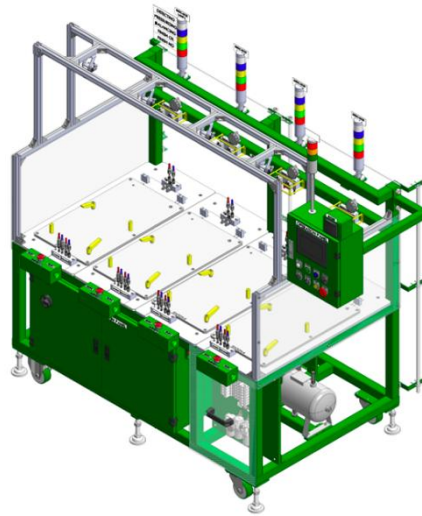
tombol, sedangkan pada pengoperasian mesin dengan cara otomatis, dapat dilakukan dengan cara menekan satu tombol *auto*. Apabila terjadi kondisi pengoperasian abnormal terdapat tombol *emergency* yang akan memutus semua aliran listrik pada mesin. Berikut gambar panel dari mesin auto sizing check.



Gambar 1. 10 Panel Mesin Auto Sizing Check

1.2.2.4 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

1.2.2.5 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*

1.2.2.6 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 Lapangan (PKL) berlangsung mulai tanggal 3 Februari 2025 hingga 27 Juni 2025 kurang lebih selama 20 minggu. Pada saat pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (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 *electrical engineering*. Perkerjaan yang dilakukan pada divisi ini diantaranya, melakukan *wiring* pada panel listrik, merancang alur pneumatic pada mesin, pengecekan *wiring* hingga *trouble shooting*. Walaupun ditugaskan di divisi *electrical engineering*, bukan berarti hanya berkutat di divisi itu saja, adakalanya mempelajari ataupun membantu kerjaan yang ada di divisi lain.

Selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan (PKL) setiap sebelum perakitan panel baru dilakukan pencetakan *wiring diagram*, kemudian dijelaskan alur *wiring diagram*. Selanjutnya menyiapkan peralatan *wiring* untuk mendukung keberlangsungan proses *wiring*. Kemudian, setelah proses *wiring* selesai dilakukan proses pengecekan dengan memberi *power* pada panel dan *trouble shooting* apabila

terdapat kendala, kemudian dilakukan pemrograman ke PLC. Pada saat berlangsung proses input program, alur *ladder diagram* dijelaskan yang bertujuan agar dapat informasi mengenai cara kerja program yang berpengaruh dengan kinerja mesin.

2.2 Kegiatan yang Dilakukan Selama Magang

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

2.2.1 *Wiring* Panel Listrik

Pada saat pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Hanabe Kharisma Sejati, diberikan beberapa tugas seperti *wiring* panel listrik. *Wiring* dilakukan apabila terdapat pesanan dari *customer*. Mulanya *customer* akan mengirimkan pesan melalui *e-mail* kepada petinggi perusahaan berisi penjelasan serta gambar barang yang akan dipesan. *E-mail* tersebut kemudian diteruskan ke *e-mail engineering*, salah satunya ke *e-mail* supervisor divisi *electrical engineering*. Selanjutnya, supervisor akan melakukan *project discussion* Bersama rekan-rekan. Kemudian, menyiapkan *drawing wiring diagram*. *Drawing wiring diagram* akan dicetak dan diberikan untuk memulai mengerjakan proyek. Proses dimulai dengan mengukur *ducting* dan rel (tempat melekatnya komponen) pada *baseplate* berdasarkan ukuran pada gambar. Setelah itu, dilakukan pemotongan *ducting* dan rel menggunakan gerinda meja, setelah selesai dipotong *ducting* dan rel (tempat melekatnya komponen) dipasang ke *baseplate*. Selanjutnya, letakkan komponen sesuai gambar dan memulai pengkabelan tiap komponen hingga selesai. Apabila selesai panel akan dipasang pada mesin oleh divisi *mechanical engineering*. Tidak lupa mengecek hasil *wiring* dan melakukan *trouble shooting* jika terdapat kendala, setelahnya melakukan input program ke PLC. Kemudian dilakukan uji coba keseluruhan mesin untuk melihat cara kerja mesin sudah sesuai atau belum, sebelum dilakukan audit oleh *customer*. Biasanya setelah audit terdapat revisi untuk mesin sebelum mesin siap dikirim. Adapun proyek yang pernah dikerjakan meliputi:

- Lifter Pallet Conveyor
- Auto Sizing Check
- Quenching Tank Diasil BC
- Air Leak Tester

- VFD System
- Filling Anti rust
- Raku-raku Hand
- Jet Cooling Water
- Op-Robot Apply Bond
- Rotary Lifter



Gambar 2. 1 Proses *Wiring* Panel

2.2.2 Proses Pengecekan dan *Trouble Shooting* Panel

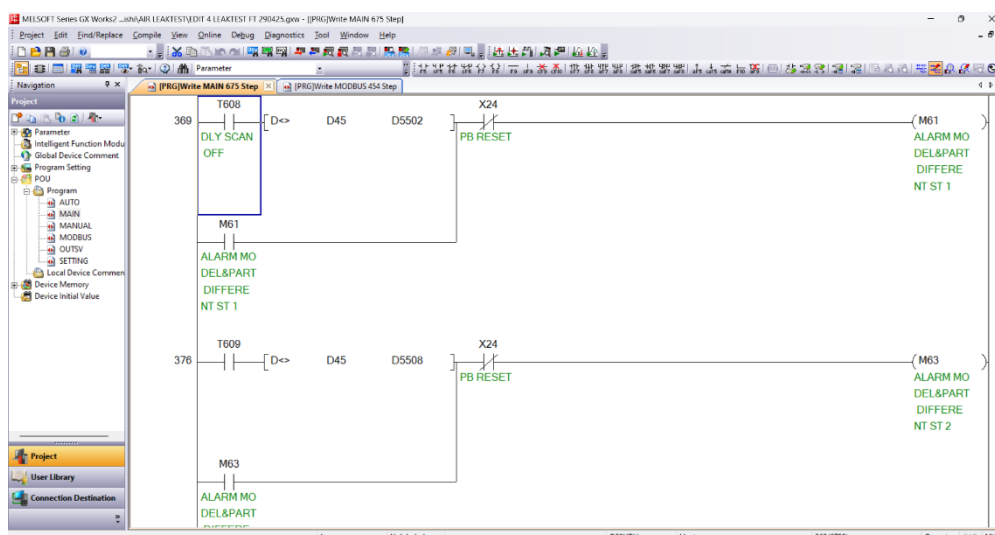
Setelah proses *wiring* panel selesai dilakukan, penting untuk melakukan pengecekan pada panel bertujuan agar tidak terjadi korsleting pada rangkaian kabel dan mengetahui hasil *wiring* sudah benar atau belum. Proses pengecekan dilakukan dengan menggunakan multimeter untuk memastikan semua kabel sudah terhubung sesuai alur pada gambar, kemudian dapat dicek dengan cara memberikan *supply power* ke panel. Untuk *trouble shooting* dilakukan apabila terdapat masalah, proses ini dilakukan dengan cara mencari sumber masalah kemudian memperbaikinya.



Gambar 2. 2 Panel yang Sedang Dilakukan Pengecekan

2.2.3 Mempelajari Pemrograman PLC

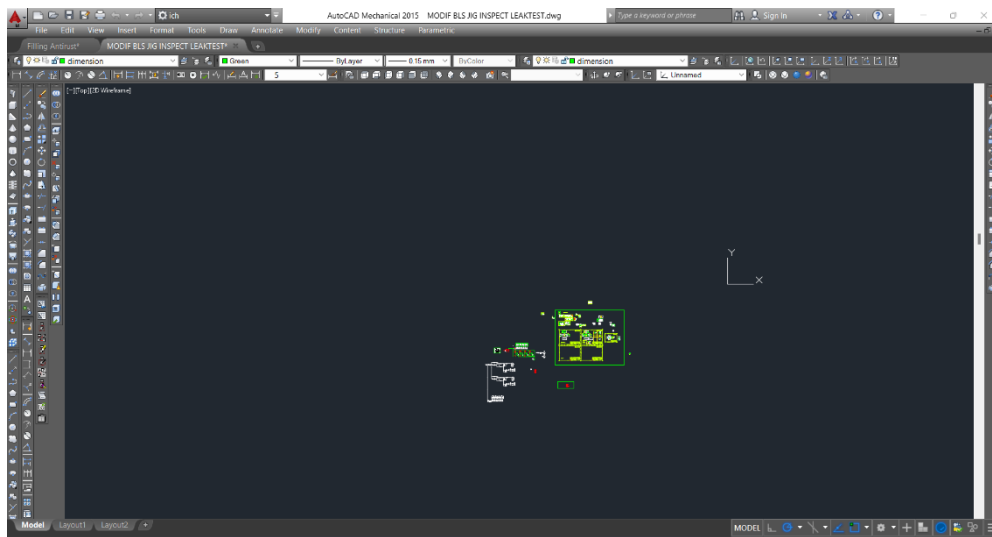
Mempelajari pemrograman PLC termasuk kegiatan yang dilakukan pada saat pelaksanaan magang. Pada kegiatan ini biasanya mempelajari alur pemrograman PLC mulai dari awalan sebelum melakukan program hingga pada saat melakukan program. Adapun merek PLC yang digunakan untuk pemrograman adalah merek Omron dan Mitsubishi dengan *software* CX Programmer untuk Omron serta *software* GX Works 2/3 untuk Mitsubishi



Gambar 2. 3 Tampilan *Software* GX Works 2

2.2.4 Drawing Pneumatic Diagram

Drawing pneumatic diagram dilakukan menggunakan *software* Autocad 2D. mesin-mesin yang cara kerjanya didukung oleh sistem angin, perlu untuk dibuat diagram pneumatiknya sehingga jalur angin pada mesin dapat diketahui. Selain itu, dengan adanya diagram pneumatik akan memudahkan *user* pada saat proses *maintenance*.



Gambar 2. 4 Tampilan *Software* Autocad 2015

2.2.5 Perekapan Nota

Salah satu kegiatan yang dilakukan pada masa Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah perekapan nota. Perekapan nota merupakan sebuah kegiatan menyortir nota-nota pembelian barang yang berisi jumlah, harga serta jenis barang yang dibeli untuk membuat suatu mesin atau lainnya. Kegiatan ini dilakukan pada minggu ke 19 pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL).

2.2.6 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*.

BAB III

PENUTUP

3.1 Kesimpulan

Setelah melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di PT. Hanabe Kharismaa 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 : Desvira Yasmitasari
Kelas : 4 TE A
NPM/NIM : 1052109
Semester : 7 (Tujuh)
Program Studi : D IV Teknik Elektronika

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



(Sumiyah)

**FORM ABSENSI KEHADIRAN**

Nama : Desvira Yasmitasari
 NPM/NIM : 1052109
 Tempat Magang : PT. Hanabe Kharisma Sejati

Minggu Ke	Tanggal	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumat	Paraf	Ket
1	3 s.d 7 Februari 2025	√	√	√	√	√		
2	10 s.d 14 Februari 2025	√	√	√	√	√		
3	17 s.d 21 Februari 2025	√	S	√	√	√		
4	24 s.d 28 Februari 2025	√	√	√	√	√		
5	3 s.d 7 Maret 2025	√	√	√	√	√		
6	10 s.d 14 Maret 2025	√	√	√	√	√		
7	17 s.d 21 Maret 2025	√	√	√	√	√		
8	24 s.d 28 Maret 2025	√	√	√	√	L		Nyepi
9	31 Maret s.d 4 April 2025	L	L	L	L	L		Idul Fitri
10	7 s.d 11 April 2025	√	√	√	√	√		
11	14 s.d 18 April 2025	√	√	√	√	L		Wafat Isa Almasih
12	21 s.d 25 April 2025	√	√	√	√	√		
13	28 April s.d 2 Mei 2025	√	√	√	L	√		Hari Buruh
14	5 s.d 9 Mei 2025	√	√	√	√	√		
15	12 s.d 16 Mei 2025	L	√	√	√	√		Waisak
16	19 s.d 23 Mei 2025	√	√	√	√	√		
17	26 s.d 30 Mei 2025	√	√	√	L	√		
18	2 s.d 6 Juni 2025	√	√	√	√	L		Idul Adha
19	9 s.d 13 Juni 2025	√	√	√	√	√		
20	16 s.d 20 Juni 2025	√	√	√	√	I		
21	23 s.d 27 Juni 2025	√	√	√	√	L		Muharram

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Desvira Yasmitasari

Mengetahui, Pembimbing/Supervisor

Agus Sugiyanto PT. Hanabe Kharisma Sejati

Catatan :

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



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Desvira Yasmitasari
 NPM/NIM : 1052109
 Tempat Magang : PT. HANABE KHARISMA SEJATI
 Kegiatan Tanggal : 3 Februari 2025 s/d 7 Februari 2025

Hari	Uraian Kegiatan	Waktu (WIB)
Senin	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- <i>Briefing</i> dan perkenalan dengan karyawan PT	08.00 – 09.00
	- Mempelajari cara mencetak <i>tubing</i> dan <i>tape</i>	09.00 – 09.20
	- Mencetak label (<i>tape</i>) untuk Panel Lifter Pallet Conveyor	09.20 – 10.15
	- Mengganti label (<i>tape</i>) lama pada Panel Lifter Pallet Conveyor	10.15 – 12.00
	- Menggunting dan menempel label pada Panel Lifter Pallet Conveyor	13.00 – 16.45
	- Membersihkan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Selasa	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Menyiapkan barang untuk melakukan solder	08.00 – 08.10
	- Menyolder kapasitor pada Panel Lifter Pallet Conveyor (berjumlah 4 panel)	08.10 – 12.00
	- Mempelajari gambar rangkaian dari Panel Lifter Pallet Conveyor	13.00 – 14.00
	- Mempelajari dan mengenali fungsi komponen pada Panel Pallet Lifter Conveyor	14.00 – 16.45
	- Membersihkan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.40 – 17.00
Rabu	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Mencetak <i>tubing</i> untuk <i>marking</i> Mesin Auto Sizing Check	08.00 – 08.15
	- Memotong, memasang <i>tubing</i> , skun kabel, serta melakukan pengkabelan pada input dan output Mesin Auto Sizing Check (P24A, N24A, X02E, X02F, X030, X031, X032, X033, X034)	08.15 – 16.25
	- Merapikan kabel setelah <i>wiring</i> dengan tis kabel	16.25 – 16.45
	- Membersihkan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Kamis	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Memotong, memasang <i>tubing</i> , skun kabel, serta	08.00 – 09.50



	melakukan pengkabelan pada input dan output Mesin Auto Sizing Check (P24A, N24A, X02E, X02F, X030, X031, X032, X033, X034)	
	- Mempelajari <i>Software</i> Melsoft GX Works 2 untuk PLC Mitsubishi	09.50 – 12.00
	- Membuat Program dengan outputan lampu menggunakan PLC Mitsubishi	13.00 – 16.45
	- Membersihkan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Jum'at	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Memotong, memasang <i>tubing</i> , skun kabel, serta melakukan pengkabelan pada input dan output Limit Switch (P24, N24, X014)	08.00 – 10.00
	- Memotong, memasang <i>tubing</i> , skun kabel, serta melakukan pengkabelan pada input dan output Limit Switch (P24, N24, X015)	10.00 – 11.00
	- Memotong, memasang <i>tubing</i> , skun kabel, serta melakukan pengkabelan pada input dan output Limit Switch (P24, N24, X016)	11.00 – 11.45
	- Memotong, memasang <i>tubing</i> , skun kabel, serta melakukan pengkabelan pada input dan output Photo Sensor (P24, N24, X011)	13.00 – 15.15
	- Memasang Limit Switch dan Photo Sensor pada Mesin Pallet Lifter Conveyor	15.25 – 16.45
	- Membersihkan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Desvira Yasmitasari

Mengetahui,
Pembimbing

Agus Sugiyanto

PT. Hanabe Kharisma Sejati



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Desvira Yasmitasari
 NPM/NIM : 1052109
 Tempat Magang : PT. HANABE KHARISMA SEJATI
 Kegiatan Tanggal : 10 Februari 2025 s/d 14 Februari 2025

Hari	Uraian Kegiatan	Waktu (WIB)
Senin	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Mencetak <i>tubing</i> untuk <i>marking</i> Mesin 1 Pallet Lifter Conveyor (P24, N24, X004, X005, X006, X007, X011, X012, X014, X015, X016, X017, Y014, L3A, L3B, N2.1, 208, 208A, 209, 209A, E, U1, V1, W1)	08.00 – 08.30
	- Memotong, mengupas kabel, memasang <i>tubing</i> , skun kabel, serta melakukan pengkabelan pada input dan output Mesin 1 Pallet Lifter Conveyor (P24, N24, X004, X005, X006, X007, X011, X012, X014, X015, X016, X017, Y014)	09.00 – 12.00
	- Memotong, mengupas kabel, memasang <i>tubing</i> , skun kabel, serta melakukan pengkabelan pada input dan output Mesin 1 Pallet Lifter Conveyor (L3A, L3B, N2.1, 208, 208A, 209, 209A, E)	13.00 – 15.15
	- Memotong, mengupas kabel, memasang <i>tubing</i> , skun kabel, serta melakukan pengkabelan pada input dan output motor Mesin 1 Pallet Lifter Conveyor (L3A, L3B, N2.1, E)	15.25 – 16.00
	- Memotong, mengupas kabel, memasang <i>tubing</i> , skun kabel, serta melakukan pengkabelan pada motor Mesin 1 Pallet Lifter Conveyor (U1, V1, W1, E)	16.00 – 16.30
	- Merapikan kabel setelah <i>wiring</i> menggunakan tis kabel	16.30 – 16.45
	- Membersihkan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Memotong, mengupas kabel, memasang <i>tubing</i> , skun kabel, melakukan pengkabelan pada input dan output Mesin 3 Pallet Lifter Conveyor (P24, N24, X004, X005, X006, X007, X011, X012, X014, X015, X016, X017, Y014; L3A, L3B, N2.1, E untuk input dan output motor; L3A, L3B, N2.1, 208, 208A, 209, 209A, E; U1, V1, W1, E pengkabelan pada motor) serta merapikan kabel dengan	08.00 – 13.25



Selasa	tis kabel	
	- Memotong, mengupas kabel, memasang <i>tubing</i> , skun kabel, melakukan pengkabelan pada input dan output Mesin 2 Pallet Lifter Conveyor (P24, N24, X004, X005, X006, X007, X011, X012, X014, X015, X016, X017, Y014; L3A, L3B, N2.1, E untuk input dan ouput motor; L3A, L3B, N2.1, 208, 208A, 209, 209A, E; U1, V1, W1, E pengkabelan pada motor) serta merapikan kabel dengan tis kabel	13.25 – 15.35
	- Memotong, mengupas kabel, memasang <i>tubing</i> , skun kabel, melakukan pengkabelan pada input dan output Mesin 4 Pallet Lifter Conveyor (P24, N24, X004, X005, X006, X007, X011, X012, X014, X015, X016, X017, Y014; L3A, L3B, N2.1, E untuk input dan ouput motor; L3A, L3B, N2.1, 208, 208A, 209, 209A, E; U1, V1, W1, E pengkabelan pada motor) serta merapikan kabel dengan tis kabel	15.35 – 16.45
Rabu	- Membersihkan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.40 – 17.00
	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Memotong, mengupas kabel, memasang <i>tubing</i> , skun kabel, melakukan pengkabelan pada input dan output Mesin Pallet Lifter Conveyor (X006, X017, N24, kabel proximity rs switch; P24, N24, X011 kabel AGV photo sensor; X015, N24, kabel limit switch middle; X014, N24, kabel limit switch up; X016, N24, kabel limit switch down; L3A, L3B, N2.1, E, kabel motor conveyor) serta merapikan kabel dengan tis kabel	08.00 – 12.00
	- Memotong, mengupas kabel, memasang <i>tubing</i> , skun kabel, melakukan pengkabelan pada input dan output Mesin Pallet Lifter Conveyor (208, 208A, E, kabel SV up; 209, 209A, E, kabel SV down; N24, Y014, solenoid lock/unlock; X007, N24, kabel foot switch; P24, N24, X012, kabel photo sensor; X004, N24, X005, N24, kabel reed switch) serta merapikan kabel dengan tis kabel	13.00 – 16.45
Kamis	- Membersihkan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Memotong kabel dan pelindung kabel untuk sensor limit switch up, limit switch middle, limit switch down, photo sensor dan motor conveyor	08.00 – 12.00
	- Memotong, mengupas kabel, memasang <i>tubing</i> , skun kabel, melakukan pengkabelan pada photo sensor (N24, X011)	12.00 – 15.15



	- Memasang limit switch up dan middle pada Mesin Pallet Lifter Conveyor	15.25 – 16.45
	- Membersihkan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Jumat	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Memotong, memasang <i>tubing</i> , skun kabel, serta melakukan pengkabelan pada limit switch (X014, N24, kabel LS up; X015, N24, kabel LS down)	08.00 – 08.45
	- Memotong dan memasang kabel beserta pelindung kabel untuk reed switch	08.45 – 09.05
	- Menyolder proximity	09.05 – 09.40
	- Memasang photo sensor, limit switch up, limit switch middle dan limit switch down pada Mesin Pallet Lifter Conveyor	09.40 – 10.15
	- Memotong, mengupas kabel, memasang <i>tubing</i> , skun kabel, melakukan pengkabelan pada input dan output Mesin Pallet Lifter Conveyor (208, 208A, E, kabel SV up; 209, 209A, E, kabel SV down; N24, Y014, solenoid lock/unlock; X007, N24, kabel foot switch; P24, N24, X012, kabel photo sensor; X004, N24, X005, N24, kabel reed switch) serta merapikan kabel dengan tis kabel	10.25 – 16.45
	- Membersihkan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Desvira Yasmitasari

Mengetahui,
Pembimbing

Agus Suglyanto



PT. Hanabe Kharisma Sejati



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Desvira Yasmitasari
 NPM/NIM : 1052109
 Tempat Magang : PT. HANABE KHARISMA SEJATI
 Kegiatan Tanggal : 17 Februari 2025 s/d 21 Februari 2025

Hari	Uraian Kegiatan	Waktu (WIB)
Senin	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Melakukan pengkabelan pada Mesin Pallet Lifter Conveyor	08.00 – 09.00
	- Sakit	09.00 – 17.00
Selasa	- Sakit	
Rabu	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Mempelajari <i>Software</i> CX Programmer untuk PLC Omron	08.00 – 12.00
	- Melakukan pemrograman sederhana di CX Programmer	13.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Kamis	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Mempelajari <i>Software</i> Melsoft GX Works 3	08.00 – 10.15
	- Melakukan Pemrograman dengan PLC Mitsubishi FX5U-64MR/ES	10.25 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Jumat	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Menyiapkan PLC Omron Sysmac CJ1M CPU21 dan HMI NB10W-TW01B	08.00 – 08.20
	- Membuat kabel konfigurasi antara PLC dan HMI	08.20 – 09.15
	- Melakukan pemrograman PLC Omron	09.15 – 16.45
	- Membersihkan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00

Dibuat oleh: Mahasiswa  Desvira Yasmitasari	Mengetahui, Pembimbing  Agus Sugiyanto  PT. Hanabe Kharisma Sejati
---	---



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Desvira Yasmitasari
 NPM/NIM : 1052109
 Tempat Magang : PT. HANABE KHARISMA SEJATI
 Kegiatan Tanggal : 24 Februari 2025 s/d 28 Februari 2025

Hari	Uraian Kegiatan	Waktu (WIB)
Senin	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Menyiapkan PLC Omron Sysmac CJ1M CPU21 dan HMI NB10W-TW01B dan Mempelajari pemrogramannya	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Selasa	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Menyiapkan PLC Omron Sysmac CJ1M CPU21 dan HMI NB10W-TW01B dan Mempelajari pemrogramannya	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Rabu	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Menyiapkan PLC Omron Sysmac CJ1M CPU21 dan HMI NB10W-TW01B dan Mempelajari pemrogramannya	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Kamis	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Menyiapkan PLC Omron Sysmac CJ1M CPU21 dan HMI NB10W-TW01B dan Mempelajari pemrogramannya	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Jumat	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Menyiapkan PLC Omron Sysmac CJ1M CPU21 dan HMI NB10W-TW01B dan Mempelajari pemrogramannya	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Desvira Yasmitasari

Mengetahui,
Pembimbing

Agus Sugiyanto



PT. Hanabe Kharisma Sejati



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Desvira Yasmitasari
 NPM/NIM : 1052109
 Tempat Magang : PT. HANABE KHARISMA SEJATI
 Kegiatan Tanggal : 3 Maret 2025 s/d 7 Maret 2025

Hari	Uraian Kegiatan	Waktu (WIB)
Senin	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Menyiapkan PLC Omron Sysmac CJ1M CPU21 dan HMI NB10W-TW01B dan Mempelajari pemrogramannya	08.00 – 15.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	15.45 – 16.00
Selasa	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Menyiapkan PLC Omron Sysmac CJ1M CPU21 dan HMI NB10W-TW01B dan Mempelajari pemrogramannya	08.00 – 15.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	15.45 – 16.00
Rabu	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Mempelajari <i>Software</i> Melseft GX Works2 dengan studi kasus Mesin Oil Dry Cleaning	08.00 – 15.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	15.45 – 16.00
Kamis	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Menyiapkan komponen pembelajaran PLC	08.00 – 09.00
	- Mempelajari pemrograman PLC dengan studi kasus mesin Oil Dry Cleaning, menelaah komponen yang digunakan pada mesin	09.00 – 15.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	15.45 – 16.00
Jumat	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Mempelajari system kerja dari mesin Oil Dry Cleaning serta membuat program dari mesin tersebut	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	15.45 – 16.00

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Desvira Yasmitasari

Mengetahui,
Pembimbing

Agus Sugiyanto



PT. Hanabe Kharisma Sejati



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Desvira Yasmitasari
 NPM/NIM : 1052109
 Tempat Magang : PT. HANABE KHARISMA SEJATI
 Kegiatan Tanggal : 10 Maret 2025 s/d 14 Maret 2025

Hari	Uraian Kegiatan	Waktu (WIB)
Senin	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Mempelajari program PLC menggunakan <i>software</i> CX Programmer dengan studi kasus Oil Dry Cleaning	08.00 – 09.00
	- Membuat tubing untuk mesin BLS. Inspection Jig Leak Test (Y06A, Y069, Y068, Y07F)	09.00 – 09.30
	- Mengganti dan memasang <i>tubing</i> untuk mesin BLS. Inspection Jig Leak Test (X050, X051, X052, X053, X054, X055, X056, X057, X058, X059, X05A)	09.30 – 12.00
	- Memasang sekun kabel (X050, X051, X052, X053, X054, X055, X056, X057, X058, X059, X05A)	12.45 – 15.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	15.45 – 16.00
Selasa	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Menyiapkan PLC Omron Sysmac CJ1M CPU21 dan HMI NB10W-TW01B	08.00 – 09.00
	- Membuat dan mengganti tubing untuk mesin BLS. Inspection Jig Leak Test (X050, X051, X053, X054, X056, X057, X059, Y06A, Y068)	09.00 – 09.30
	- Memasang <i>tubing</i> dan sekun kabel untuk mesin BLS. Inspection Jig Leak Test (P24, N24, X034, X035, X036, X037, X03D, X03E, X03F, Y074, Y075, Y076, Y077, Y078, Y079, Y07A, Y07B, Y07C)	09.30 – 12.00
	- Mengganti <i>tubing</i> untuk mesin BLS. Inspection Jig Leak Test (Y06F, Y070, Y071, Y06C, Y06D, Y06E)	12.45 – 15.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	15.45 – 16.00
Rabu	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Merapikan kabel pada mesin BLS. Inspection Jig Leak Test menggunakan kabel tis	08.00 – 12.00
	- Memasang komponen CP pada panel (206, 207, E) dan melakukan pengkabelan	12.45 – 15.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	15.45 – 16.00



Kamis	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Menyiapkan komponen pembelajaran PLC	08.00 – 09.00
	- Mempelajari pemrograman PLC dengan studi kasus mesin Oil Dry Cleaning, menelaah komponen yang digunakan pada mesin	09.00 – 15.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	15.45 – 16.00
Jumat	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Menyiapkan komponen pembelajaran PLC	08.00 – 09.00
	- Menyolder kabel power	
	- Mempelajari pemrograman PLC menggunakan <i>software</i> GX Works 2	09.00 – 15.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	15.45 – 16.00

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Desvira Yasmitasari

Mengetahui,
Pembimbing

Agus Fugianto
PT. HANABE Kharisma Sejati



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Desvira Yasmitasari
 NPM/NIM : 1052109
 Tempat Magang : PT. HANABE KHARISMA SEJATI
 Kegiatan Tanggal : 17 Maret 2025 s/d 21 Maret 2025

Hari	Uraian Kegiatan	Waktu (WIB)
Senin	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Menyiapkan komponen pembelajaran PLC	08.00 – 09.00
	- Mempelajari pemrograman PLC pada Mitsubishi Programming Manual Book	09.00 – 09.30
	- Mempelajari pemrograman PLC dengan menerapkan <i>ladder</i> seperti di manual book menggunakan <i>software</i> GX Works 2	09.30 – 15.30
	- Mengganti <i>marking</i> kabel Y06B	15.30 – 15.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	15.45 – 16.00
Selasa	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Mempelajari pemrograman PLC pada Mitsubishi Programming Manual Book	08.00 – 09.00
	- Merapikan <i>wiring</i> panel VFD System DC800-T	09.00 – 09.30
	- Membuat <i>marking</i> tape untuk tiap komponen pada panel VFD System DC800-T	09.30 – 14.30
	- Mempelajari <i>wiring</i> diagram panel Quenching Tank Diasil BC	14.30 – 15.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	15.45 – 16.00
Rabu	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Membuat <i>tubing</i> untuk <i>marking</i> kabel pada panel Quenching Tank Diasil BC	08.00 – 08.30
	- <i>Wiring</i> panel Quenching Tank Diasil BC dengan melakukan pemasangan kabel, memasang <i>tubing</i> , memasang sekun, merapikan kabel menggunakan kabel tis	08.30 – 15.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	15.45 – 16.00
Kamis	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Membuat <i>tubing</i> untuk <i>marking</i> kabel pada panel Quenching Tank Diasil BC	08.00 – 08.30
	- <i>Wiring</i> panel Quenching Tank Diasil BC dengan	08.30 – 15.45



	melakukan pemasangan kabel, memasang <i>tubing</i> , memasang sekun, merapikan kabel menggunakan kabel tis	
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	15.45 – 16.00
Jumat	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Membuat <i>tubing</i> untuk <i>marking</i> kabel pada panel Quenching Tank Diasil BC	08.00 – 08.30
	- <i>Wiring</i> panel Quenching Tank Diasil BC dengan melakukan pemasangan kabel, memasang <i>tubing</i> , memasang sekun, merapikan kabel menggunakan kabel tis	08.30 – 15.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	15.45 – 16.00

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Desvira Yasmitasari

Mengetahui,
Pembimbing

Agus Sugiyanto

Hanabe Kherisma Sejati



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

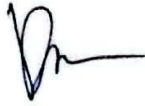
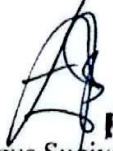
KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Desvira Yasmitasari
 NPM/NIM : 1052109
 Tempat Magang : PT. HANABE KHARISMA SEJATI
 Kegiatan Tanggal : 7 April 2025 s/d 11 April 2025

Hari	Uraian Kegiatan	Waktu (WIB)
Senin	- Absen pagi	07.45– 08.00
	- Mempelajari pemrograman PLC dengan menerapkan <i>ladder</i> seperti di manual book menggunakan <i>software</i> GX Works 2 dan membuat program dengan contoh kasus mesin Quenching Tank Diasil BC	08.00 – 15.30
	- Memasang <i>tubing</i> dan sekun pada panel Quenching Tank Diasil BC (24 V, 12, 13)	15.30 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Selasa	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- <i>Wiring</i> Quenching Tank Diasil BC (Memasang <i>tubing</i> , menyekun kabel, memasang kabel) pada WLS (Kabel E1,E2,E3), Termocouple (Kabel B-, C+), Tombol (P24, 01,02,02A), Kabel (X021, X022, X023, X024, X025, X026)	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Rabu	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- <i>Wiring</i> Quenching Tank Diasil BC (Memasang <i>tubing</i> , menyekun kabel, memasang kabel) pada WLS (Kabel E1,E2,E3), Termocouple (Kabel B-, C+), Tombol dan Kabel	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Kamis	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- <i>Wiring</i> VFD System DC800-T (Memasang <i>tubing</i> , menyekun kabel, memasang kabel) pada L220, L110, N220, N110)	08.00 – 16.15
	- Mengecek kembali hasil <i>wiring</i> VFD System DC800-T	16.15– 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Jumat	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Solder kabel pokayoke (1 Biru, 2 Biru, 3 Ground)	08.00 – 08.30
	- Notulensi Audit Mesin Air Leak Tester	08.30 – 14.45



	- Berdiskusi cara kerja cosmo yang digunakan	14.45– 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00

Dibuat oleh: Mahasiswa  Desvira Yasmitasari	Mengetahui, Pembimbing  Agus Sugiyanto  PT. Hanabe Kharisma Sejati
---	--



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Desvira Yasmitasari
 NPM/NIM : 1052109
 Tempat Magang : PT. HANABE KHARISMA SEJATI
 Kegiatan Tanggal : 14 April 2025 s/d 18 April 2025

Hari	Uraian Kegiatan	Waktu (WIB)
Senin	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Mengukur dan memotong <i>ducting</i> dan rel ukuran 44x65 untuk 8 <i>baseplate</i> panel VFD System DC800-T dan 33x65 untuk panel Op-Robot Apply Bond	08.00 – 12.00
	- <i>Wiring</i> (Memasang <i>tubing</i> , menyekun kabel dan memasang kabel) panel Op-Robot Apply Bond	13.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Selasa	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- <i>Wiring</i> (Memasang <i>tubing</i> , menyekun kabel dan memasang kabel) panel Op-Robot Apply Bond	08.00 – 12.00
	- Mengukur <i>gender</i> (tempat melekat komponen) ukuran 44x65 sebanyak 24 pcs	13.00 – 15.15
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Rabu	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- <i>Wiring</i> (Mencetak & memasang <i>tubing</i> , menyekun kabel dan memasang kabel) panel VFD System DC800-T	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Kamis	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- <i>Wiring</i> (Mencetak & memasang <i>tubing</i> , menyekun kabel dan memasang kabel) panel VFD System DC800-T	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Jumat	- LIBUR WAFAT ISA ALMASIH	

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Desvira Yasmitasari

Mengetahui,
Pembimbing

PT. Hanabe Kharisma Sejati
Agus Sugiyanto



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Desvira Yasmitasari
 NPM/NIM : 1052109
 Tempat Magang : PT. HANABE KHARISMA SEJATI
 Kegiatan Tanggal : 21 April 2025 s/d 25 April 2025

Hari	Uraian Kegiatan	Waktu (WIB)
Senin	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- <i>Wiring</i> (Memasang <i>tubing</i> , menyekun kabel dan memasang kabel) panel VFD System DC800-T	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Selasa	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- <i>Wiring</i> (Memasang <i>tubing</i> , menyekun kabel dan memasang kabel) panel VFD System DC800-T	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Rabu	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Mencetak <i>Tubing</i> untuk panel VFD System DC800-T	08.00 – 09.00
	- <i>Wiring</i> (Memasang <i>tubing</i> , menyekun kabel dan memasang kabel) panel VFD System DC800-T	09.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Kamis	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Mencetak <i>Tubing</i> untuk panel VFD System DC800-T	08.00 – 09.00
	- <i>Wiring</i> (Memasang <i>tubing</i> , menyekun kabel dan memasang kabel) panel VFD System DC800-T	09.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Jumat	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Mencetak <i>Tubing</i> untuk panel VFD System DC800-T	08.00 – 09.00
	- <i>Wiring</i> (Memasang <i>tubing</i> , menyekun kabel dan memasang kabel) panel VFD System DC800-T	09.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00

Dibuat oleh: Mahasiswa  Desvira Yasmitasari	Mengetahui, Pembimbing  Agus Sugiyanto
---	--



PT. Hanabe Kharisma Sejati



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Desvira Yasmitasari
 NPM/NIM : 1052109
 Tempat Magang : PT. HANABE KHARISMA SEJATI
 Kegiatan Tanggal : 28 April 2025 s/d 2 Mei 2025

Hari	Uraian Kegiatan	Waktu (WIB)
Senin	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Mencetak <i>Tubing</i> untuk panel VFD System DC800-T	08.00 – 09.00
	- <i>Wiring</i> (Memasang <i>tubing</i> , menyekun kabel dan memasang kabel) panel VFD System DC800-T	09.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Selasa	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Menelaah jalur pneumatik pada Mesin Air Leak Tester	08.00 – 09.00
	- Melakukan <i>drawing</i> jalur pneumatik pada Mesin Air Leak Tester menggunakan <i>Software</i> Autocad	09.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Rabu	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Menyolder kabel konektor untuk Panel Op-Robot Apply Bond	08.00 – 12.00
	- Melakukan <i>drawing</i> jalur pneumatik pada Mesin Air Leak Tester menggunakan <i>Software</i> Autocad	13.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Kamis	- LIBUH HARI BURUH INTERNASIONAL	
Jumat	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Mencetak <i>Tubing</i> untuk panel VFD System DC800-T	08.00 – 09.00
	- <i>Wiring</i> (Memasang <i>tubing</i> , menyekun kabel dan memasang kabel) panel VFD System DC800-T	09.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00

Dibuat oleh: Mahasiswa  Desvira Yasmitasari	Mengetahui, Pembimbing   PT. Hanabe Kharisma Sejati Agus Sugiyanto
---	---



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Desvira Yasmitasari
 NPM/NIM : 1052109
 Tempat Magang : PT. HANABE KHARISMA SEJATI
 Kegiatan Tanggal : 5 Mei 2025 s/d 9 Mei 2025

Hari	Uraian Kegiatan	Waktu (WIB)
Senin	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Mengukur dan memotong <i>ducting</i> untuk Rotary Lifter For Machining	08.00 – 09.00
	- <i>Wiring</i> (Memasang <i>tubing</i> , menyekun kabel dan memasang kabel) Rotary Lifter	09.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Selasa	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- <i>Wiring</i> (Memasang <i>tubing</i> , menyekun kabel dan memasang kabel) Rotary Lifter	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Rabu	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- <i>Wiring</i> (Memasang <i>tubing</i> , menyekun kabel dan memasang kabel) Rotary Lifter	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Kamis	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- <i>Wiring</i> (Memasang <i>tubing</i> , menyekun kabel dan memasang kabel) tombol, lampu, <i>buzzer</i> , <i>selector switch</i>	08.00 – 15.15
	- Memasang tombol pada <i>box</i> eksternal dari Rotary Lifter	15.35 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Jumat	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Mengganti sekun L, N, L1 pada panel Rotary Lifter	08.00 – 12.00
	- Menyolder kabel keluaran, konektor dan kipas	13.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00

Dibuat oleh: Mahasiswa  Desvira Yasmitasari	Mengetahui, Pembimbing   Agus Sugiyanto PT. Hanabe Kharisma Sejati
---	---



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Desvira Yasmitasari
 NPM/NIM : 1052109
 Tempat Magang : PT. HANABE KHARISMA SEJATI
 Kegiatan Tanggal : 12 Mei 2025 s/d 16 Mei 2025

Hari	Uraian Kegiatan	Waktu (WIB)
Senin	- LIBUR HARI RAYA WAISAK	
Selasa	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- <i>Wiring</i> (Memasang <i>tubing</i> , menekun kabel dan memasang kabel) mesin Cooling Water Supply	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Rabu	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- <i>Wiring</i> (Memasang <i>tubing</i> , menekun kabel dan memasang kabel) mesin Filling Antirust	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Kamis	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- <i>Wiring</i> (Memasang <i>tubing</i> , menekun kabel dan memasang kabel) mesin Filling Antirust	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Jumat	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Memasang spiral pada kabel-kabel di mesin Filling Antirust	08.00 – 09.00
	- Mengukur <i>baseplate</i> untuk pemasangan <i>ducting</i> , gender (rel) serta memotongnya untuk 4 buah panel VFD	09.00 – 10.15
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00

Dibuat oleh: Mahasiswa  Desvira Yasmitasari	Mengetahui, Pembimbing   Agus Sugiyanto
---	--



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Desvira Yasmitasari
 NPM/NIM : 1052109
 Tempat Magang : PT. HANABE KHARISMA SEJATI
 Kegiatan Tanggal : 19 Mei 2025 s/d 23 Mei 2025

Hari	Uraian Kegiatan	Waktu (WIB)
Senin	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- <i>Wiring</i> (Memasang <i>tubing</i> , menyekun kabel dan memasang kabel) mesin Filling Antirust	08.00 – 09.00
	- Memasang komponen pada <i>baseplate</i> VFD System	09.00 – 12.00
	- Mengubah penempatan MCB pada 8 panel VFD System	13.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Selasa	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- <i>Wiring</i> (Memasang <i>tubing</i> , menyekun kabel dan memasang kabel) mesin Filling Antirust	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Rabu	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- <i>Wiring</i> (Memasang <i>tubing</i> , menyekun kabel dan memasang kabel) mesin Filling Antirust	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Kamis	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- <i>Wiring</i> (Memasang <i>tubing</i> , menyekun kabel dan memasang kabel) mesin Filling Antirust	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Jumat	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- <i>Wiring</i> (Memasang <i>tubing</i> , menyekun kabel dan memasang kabel) mesin Water Cooling System	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00

Dibuat oleh: Mahasiswa  Desvira Yasmitasari	Mengetahui, Pembimbing   Hanabe Kharisma Sejati Agus Sugiyanto
---	--



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Desvira Yasmitasari
 NPM/NIM : 1052109
 Tempat Magang : PT. HANABE KHARISMA SEJATI
 Kegiatan Tanggal : 26 Mei 2025 s/d 30 Mei 2025

Hari	Uraian Kegiatan	Waktu (WIB)
Senin	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Mengerjakan pengaplikasian IoT ESP32, Arduino, Mit App Inventor	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Selasa	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- <i>Wiring</i> (Memasang <i>tubing</i> , menyekun kabel dan memasang kabel) mesin Water Cooling System	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Rabu	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- <i>Drawing</i> tool changer	08.00 – 12.00
	- Belajar PLC Mitsubishi menggunakan <i>software</i> GX Works 2	13.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Kamis	- LIBUR KENAIKAN ISA ALMASIH	
Jumat	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- <i>Drawing</i> diagram pneumatik mesin Filling Antirust dan Raku-raku Hand	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00

Dibuat oleh: Mahasiswa  Desvira Yasmitasari	Mengetahui, Pembimbing  Agus Sugiyanto  PT. Hanabe Kharisma Sejati
---	---



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Desvira Yasmitasari
 NPM/NIM : 1052109
 Tempat Magang : PT. HANABE KHARISMA SEJATI
 Kegiatan Tanggal : 2 Juni 2025 s/d 6 Juni 2025

Hari	Uraian Kegiatan	Waktu (WIB)
Senin	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- <i>Drawing</i> diagram pneumatik mesin Filling Antirust	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Selasa	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- <i>Finishing drawing</i> diagram pneumatik mesin Filling Antirust	08.00 – 12.00
	- <i>Wiring</i> (Memasang <i>tubing</i> , menyekun kabel dan memasang kabel) motor testing	13.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Rabu	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- <i>Wiring</i> (Memasang <i>tubing</i> , menyekun kabel dan memasang kabel) motor testing	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Kamis	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- <i>Trouble Shooting</i> mesin Water Cooling System	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Jumat	- LIBUR IDUL ADHA	

Dibuat oleh: Mahasiswa  Desvira Yasmitasari	Mengetahui, Pembimbing  Agus Supriyanto  PT. Hanabe Kharisma Sejati
---	---



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Desvira Yasmitasari
NPM/NIM : 1052109
Tempat Magang : PT. HANABE KHARISMA SEJATI
Kegiatan Tanggal : 9 Juni 2025 s/d 13 Juni 2025

Hari	Uraian Kegiatan	Waktu (WIB)
Senin	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Membuat nota komponen	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Selasa	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Membuat nota komponen	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Rabu	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Membahas <i>Internet of Things (IoT) Project</i>	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Kamis	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Membuat Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL)	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Jumat	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Membuat Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL)	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00

Dibuat oleh: Mahasiswa  Desvira Yasmitasari	Mengetahui, Pembimbing  Agus Sugiyanto  PT. Hanabe Kharisma Sejati
---	---



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Desvira Yasmitasari
NPM/NIM : 1052109
Tempat Magang : PT. HANABE KHARISMA SEJATI
Kegiatan Tanggal : 16 Juni 2025 s/d 20 Juni 2025

Hari	Uraian Kegiatan	Waktu (WIB)
Senin	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Membuat Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL)	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Selasa	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Membuat Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL)	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Rabu	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Membuat Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL)	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Kamis	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Membuat Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL)	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Jumat	- Izin	

Dibuat oleh: Mahasiswa  Desvira Yasmitasari	Mengetahui, Pembimbing  Agus Sugiyanto  PT. Hanabe Kharisma Sejati
---	---



Form-MG-03 KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Desvira Yasmitasari
NPM/NIM : 1052109
Tempat Magang : PT. HANABE KHARISMA SEJATI
Kegiatan Tanggal : 23 Juni 2025 s/d 27 Juni 2025

Hari	Uraian Kegiatan	Waktu (WIB)
Senin	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Membuat Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL)	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Selasa	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Membuat Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL)	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Rabu	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Membuat Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL)	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Kamis	- Absen pagi	07.45 – 08.00
	- Membuat Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL)	08.00 – 16.45
	- Merapikan barang selesai dipakai dan absen pulang	16.45 – 17.00
Jumat	- LIBUR MUHARRAM/TAHUN BARU ISLAM	

Dibuat oleh: Mahasiswa  Desvira Yasmitasari	Mengetahui, Pembimbing   PT. Hanabe Kharisma Sejati Agus Sugiyanto
---	---