

LAPORAN MAGANG
PRAKTIK KERJA LAPANGAN
PT. RAHAYU WIRING SYSTEMS INDONESIA



Disusun Oleh :

Nama : Salsabila Azizah

NPM : 1052154

POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI BANGKA BELITUNG
TAHUN 2025



HALAMAN JUDUL
PRAKTEK KERJA LAPANGAN
PT. RAHAYU WIRING SYSTEMS INDONESIA

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Pada Magang Politeknik Manufaktur Negeri
Bangka Belitung Yang Wajib Dilaksanakan Selama 18 Minggu Pada Semester 8

Disusun Oleh:

Nama	: Salsabila Azizah
NPM	: 1052154
Kelas	: 4 TEB
Jurusan	: Rekayasa Elektro dan Industri Pertanian
Prodi	: D-IV Studi Teknik Elektronika
Tempat Magang	: PT.Rahayu Wiring Systems Indonesia

POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI BANGKA BELITUNG
TAHUN 2025



LEMBAR PERSETUJUAN

LAPORAN MAGANG DI PT. RAHAYU WIRING SYSTEMS INDONESIA

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

Menyetujui,

Dosen Wali

Eko Sulistyono, S.T., M.T.
NIP. 197110202021211002

Pembimbing Perusahaan

Acmad Pardjaman

Ka. Prodi

Aan Febriansyah, S.ST., M.T.
NIP. 197702092012121002

Komisi Magang

Zanu Saputra, M.Tr.T
NIP. 198311032014041001



KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan atas kehadiran Allah SWT, yang telah melimpahkan rahmat dan karunia-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Program Magang di PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia serta dapat menyelesaikan penyusunan laporan tepat waktu.

Laporan ini disusun dengan tujuan sebagai salah satu syarat menyelesaikan Program Magang yang telah penulis jalani selama 18 minggu yang dimulai dari tanggal 3 Februari sampai dengan 14 Juni 2025 di PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia.

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

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



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

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

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

Bandung, 14 Juni 2025

Mahasiswa

Salsabila Azizah



DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	ii
LEMBAR PERSETUJUAN	iii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR LAMPIRAN	ix
BAB I	10
PENDAHULUAN	10
1.1 Profil Perusahaan.....	10
1.1.1 Tujuan Perusahaan	11
1.1.2 Visi dan Misi Perusahaan.....	12
1.1.3 Kebijakan dan Sasaran Perusahaan	12
1.1.4 Struktur Organisasi PT Rahayu Wiring Systems Indonesia.....	13
1.1.5 Fasilitas Perusahaan	13
1.1.6 Customer Perusahaan	15
1.2 Produk yang Dihasilkan	15
BAB II.....	21
URAIAN PEKERJAAN.....	21
2.1 Sistem Penugasan Kerja	21
2.2 Kegiatan yang Dilakukan Selama Magang	21
2.2.1 SOP dan OPL Perusahaan	24
2.2.2 Materi 5S	25
BAB III	28
PENUTUP	28
3.1 Kesimpulan.....	28
3.2 Saran	28
LAMPIRAN	25



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 PT Rahayu Wiring System Indonesia	10
Gambar 1. 2 Arti Logo Perusahaan.....	11
Gambar 1. 3 Struktur Organisasi RWSI.....	13
Gambar 1. 4 Mesin atau Alat yang ada di RWSI.....	14
Gambar 1. 5 Starter Comp Harness Set 1	15
Gambar 1. 6 Starter Comp Harness Set-2	16
Gambar 1. 7 Head Lamp	16
Gambar 1. 8 Licence Lamp Type-1	17
Gambar 1. 9 Licence Lamp Type-2	17
Gambar 1. 10 Switch Change 1.....	18
Gambar 1. 11 Switch Change 2.....	18
Gambar 1. 12 USB Charger	19
Gambar 1. 13 Switch Stop	19
Gambar 1. 14 Spedometer Harness.....	20
Gambar 1. 15 Proses Produksi	22
Gambar 1. 16 Proses Quality	23
Gambar 1. 17 Proses Packing.....	24
Gambar 1. 18 SOP Perusahaan	24



DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1 Jadwal Kerja RWSI.....	21
-----------------------------------	----



DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. 1 Form Absensi Perusahaan.....	25
Lampiran 1. 2 Form Penilaian Perusahaan	26
Lampiran 1. 3 Sertifikat	27

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Profil Perusahaan



Gambar 1. 1 PT Rahayu Wiring System Indonesia

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

CV. Rahayu Wiring System Indonesia (RWSI) telah beroperasi sejak tahun 2016, kemudian untuk mengembangkan sayap dan menuju pasar global yakni pada tahun 2022 berubah menjadi PT. Rahayu Wiring System Indonesia (RWSI) yang sampai saat ini masih berdiri dan beralamatkan di JL. AH Nasution No. 209 Komp ASTOR Kav 01, Pasir Jati – Ujung Berung Kota Bandung.

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



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



Gambar 1. 2 Arti Logo Perusahaan

Makna warna yang digunakan dalam logo adalah dominan warna biru, Dimana warna tersebut melambangkan “Kehandalan” , “Dapat dipercaya”, serta “Komunikatif” dipadukan dengan warna merah, melambangkan keberanian dan mengkomunikasikan “Keramahan” dan “Energi”. Adapun 3 layanan utama yang disediakan PT. Rahayu Wiring System Indonesia yaitu :

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

1.1.1 Tujuan Perusahaan

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

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



1.1.2 Visi dan Misi Perusahaan

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

a. Visi

Terwujudnya hasil yang terintegrasi melalui penerapan teknologi yang handal dan menciptakan inovasi untuk efisiensi industri.

b. Misi

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

1.1.3 Kebijakan dan Sasaran Perusahaan

➤ **Kebijakan:**

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

➤ **Sasaran Mutu**

1. Menerapkan sistem manajemen mutu sesuai dengan standar ISO 9001:2015.
2. Berorientasi kepada kepuasan pelanggan.
3. Mengembangkan bisnis perusahaan dengan produk yang inovatif

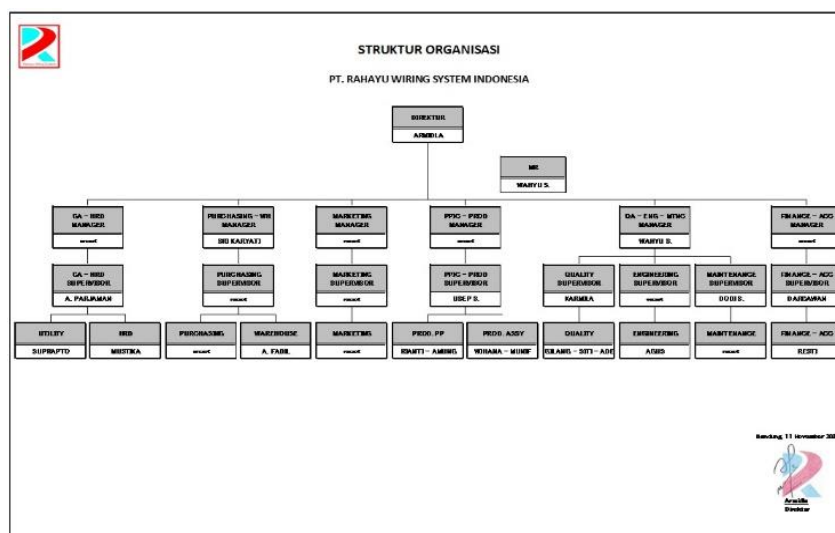
dan berkualitas serta memperhatikan aspek keselamatan.

4. Mengembangkan SDM ygng kompetitif, handal, inovatif dan berintegritas.
5. Mensosialisasikan kepada seluruh karyawan dan dapat diterapkan dengan baik dalam kegiatan operasional perusahaan.

1.1.4 Struktur Organisasi PT Rahayu Wiring Systems Indonesia

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

Adapun susunan struktura organisasi dapat dilihat pada gambar dibawah ini :



Gambar 1. 3 Struktur Organisasi RWSI

1.1.5 Fasilitas Perusahaan

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

- Mesin Cutting
- Mesin Crimping
- Mesin Sealer



- Hand Crimping
- Mesin Checker
- Jig Checker

1. Mesin Cutting Wire dan Tube



2. Mesin Crimping



3. Mesin Sealer



4. Mesin Checker



Gambar 1. 4 Mesin atau Alat yang ada di RWSI

1.1.6 Customer Perusahaan

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

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

Produk yang Dihasilkan

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

1. Starter Comp Harness Set 1



Gambar 1. 5 Starter Comp Harness Set 1

Starter Comp Harness Set 1 adalah Harness yang di sambungkan ke spul motor yang berfungsi sebagai penghasil tenaga listrik sehingga dengan adanya komponen ini membantu kelistrikan sepeda motor seperti starter , klakson, dan lampu sein dapat beroperasi. Didalam spul terdapat tenaga listrik yang dihasilkan dari kumparan kawat tembaga. Starter Comp Harness nantinya akan berfungsi sebagai penghubung antara spul dan tombol starter dengan mengubah energi listrik menjadi sebuah

momen putar pada mesin. Starter motor akan memutar roda gigi di flywheel sehingga mesin dapat melakukan kompresi hidup dan berputar.

2. Starter Comp Harness Set 2



Gambar 1. 6 Starter Comp Harness Set-2

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

3. Head Lamp



Gambar 1. 7 Head Lamp

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

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

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

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

4. Licence Lamp Type 1



Gambar 1. 8 Licence Lamp Type-1

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

5. Licence Lamp Type 2



Gambar 1. 9 Licence Lamp Type-2

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

6. Switch Change 1



Gambar 1. 10 Switch Change 1

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

7. Switch Change 2



Gambar 1. 11 Switch Change 2

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

8. USB Charger



Gambar 1. 12 USB Charger

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

9. Switch Stop



Gambar 1. 13 Switch Stop

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

10. Spedometer Harness



Gambar 1. 14 Spedometer Harness

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



BAB II

URAIAN PEKERJAAN

2.1 Sistem Penugasan Kerja

Selama melakukan praktek kerja lapangan di PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia yang dimulai dari tanggal 3 Februari 2025 dan berakhir tanggal 14 Juni 2025 (selama 18 minggu), penulis ditempatkan pada divisi Produksi Engineering dan Quality.

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

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

Tabel 1. 1 Jadwal Kerja RWSI

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

2.2 Kegiatan yang Dilakukan Selama Magang

Untuk penugasan kerja yang dilakukan oleh penulis selama melakukan praktek kerja lapangan di PT. Rahayu Wiring Systems

Indonesia, penulis ditempatkan di divisi Produksi Engineering dan Quality. Adapun beberapa tugas yang terdapat pada divisi tersebut yaitu :

- **insert wire (Produksi)**

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



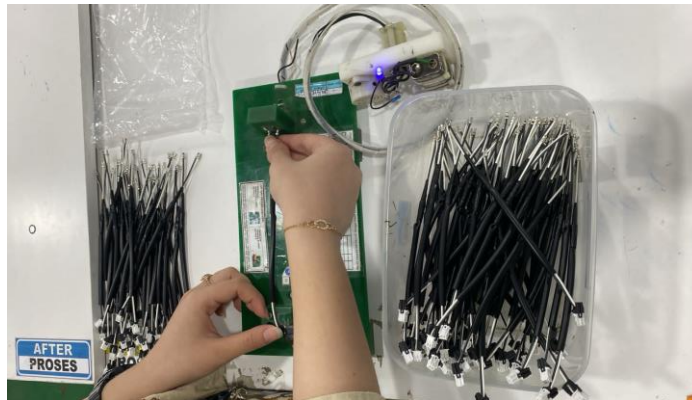
Gambar 1. 15 Proses Produksi

- **Pengecekan Kualitas (Quality)**

Pengecekan wire (quality) merujuk pada proses pemeriksaan atau pengujian kualitas wire yang akan dikirimkan ke konsumen, baik itu di industry manufaktur, konstruksi, listrik, atau telekomunikasi. Pengecekan ini bertujuan untuk memastikan bahwa wire tersebut memenuhi standar yang ditetapkan, memiliki ketahanan yang cukup, dan bebas dari cacat atau kerusakan yang dapat mempengaruhi kinerjanya.

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

1. Dimensi dan Ukuran : Memastikan diameter wire sesuai dengan spesifikasi yang telah ditentukan. Pengukuran ini bisa dilakukan menggunakan sample Part OK atau alat ukur lainnya.
2. Pengecekan Arus : Melakukan pengecekan arus kepada wire yang sudah jadi atau sudah dirakit menggunakan mesin checker dan mengecek apakah wire tersebut sudah siap digunakan dan dikirimkan ke konsumen.



Gambar 1. 16 Proses Quality

- **Packing Barang**

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



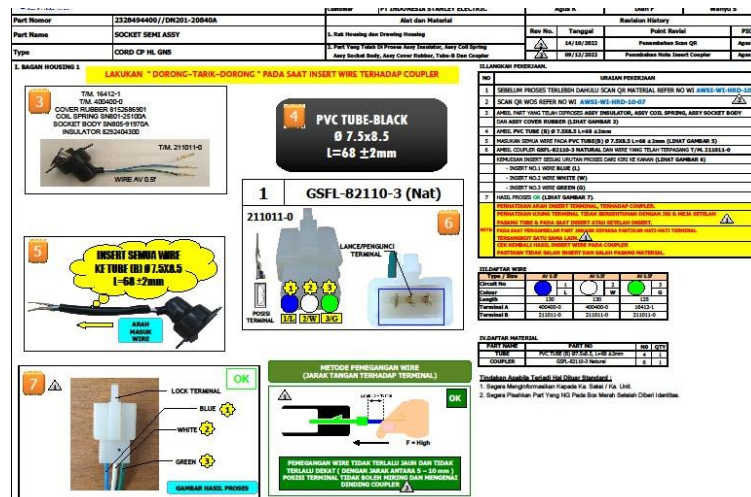


Gambar 1. 17 Proses Packing

2.2.1 SOP dan OPL Perusahaan

➤ SOP

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



Gambar 1. 18 SOP Perusahaan

➤ OPL

One-Point Lessons (OPL) adalah presentasi secara visual dan

singkat yang memberikan penjelasan dalam satu poin. Tujuan OPL ialah mempertajam pengetahuan yang berhubungan dengan pekerjaan dan keterampilan dengan mengkomunikasikan informasi mengenai suatu masalah spesifik dan improvement. Secara garis besar OPL dibagi menjadi 3 jenis dan masing – masing jenis mempunyai tujuan yang berbeda , ketiga jenis tersebut ialah :

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

2.2.2 Materi 5S

1. Pengertian 5S

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

➤ Seiri atau Ringkas

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

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

➤ Seiton atau Rapi

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

Posisi barang di ruang kerja juga harus didukung sistem yang membuat orang mudah untuk meletakkan barang tersebut kembali ke tempatnya setelah penggunaan. Selain itu, *seiton* sendiri juga mencakup proses inventori atau pemberian label terhadap barang. *Labelling* juga bisa dilakukan di tempat penyimpanan untuk mempermudah organisasi.

➤ **Seiso atau Resik**

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

➤ **Seiketsu atau Rawat**

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

➤ **Shitsuke atau Rajin**

Apabila *seiketsu* berada di level manajemen perusahaan, *shitsuke* adalah level individual. Telah disinggung sebelumnya, setiap orang di perusahaan harus menginternalisasi perilaku yang termasuk prinsip **5S** tersebut. Tidak hanya itu, kebiasaan yang



terbentuk pun harus benar-benar sesuai dengan standar yang diterapkan di perusahaan.

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

2. Implementasi 5S didalam Perusahaan

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

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

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



BAB III

PENUTUP

3.1 Kesimpulan

Praktek Kerja Lapangan (PKL) di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung merupakan bagian dari penilaian di semester 8 yang bertujuan memberi mahasiswa pengalaman nyata di dunia kerja. Selama PKL di PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia, banyak ilmu dan pengalaman yang diperoleh, antara lain:

1. Pentingnya kedisiplinan, tanggung jawab, ketelitian, dan kesabaran dalam bekerja.
2. Memahami proses produksi dari bahan baku hingga siap kirim.
3. Mempelajari manajemen industri.
4. Melaksanakan pekerjaan dengan teliti, berani, dan aktif bertanya saat ada yang kurang dipahami.
5. Disiplin dalam mengikuti peraturan, waktu, dan tugas yang diberikan.

3.2 Saran

Setelah menjalani Praktek Kerja Lapangan (PKL) selama 4 bulan, penulis memperoleh banyak pengalaman dan pengetahuan. Berdasarkan hal tersebut, berikut adalah beberapa saran untuk pihak perusahaan, kampus, dan mahasiswa:

➤ **Untuk Perusahaan:**

1. Meningkatkan kerja sama antara kampus dan perusahaan agar memberikan peluang PKL bagi mahasiswa Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung di masa depan.
2. Meningkatkan komunikasi antara atasan dan rekan kerja terkait pekerjaan agar menghindari miskomunikasi jika ada perubahan dalam tugas yang diberikan.

➤ **Untuk Kampus:**

1. Melanjutkan kerja sama dengan PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia untuk PKL mahasiswa.
2. Menambah wawasan tentang manajemen untuk mahasiswa yang terlibat



dalam PKL.

➤ **Untuk Mahasiswa:**

1. Mengikuti SOP yang berlaku dalam setiap pekerjaan yang diberikan oleh perusahaan.
2. Melakukan pekerjaan dengan disiplin dan rasa tanggung jawab yang tinggi.
3. Mengutamakan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) dalam setiap tugas.
4. Selalu menerapkan prinsip 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke).
5. Menjaga hubungan baik dengan pembimbing, rekan kerja, dan atasan di lingkungan kerja.

Dengan saran-saran ini, diharapkan PKL berikutnya dapat berjalan lebih efektif dan bermanfaat bagi semua pihak.



LAMPIRAN

FORM ABSENSI KEHADIRAN

Form-MG-02 FORM ABSENSI KEHADIRAN
Form absensi kehadiran dapat menggunakan form lain yang digunakan pada perusahaan/tempat Magang

FORM ABSENSI KEHADIRAN

Nama : Salsabila Azizah
NPM/NIM : 1052154
Tempat Magang : PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia

Minggu Ke	Tanggal	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumad	Sabtu	Paraf	Ket
1	3 Februari s.d 7 Februari	✓	✓	✓	✓	✓	✓	mp	
2	10 Februari s.d 14 Februari	✓	✓	✓	✓	✓	✓	mp	
3	17 Februari s.d 21 Februari	✓	✓	✓	✓	✓	✓	mp	
4	24 Februari s.d 28 Februari	✓	✓	✓	✓	✓	✓	mp	
5	3 Maret s.d 7 Maret	✓	✓	✓	✓	✓	✓	mp	
6	10 Maret s.d 14 Maret	✓	✓	✓	✓	✓	✓	mp	
7	17 Maret s.d 21 Maret	✓	✓	✓	✓	✓	✓	mp	
8	24 Maret s.d 28 Maret	✓	✓	✓	✓	✓	✓	mp	
9	7 April s.d 11 April	✓	✓	✓	✓	✓	✓	mp	
10	14 April s.d 18 April	✓	✓	✓	✓	✓	✓	mp	
11	21 April s.d 25 April	✓	✓	✓	✓	✓	✓	mp	
12	28 April s.d 2 Mei	✓	✓	✓	✓	✓	✓	mp	
13	5 Mei s.d 9 Mei	✓	✓	✓	✓	✓	✓	mp	
14	12 Mei s.d 16 Mei		✓	✓	✓	✓	✓	mp	Cuti harian
15	19 Mei s.d 23 Mei	✓	✓	✓	✓	✓	✓	mp	
16	26 Mei s.d 30 Mei	✓	✓	✓	✓	✓	✓	mp	
17	2 Juni s.d 6 Juni	✓	✓	✓	✓		✓	mp	Cuti tahunan
18	9 Juni s.d 13 Juni	✓	✓	✓	✓	✓	✓	mp	

Dibuat oleh:
Mahasiswa

Salsabila Azizah

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor

Mustika Pertiwi

Catatan :

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

FORM PENILAIAN PERUSAHAAN




POLMAN NEGERI BABEL

Form-MG-04 FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

Nama : Salsabila Azizah
 NPM/NIM : 1052154
 Nama Perusahaan : PT. Rahayu Wiring Systems Indonesia

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

Penilaian secara umum:

Bandung, 14 juni 2025
 Manager Engineering



Wahyu Sultani

Catatan:

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

SERTIFIKAT PERUSAHAAN



Lampiran 1. 11 Sertifikat



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Salsabila Azizah

NPM/NIM : 1052154

Tempat Magang : PT Rahayu Wiring System Indonesia

Kegiatan Tanggal : 3 Februari 2025 – 7 Februari 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	PRODUKSI Insert wire part number (1123-08286)
Selasa	PRODUKSI Insert wire part number (1123-08286)
Rabu	PRODUKSI Insert wire part number (1123-08286)
Kamis	PRODUKSI Insert wire part number (1123-08286)
Jum'at	PRODUKSI Insert retainer part number (1123-08286)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Salsabila Azizah	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	--



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Salsabila Azizah

NPM/NIM : 1052154

Tempat Magang : PT Rahayu Wiring System Indonesia

Kegiatan Tanggal : 10 Februari 2025 – 14 Februari 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	PRODUKSI Insert wire part number (1123-02111)
Selasa	PRODUKSI Insert wire part number (1123-02140)
Rabu	PRODUKSI Insert wire part number (1123-02111)
Kamis	PRODUKSI Insert wire part number (1123-05568)
Jum'at	PRODUKSI Insert wire part number (1123-05568)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Salsabila Azizah	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	--



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Salsabila Azizah

NPM/NIM : 1052154

Tempat Magang : PT Rahayu Wiring System Indonesia

Kegiatan Tanggal : 17 Februari 2025 – 21 Februari 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	QUALITY Checker wire push stroke (23C39-4000)
Selasa	QUALITY Checker wire push stroke (23C39-4000)
Rabu	QUALITY Checker wire push stroke (23C39-4000)
Kamis	QUALITY Visual wire push stroke (23C39-4000)
Jum'at	QUALITY Visual wire push stroke (23C39-4000)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Salsabila Azizah	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	--



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Salsabila Azizah
NPM/NIM : 1052154
Tempat Magang : PT Rahayu Wiring System Indonesia
Tanggal Kegiatan : 24 Februari 2025 – 28 Februari 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	QUALITY Checker + visual wire push stroke (23C39-4000)
Selasa	QUALITY Checker + visual wire push stroke (23C39-4000)
Rabu	QUALITY Checker + visual wire push stroke (23C39-4000)
Kamis	QUALITY Checker + visual wire push stroke (23C39-4000)
Jum'at	QUALITY Checker + visual wire push stroke (23C39-4000)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Salsabila Azizah	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	--



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Salsabila Azizah
NPM/NIM : 1052154
Tempat Magang : PT Rahayu Wiring System Indonesia
Tanggal Kegiatan : 3 Maret 2025 – 7 Maret 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	QUALITY Checker + Visual wire push stroke (23C39-4001)
Selasa	QUALITY Checker + Visual wire push stroke (23C39-4001)
Rabu	QUALITY Checker + Visual wire push stroke (23C39-4001)
Kamis	QUALITY Checker + Visual wire push stroke (23C39-4001)
Jum'at	QUALITY Checker + Visual wire push stroke (23C39-4001)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Salsabila Azizah	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	--



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Salsabila Azizah
NPM/NIM : 1052154
Tempat Magang : PT Rahayu Wiring System Indonesia
Tanggal Kegiatan : 10 Maret 2025 - 14 Maret 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	QUALITY Checker + Visual wire push stroke (23C39-4000)
Selasa	QUALITY Checker + Visual wire push stroke (23C39-4000)
Rabu	QUALITY Checker + Visual wire push stroke (23C39-4000)
Kamis	QUALITY Checker + Visual wire push stroke (23C39-4000)
Jum'at	QUALITY Checker + Visual wire push stroke (23C39-4000)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Salsabila Azizah	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	--



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Salsabila Azizah
NPM/NIM : 1052154
Tempat Magang : PT Rahayu Wiring Systems Indonesia
Tanggal Kegiatan : 17 Maret 2025 – 21 Maret 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	QUALITY Checker + Visual wire push stroke (23C39-4000)
Selasa	QUALITY Checker + Visual wire push stroke (23C39-4000)
Rabu	QUALITY Visual + Packing wire push stroke (23C39-4000)
Kamis	QUALITY Visual + Packing wire push stroke (23C39-4000)
Jum'at	QUALITY Visual wire push stroke (23C39-4001)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Salsabila Azizah	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	--



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Salsabila Azizah

NPM/NIM : 1052154

Tempat Magang : PT Rahayu Wiring Systems Indonesia

Kegiatan Tanggal : 24 Maret 2025 – 28 Maret 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	QUALITY Visual + Packing wire push stroke (23C39-4000)
Selasa	QUALITY Visual + Packing wire push stroke (23C39-4000)
Rabu	QUALITY Visual + Packing wire push stroke (23C39-4000)
Kamis	QUALITY Visual + Packing wire push stroke (23C39-4000)
Jum'at	QUALITY Visual + Packing wire push stroke (23C39-4000)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Salsabila Azizah	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	--



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Salsabila Azizah

NPM/NIM : 1052154

Tempat Magang : PT Rahayu Wiring Systems Indonesia

Kegiatan Tanggal : 7 April 2025 – 11 April 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	QUALITY Checker wire push stroke (23C39-4000)
Selasa	QUALITY Checker wire push stroke (23C39-4000)
Rabu	QUALITY Checker wire push stroke (23C39-4000)
Kamis	QUALITY Checker wire push stroke (23C39-4000)
Jum'at	QUALITY Checker wire push stroke (23C39-4000)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Salsabila Azizah	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	--



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Salsabila Azizah

NPM/NIM : 1052154

Tempat Magang : PT Rahayu Wiring Systems Indonesia

Kegiatan Tanggal : 14 April 2025 – 18 April 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	QUALITY Visual + Packing wire push stroke (23C39-4001)
Selasa	QUALITY Visual + Packing wire push stroke (23C39-4001)
Rabu	QUALITY Visual + Packing wire push stroke (23C39-4001)
Kamis	QUALITY Visual + Packing wire push stroke (23C39-4001)
Jum'at	QUALITY Visual + Packing wire push stroke (23C39-4001)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Salsabila Azizah	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	--



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Salsabila Azizah

NPM/NIM : 1052154

Tempat Magang : PT Rahayu Wiring Systems Indonesia

Kegiatan Tanggal : 21 April 2025 – 25 April 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	QUALITY Audit Customer (PT. Ewindo)
Selasa	QUALITY Checker wire push stroke (23C39-4000)
Rabu	QUALITY Checker wire push stroke (23C39-4000)
Kamis	QUALITY Checker wire push stroke (23C39-4000)
Jum'at	QUALITY Checker wire push stroke (23C39-4001)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Salsabila Azizah	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	--



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Salsabila Azizah

NPM/NIM : 1052154

Tempat Magang : PT Rahayu Wiring Systems Indonesia

Kegiatan Tanggal : 28 April 2025 – 2 Mei 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	QUALITY Checker wire push stroke (23C39-4001)
Selasa	QUALITY Checker wire push stroke (23C39-4001)
Rabu	QUALITY Audit Customer (PT. Ewindo)
Kamis	QUALITY Checker wire push stroke (23C39-4001)
Jum'at	QUALITY Checker wire push stroke (23C39-4001)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Salsabila Azizah	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	--



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Salsabila Azizah

NPM/NIM : 1052154

Tempat Magang : PT Rahayu Wiring Systems Indonesia

Kegiatan Tanggal : 5 Mei 2025 – 9 Mei 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	QUALITY Audit Customer (PT. Ewindo)
Selasa	QUALITY Checker wire push stroke (23C39-4000)
Rabu	QUALITY Checker wire push stroke (23C39-4000)
Kamis	QUALITY Checker wire push stroke (23C39-4000)
Jum'at	QUALITY Checker wire push stroke (23C39-4000)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Salsabila Azizah	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	--



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Salsabila Azizah

NPM/NIM : 1052154

Tempat Magang : PT Rahayu Wiring Systems Indonesia

Kegiatan Tanggal : 12 Mei 2025 – 16 Mei 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	LIBUR TANGGAL MERAH HARI RAYA WAISAK
Selasa	QUALITY Visual + Packing wire push stroke (23C39-4001)
Rabu	QUALITY Visual + Packing wire push stroke (23C39-4001)
Kamis	QUALITY Visual + Packing wire push stroke (23C39-4000)
Jum'at	QUALITY Visual + Packing wire push stroke (23C39-4001)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Salsabila Azizah	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	--



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Salsabila Azizah

NPM/NIM : 1052154

Tempat Magang : PT Rahayu Wiring Systems Indonesia

Kegiatan Tanggal : 19 Mei 2025 – 23 Mei 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	QUALITY Audit Customer (PT. Ewindo)
Selasa	QUALITY Visual + Packing wire push stroke (23C39-4001)
Rabu	QUALITY Visual + Packing wire push stroke (23C39-4001)
Kamis	QUALITY Visual + Packing wire push stroke (23C39-4001)
Jum'at	QUALITY Visual + Packing wire push stroke (23C39-4001)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Salsabila Azizah	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	--



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Salsabila Azizah

NPM/NIM : 1052154

Tempat Magang : PT Rahayu Wiring Systems Indonesia

Kegiatan Tanggal : 26 Mei 2025 – 30 Mei 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	QUALITY Checker part number (8M001V)
Selasa	QUALITY Visual + Packing wire push stroke (23C39-4001)
Rabu	QUALITY Packing wire push stroke (23C39-4000)
Kamis	QUALITY Visual wire push stroke (KIZ 23C39-4001)
Jum'at	CUTI BERSAMA KENAIKAN ISA ALMASI

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Salsabila Azizah	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	--



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Salsabila Azizah

NPM/NIM : 1052154

Tempat Magang : PT Rahayu Wiring Systems Indonesia

Kegiatan Tanggal : 2 Juni 2025 – 6 Juni 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	QUALITY Checker wire part number (23C39-4001)
Selasa	QUALITY Visual + Packing wire part number (23C39-4000)
Rabu	QUALITY Checker wire part number (22028-8H01C)
Kamis	QUALITY Visual + Packing wire part number (23C39-4000)
Jum'at	QUALITY Cheker wire part number (22028-8H01C)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Salsabila Azizah	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	--



KEGIATAN MINGGUAN MAGANG

Nama : Salsabila Azizah

NPM/NIM : 1052154

Tempat Magang : PT Rahayu Wiring Systems Indonesia

Kegiatan Tanggal : 9 Juni 2025 – 13 Juni 2025

Hari	Uraian Kegiatan
Senin	QUALITY Visual + Packing wire part number (23C39-4000)
Selasa	QUALITY Visual + Packing wire part number (23C39-4000)
Rabu	QUALITY Packing wire part number (23C39-4001)
Kamis	QUALITY Packing wire part number (23C39-4001)
Jum'at	QUALITY Packing wire part number (23C39-4001)

Dibuat Oleh: Mahasiswa  Salsabila Azizah	Mengetahui, Pembimbing/Supervisor  Karmila
--	--