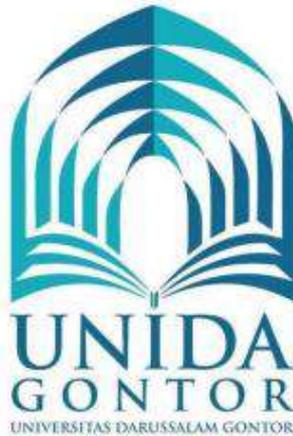


**LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN
JAM KERJA DAN TARGET PRODUKSI KARYAWAN
PT. SINAR KLATEN MAKMUR**

KLATEN



Diusulkan oleh:

Isna Lathi Fatul Khoeriyah

402019421047

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI DAN MANAJEMEN
UNIVERSITAS DARUSSALAM GONTOR PUTRI
TAHUN AJARAN 2022**

**LEMBAR PENGESAHAN
LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN JUDUL:**

**JAM KERJA DAN TARGET PRODUKSI KARYAWAN
PT. SINAR KLATEN MAKMUR**

KLATEN

Disetujui oleh,

Pembimbing Lapangan,

Pembimbing Utama,



Suvanto S. Ag., M.M
NIY. 090225



Ely Windarti Hastuti M.Sc, Ak
NIY. 140376

Mengetahui,

Ka prodi

Yayan Firmansyah, M.PSDM

NIY. 140347

LEMBAR PENGESAHAN
LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN JUDUL:
JAM KERJA DAN TARGET PRODUKSI KARYAWAN
PT. SINAR KLATEN MAKMUR

KLATEN

Disetujui oleh,

Peserta Magang,

Dosen Pembimbing,



Isna Lathi Fatul Khoerivah

4020194201047



Suyanto S. Ag., M.M

NIY. 090225

Mengetahui,

Pembimbing Lapangan,

PT. Sinar Klaten Makmur,

Heru Puji Susilo

Industrial Engineering of PT.Sinar
Klaten Makmur

Heru Puji Susilo

Industrial Engineering of PT.Sinar
Klaten Makmur

KATA PENGANTAR

Puji syukur saya panjatkan kehadiran Allah SWT, yang telah memberikan petunjuk, bimbingan dan kekuatan kepada saya sehingga penyusunan laporan magang ini dapat saya selesaikan. Semoga Rahmad dan Salam tetap dilimpahkan pada Baginda Rasul Muhammad SAW.

Laporan ini saya tulis dalam rangka memenuhi tugas mata kuliah Magang. Pemahaman dan pengetahuan dasar serta pengalaman akan menjadi sangat penting terutama bagi saya.

Saya telah menyajikan laporan ini dengan sesingkat-singkatnya yang diadopsi dari website perusahaan, profil perusahaan serta pengalaman yang telah saya dapatkan, namun karena kemampuan saya yang sangat terbatas, maka sudah barang tentu laporan ini jauh dari kata sempurna dan masih banyak sekali kekurangan dan kelemahannya. Untuk itu kepada semua pihak yang telah membantu penulisan laporan ini saya sampaikan mohon maaf jika masih banyak kesalahan dan terimakasih.

Mantingan, 24 September 2022

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	iv
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	2
1.3 Tujuan Penulisan	2
1.4 Manfaat Penulisan	2
BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA	4
2.1 Jam Kerja	4
2.2 Target Produksi	5
BAB 3 METODE PELAKSANAAN	7
3.1 Waktu dan Tempat	7
3.2 Prosedur Pelaksanaan	7
3.3 Tahap Pengumpulan Data	7
3.3.1 Wawancara dan Observasi	7
3.3.2 Pencatatan Data.....	7
3.3.3 Dokumentasi	8
BAB 4 KONDISI LOKASI MAGANG	9
4.1 Profil Usaha	9
4.2 Visi, Misi, dan Motto	10
4.3 Values And Philosophy	11
4.4 Struktur Organisasi	12
4.5 Unit atau Divisi dan Program Kerja Perusahaan	13
4.5.1 Proses produksi	13
4.5.2 Jenis mesin	13
4.5.3 Type jahitan.....	14
4.5.4 Peta proses produksi.....	14
4.5.5 Lay-out produksi	14
4.5.6 Method study.....	14
4.5.7 Rating exersize	15
4.5.8 Time study.....	15
4.5.9 Cycle time	15
4.5.10 Operation breakdown	16
4.6 Logo	17

BAB 5 HASIL DAN PEMBAHASAN	18
BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN	20
6.1 Kesimpulan	20
6.2 Saran	20
DAFTAR PUSTAKA	21
LAMPIRAN	22
FORMULIR PRAKTIK KERJA LAPANGAN (MAGANG)	24
DAFTAR ISIAN MAGANG	25
DAFTAR HADIR MAGANG	26
CATATAN KEGIATAN HARIAN MAGANG	28
LEMBAR PENILAIAN MAGANG	33
DOSEN PEMBIMBING JURUSAN.....	33

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Manajemen sumber daya manusia merupakan bagian penting bagi perusahaan maupun organisasi, karena sumber daya manusia adalah salah satu modal dasar yang berhubungan langsung dengan proses dalam mewujudkan tujuan perusahaan agar menghasilkan produk yang berkualitas. Perusahaan yang ingin memperoleh hasil maksimal dalam mewujudkan tujuannya haruslah lebih serius dalam memperhatikan peran dari sumber daya manusia dan juga sumber daya lainnya agar tercapai segala tujuan perusahaan.

Salah satu peranan mahasiswa adalah sebagai agent of change yaitu sosok yang mampu mengajak seluruh masyarakat untuk dapat bergerak dalam melakukan perubahan ke arah yang lebih baik lagi dengan pertimbangan berbagai ilmu, gagasan, serta pengetahuan yang mereka miliki. Disematkannya predikat agent of change bukan tanpa alasan mengingat mahasiswa adalah ia yang merasakan tempaan dibangku kuliah beberapa tahun lamanya serta jiwa muda yang dimiliki ketika perkembangan zaman mengharuskannya dapat memunculkan gagasan-gagasan kreatif baru serta mendobrak kebodohan dan mendorong kemajuan. Namun faktanya saat ini banyak dari mahasiswa lulusan perguruan tinggi justru kebingungan mencari dan menentukan langkah serta pekerjaan apa yang hendak mereka ambil selanjutnya, harapan sebagai agen perubahan berbanding terbalik dengan kenyataan, keberadaan mereka malah menambah angka pengangguran juga menambah beban bangsa.

Praktek Kerja Lapangan merupakan bentuk kegiatan praktek mahasiswa di perusahaan/instansi yang berhubungan dengan bidang ekonomi khususnya Manajemen yang bertujuan untuk mendapatkan pengalaman dari kegiatan tersebut yang akan digunakan dimasa mendatang untuk pengembangan profesi. Dalam lingkup dunia kerja akan diperlukan adanya kemampuan dan teori yang telah dipelajari dibangku perkuliahan untuk dijadikan sebagai gambaran tentang dunia kerja yang sebenarnya.

Universitas Darussalam Gontor mewajibkan mahasiswanya untuk melaksanakan kegiatan Praktek Kerja Lapangan (PKL) di berbagai bidang dasar ilmu Manajemen sebagai sarana latihan dan sebagai pengenalan dunia

kerja dengan harapan dapat memperluas wawasan dan pengalaman individu mahasiswa di masa yang akan datang setelah lulus dari perguruan tinggi serta diharapkan dapat berlatih untuk memberikan manfaat yang berguna bagi perusahaan dan perekonomian khususnya di Indonesia.

Menimbang hal tersebut diatas serta berdasarkan apa yang telah ditentukan program studi Manajemen mengenai objek Praktek Kerja Lapangan, yaitu memiliki keterkaitan dengan ilmu yang diperoleh di bangku kuliah, maka dipilihlah PT Sinar Klaten Makmur sebagai tempat Praktek Kerja Lapangan.

Peningkatan ilmu pengetahuan dan teknologi dalam dunia kerja menuntut perusahaan/instansi untuk meningkatkan kualitas di segala bidang. Selain itu peran pemerintah yang turut mendorong pertumbuhan dan keberhasilan perusahaan/instansi dengan mengeluarkan peraturan serta kebijakannya.

1.2 Rumusan Masalah

1. Apa saja faktor-faktor yang menyebabkan jam kerja karyawan bermasalah? Bagaimana solusinya?
2. Apa saja faktor-faktor yang menyebabkan target produksi menjadi tidak tercapai di perusahaan SKM? Bagaimana solusinya?

1.3 Tujuan Penulisan

Adapun tujuan dilaksanakannya Praktek Kerja Lapangan ini adalah:

1. Untuk mengimplementasikan teori yang di pelajari sebagai sarana dalam menambah ilmu pengetahuan dalam praktek di perekonomian nyata.
2. Untuk melatih mahasiswa ketika terjun ke lapangan khususnya dalam aspek Manajemen yang tidak terdapat pada Perusahaan.
3. Menambah wawasan dan pengalaman mengenai dunia kerja di Perusahaan.
4. Meningkatkan softskill mahasiswa meliputi kemampuan dalam berkomunikasi, rasa percaya diri, memperbaiki sikap dan perilaku.
5. Meningkatkan kemampuan mahasiswa dalam mengaplikasikan ilmu Manajemen di PT Sinar Klaten Makmur.

1.4 Manfaat Penulisan

Adapun manfaat penulisan laporan kegiatan ini antara lain sebagai berikut:

Bagi mahasiswa

1. Sebagai sarana latihan dan penerapan ilmu pengetahuan perkuliahan
2. Meningkatkan kemampuan dalam bidang manajemen
3. Menambah pengetahuan, pengalaman dan wawasan di lapangan kerja mengenai dunia kerja khususnya dalam bidang manajemen
4. Sebagai sarana pengembangan keterampilan berkomunikasi dan percaya diri dalam bersikap serta berperilaku

Bagi perguruan tinggi

1. Agar terciptanya hubungan kerja sama yang saling menguntungkan antara kedua belah pihak antara PT Sinar Klaten Makmur dengan Universitas Darussalam Gontor
2. Sebagai sarana ilmu pengetahuan mahasiswa terkait dengan apa yang menjadi kekurangan yang ada dalam perusahaan dari hasil temuan mahasiswa magang

Bagi instansi

1. Membantu menyelesaikan pekerjaan sehari-hari di instansi tempat diadakan nya PKL, PT Sinar Klaten Makmur
2. Sebagai sarana untuk menjembatani hubungan kerja sama antara instansi dengan perguruan tinggi di masa yang akan datang, khususnya mengenai rekrutmen tenaga kerja

BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Jam Kerja

Jam kerja adalah waktu untuk melakukan pekerjaan, dapat dilaksanakan siang hari atau malam hari. Jam kerja bagi pekerja di sector swasta diatur dalam undang-undang no. 13 tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan, khususnya pasal 77 sampai dengan pasal 85.

Pasal 77 ayat 1, UU No. 13/2003 mewajibkan setiap pengusaha untuk melaksanakan ketentuan jam kerja. Ketentuan jam kerja ini telah diatur dalam 2 sistem, yaitu:

1. 7 jam kerja dalam 1 hari atau 40 jam kerja dalam 1 minggu untuk 6 hari kerja dalam 1 minggu
2. 8 jam kerja dalam 1 hari atau 40 jam kerja dalam 1 minggu untuk 5 hari kerja dalam 1 minggu.

Pasal 85 ayat 1, UU No. 13/2003 Tentang Ketenagakerjaan, yaitu:

1. Pekerja/buruh tidak wajib bekerja pada hari-hari libur resmi
2. Pengusaha dapat mempekerjakan pekerja/buruh untuk bekerja pada hari-hari libur resmi apabila jenis dan sifat pekerjaan tersebut harus dilaksanakan atau dijalankan secara terus menerus atau pada keadaan lain berdasarkan kesepakatan antar pekerja/buruh dengan pengusaha
3. Pengusaha yang mempekerjakan pekerja/buruh yang melakukan pekerjaan pada hari libur resmi wajib membayar upah kerja lembur
4. Ketentuan mengenai jenis dan sifat pekerjaan diatur dengan Keputusan Menteri.

Waktu kerja lembur adalah waktu kerja yang melebihi 7 jam sehari untuk 6 hari kerja dan 40 jam dalam seminggu atau waktu kerja pada hari istirahat mingguan dan atau pada hari libur resmi yang ditetapkan Pemerintah (Pasal 1 ayat 1 Peraturan Menteri No. 102/MEN/VI/2004). Waktu kerja lembur hanya dapat dilakukan paling banyak 3 jam/hari dan 14 jam dalam 1 minggu diluar istirahat mingguan atau hari libur resmi.

Ketentuan kerja lembur (Pasal 6 Peraturan Menteri No. 102/MEN/VI/2004):

1. Untuk melakukan kerja lembur harus ada perintah tertulis dari pengusaha dan persetujuan tertulis dari pekerja/buruh yang bersangkutan

2. Perintah tertulis dibuat dalam bentuk daftar pekerja/buruh yang bersedia bekerja lembur yang ditandatangani oleh pekerja/buruh yang bersangkutan dan pengusaha.

Perusahaan yang mempekerjakan pekerja/buruh selama waktu kerja lembur berkewajiban (Pasal 7 Peraturan Menteri No. 102/MEN/VI/2004):

1. Membayar upah kerja lembur
2. Memberi kesempatan untuk istirahat secukupnya
3. Memberikan makanan dan minuman sekurang-kurangnya 1.400 kalori apabila kerja lembur dilakukan selama 3 (tiga) jam atau lebih.

Dengan demikian, waktu yang tersedia terdiri dari waktu kerja (jumlah barang) dan waktu luang. Jumlah waktu kerja dalam sehari adalah 16 jam dikurangi dengan waktu luang. Keputusan individu untuk menambah atau mengurangi waktu luang dipengaruhi oleh beberapa factor yaitu tingkat upah, pendapatan tidak didapat dari aktivitas bekerja, dan factor lainnya seperti selera atau karakteristik.¹

2.2 Target Produksi

Target produksi, dimana target adalah batas ketentuan perusahaan mengenai suatu hasil produksi berdasarkan perencanaan-perencanaan yang telah ditetapkan perusahaan. Adapun pengertian tidak tercapainya batas ketentuan perusahaan mengenai suatu hasil produksi berdasarkan perencanaan-perencanaan yang telah ditetapkan perusahaan.²

Target produksi dapat diartikan juga sebagai suatu kondisi yang dapat diukur dalam jumlah tertentu yang ingin dicapai suatu perusahaan untuk mengetahui jumlah yang akan di produksi dan factor-faktor produksi apa yang dibutuhkan oleh perusahaan. Dengan kata lain, untuk mencapai target produksi yang telah ditetapkan adalah dengan mengkombinasikan factor-faktor produksi yang ada pada perusahaan. Keberhasilan perusahaan banyak ditentukan oleh factor-faktor produksi seperti bahan baku, tenaga kerja, modal, mesin dan

¹ Nova Kasmita, *PENGARUH JAM KERJA PENGALAMAN KERJA DAN PENDIDIKAN TERHADAP PENDAPATAN KARYAWAN PT. SOCFINDOSEUMANYAM KABUPATEN NAGAN RAYA*, pp. 20–2.

² M. Vernanda Yeza Desribky, *ANALISIS FAKTOR-FAKTOR PENYEBAB TIDAK TERCAPAINYA TARGET PRODUKSI DARI ASPEK AUDIT MANAJEMEN FUNGSI PRODUKSI DAN OPERASI* (2020), p. 19.

peralatan serta tidak terlepas dari kegiatan produksi yang dilaksanakan dalam operasi perusahaan.³

Ketercapaian target produksi merupakan hasil kerja pegawai dalam bekerja untuk periode waktu tertentu dan penekanannya pada hasil kerja yang diselesaikan pegawai dalam periode waktu tertentu. Apabila kualitas pegawai perusahaan mendapatkan penilaian yang baik maka ketercapaian target produksi dapat tercapai dengan maksimal.⁴

³ Syafni Yelda, *ANALISIS FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI PRODUKSI FIBER PADA UD. MATAHARI FIBRE GLASS PEKANBARU*, p. 81; Desribky, *ANALISIS FAKTOR-FAKTOR PENYEBAB TIDAK TERCAPAINYA TARGET PRODUKSI DARI ASPEK AUDIT MANAJEMEN FUNGSI PRODUKSI DAN OPERASI*, p. 2.

⁴ Siti Kulsum, Eris Juliansyah, and Heri Patandung, *PENGARUH KUALITAS PEGAWAI TERHADAP KETERCAPAIAN TARGET PRODUKSI PADA PT.BAJU INDAH SUKABUMI*, p. 24.

BAB 3 METODE PELAKSANAAN

3.1 Waktu dan Tempat

Kegiatan magang kerja ini dilaksanakan dalam waktu kurang lebih 1 bulan terhitung mulai tanggal 25 Juli sampai 5 September 2022. Kegiatan magang kerja ini dilaksanakan di PT. Sinar Klaten Makmur yang berlokasi di JL. Raya solo – Yogya KM.4 Ngaran, Mlese, Ceper Klaten, Jawa Tengah – INDONESIA.⁵

3.2 Prosedur Pelaksanaan

Prosedur pelaksanaan magang kerja dibimbing oleh pembimbing lapangan yang berperan sebagai fasilitator yang memberikan petunjuk serta informasi bagi peserta magang sesuai dengan topik yang telah dibahas selama kegiatan magang berlangsung.

3.3 Tahap Pengumpulan Data

Tahap pengumpulan data pada kegiatan magang kerja ini meliputi sebagai berikut:

3.3.1 Wawancara dan Observasi

Wawancara dalam kegiatan magang kerja ini dilakukan untuk mendapatkan informasi dengan cara bertanya langsung kepada responden atau konsultasi kepada pembimbing lapangan selaku fasilitator untuk memberikan informasi sesuai dengan topik yang telah dibahas. Sasaran dari pelaksanaan ini adalah setiap pihak yang dinilai berperan langsung atau mengetahui mengenai kegiatan manajemen operasional pada PT. Sinar Klaten Makmur. Sedangkan observasi adalah pengamatan secara langsung terhadap objek yang akan diteliti untuk mengumpulkan data primer yang dibutuhkan sesuai dengan topik yang dibahas oleh peserta magang.

3.3.2 Pencatatan Data

Data yang dibutuhkan dalam kegiatan magang dengan topik manajemen proses dan produksi yaitu data primer dan data sekunder.

⁵ "SINAR KLATEN MAKMUR - HOME", *SINAR KLATEN MAKMUR*, <https://sinarklatenmakmur.com/>, accessed 11 Aug 2022.

Data primer dan sekunder merupakan data yang dikumpulkan oleh peserta magang langsung dari sumber pertama yang selanjutnya digunakan untuk mendukung laporan akhir kegiatan magang kerja.

3.3.3 Dokumentasi

Dokumentasi dilaksanakan dengan tujuan untuk melengkapi informasi-informasi yang diperoleh agar lebih lengkap serta menunjang kebenaran dan keterangan yang diberikan sesuai dengan topik yang dibahas.

BAB 4 KONDISI LOKASI MAGANG

4.1 Profil Usaha

PT Sinar Klaten Makmur adalah garmen perusahaan manufaktur di Indonesia dengan dukungan dari tenaga kerja terampil yang kuat dan tim manajemen ahli. Perusahaan merupakan pelaku usaha ekspor dengan negara Jepang, Australia dan AS. Produk unggulan kami pakaian dalam wanita, shapewear, bra, pakaian dalam pria, T-Shirt, kamsisol, pakaian kerja, seragam, dll. SKM adalah manufaktur garmen yang focus pada keamanan, kualitas tinggi, kuantitas untuk setiap bentuk dan ukuran.

PT. Sinar Klaten Makmur berdiri dan mulai beroperasi pada tahun 2019, dengan luas area yang dimiliki seluas 11.035 m² dan luas area Gedung 12.634 m². SKM memiliki karyawan sebanyak 729 yang bekerja setiap harinya dari hari Senin sampai dengan hari Sabtu dengan total jam kerja 7 jam (kondisional). Dengan pengaturan SDM yang kondusif, SKM mampu memenuhi setaip target yang telah dibuat sebelumnya.

Produk yang dikeluarkan

- a. Pakaian Dalam Wanita
Misalnya. Bra, Kamsisol, Slip malam, Panty
- b. Pakaian dalam
Misalnya. Legging, T-shirt
- c. Pakaian Dalam Pria
Misalnya. Singkat, Petinju
- d. Pakaian luar
Misalnya. Pakaian kerja, Seragam
- e. Baju renang

Jenis Layanan yang disediakan:

- a. Product Development
- b. Pattern Grading
- c. Auto Cutting
- d. Laser Cut
- e. Moulding of Fabric/Lace
- f. Template Sewing

- g. Serging
- h. Flat Bed Fusing
- i. Manufacturing
- j. Pad Printing
- k. Packing
- l. Consolidation

Pasar Utama SKM:

- a. Japan 50%
- b. Australia 30%
- c. USA 20%

Terdapat 20 *line* produksi, yaitu:

- a. 14 lines underwear
- b. 6 lines outer wear

Total *output* yang dihasilkan per bulan:

- a. Underwear 220.000 Pcs/bulan
- b. Outerwear 80.000 pcs/ bulan

Target konsumen

- a. Wanita : 64%
- b. Pria : 36%
- c. Usia 18-39 : 65%
- d. Usia 31-40 : 25%
- e. Usia 41-50 : 10%

4.2 Visi, Misi, dan Motto

Misi SINAR KLATEN MAKMUR akan terus berusaha untuk memberikan kepuasan pelanggan yang luar biasa dengan biaya yang kompetitif, kualitas premium, dan pengiriman tepat waktu.

Pada saat yang sama, memastikan bahwa ia mempertahankan akuntabilitas sosial dan kewajiban hukum di berbagai lokasi operasinya.⁶

⁶ *ibid.*

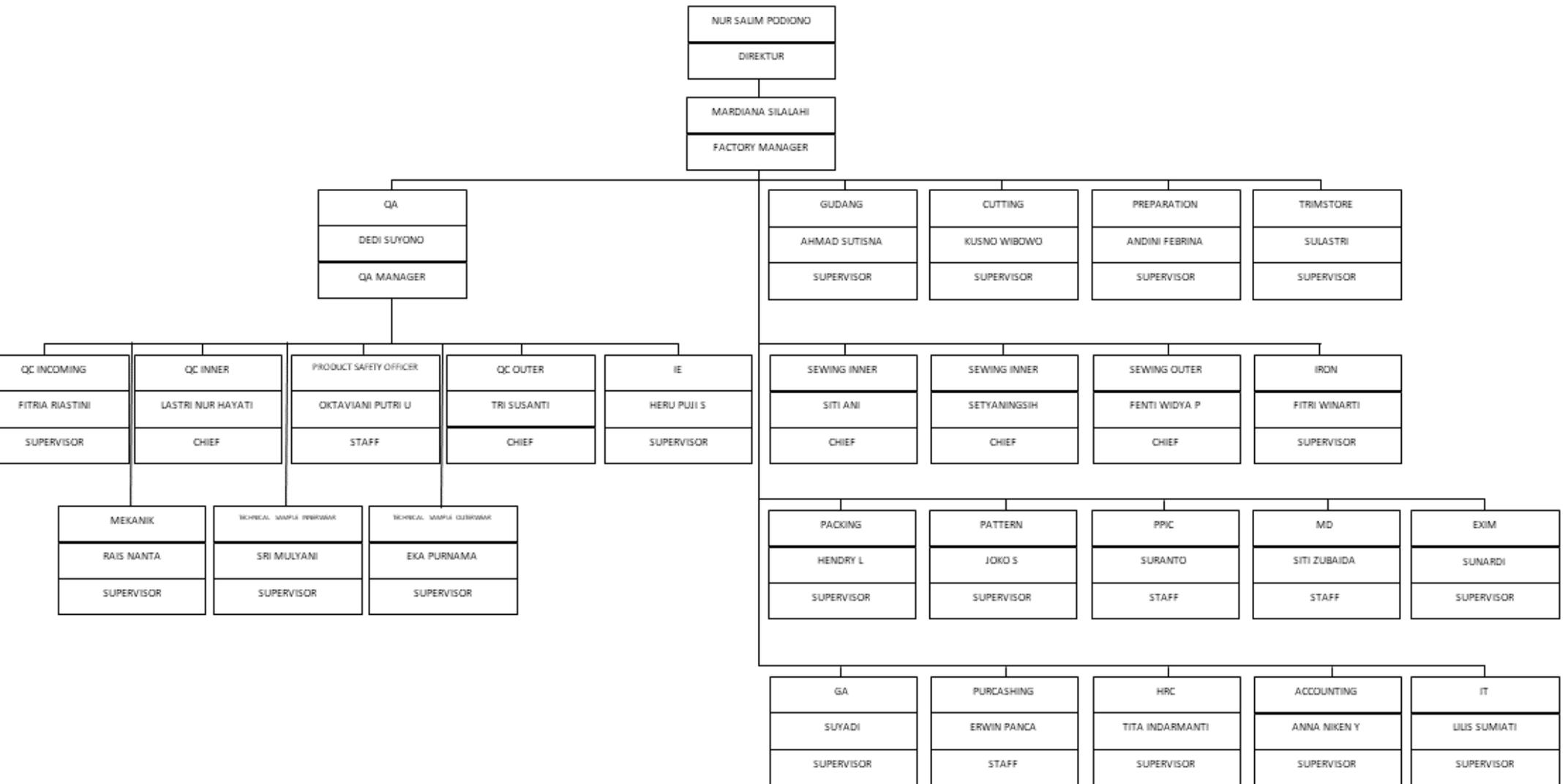
4.3 Values And Philosophy

SINAR KLATEN MAKMUR adalah perusahaan manufaktur garmen di INDONESIA dengan didukung oleh tenaga kerja terampil yang kuat dan tim manajemen yang ahli. Tujuan ekspor utama kami adalah Jepang, Australia dan AS.

Kami adalah manufaktur garmen yang fokus pada keamanan, kualitas tinggi, kuantitas untuk setiap bentuk dan ukuran. Produk utama kami pakaian dalam wanita, shapewear, bra, pakaian dalam pria, T-Shirt, kamsol, pakaian kerja, dan seragam, dll.⁷

⁷ *ibid.*

4.4 Struktur Organisasi



4.5 Unit atau Divisi dan Program Kerja Perusahaan

Tanggung jawab divisi Industrial Engineering (IE) diantaranya mengidentifikasi masalah, menganalisa masalah dan memecahkan masalah (problem solving) dalam meningkatkan produktivitas, kualitas dan efisiensi dalam menggunakan metode (time study, cycle time, production study, method study dan lain-lain).

Divisi IE harus mampu menganalisa, mengatur, mengendalikan sekaligus mengawasi produksi di line agar dapat mencapai target produksi yang telah dibuat. Untuk itu seorang IE harus selalu pro-aktif dan sensitif terhadap permasalahan yang ada.

IE dibagi menjadi 2: IE sampel dan IE produksi (support).

IE sampel lebih kepada pembuatan estimasi standard hours per style, operation breakdown dan untuk menentukan target dan kebutuhan operator per style yang akan digunakan, membuat sampel dan analisa critical process sebelum produksi massal, membuat order attachment atau spare part yang akan digunakan.

IE support memastikan kebutuhan mesin, jig & tools yang akan digunakan, membuat acuan combine proses dan layout produksi, memastikan setiap tahapan sesuai prosedur standard acuan OB.

Hal-hal yang perlu diketahui divisi IE

4.5.1 Proses produksi

Serangkaian aktivitas yang diperlukan untuk mengolah input menjadi output yang memiliki nilai tambah. Pada proses produksi IE dituntut untuk dapat mengetahui secara detail proses produksi yang berlangsung mulai dari bahan baku (fabric) sampai menjadi produk jadi. Sehingga nantinya dapat follow-up terhadap permasalahan yang terjadi di bagian produksi. Proses yang harus IE ketahui:

- a) Proses untuk menghasilkan suatu pakaian
- b) Urut-urutan prosesnya
- c) Berapa operator yang dibutuhkan
- d) Bagaimana tata letak fasilitas produksi yang optimal
- e) Bagaimana meningkatkan produktivitas, kualitas dan efisiensi

4.5.2 Jenis mesin

Mesin merupakan hal yang mutlak diperlukan sebagai proses untuk mengolah input menjadi output. Sehingga sebelum mengetahui proses produksi lebih lanjut harus mengetahui terlebih dahulu jenis mesin yang dipakai untuk menghasilkan 1 pcs pakaian, berapa jumlah mesin yang diperlukan, apa fungsi mesin-mesin tersebut dan bagaimana mengoptimalkan pemakaian mesin-mesin tersebut agar hasil yang diharapkan lebih maksimal.

4.5.3 Type jahitan

Untuk proses jahit, IE harus terlebih dahulu mengetahui jenis-jenis jahitan. Jenis jahitan merupakan unsur mendasar yang harus diketahui, karena tiap proses untuk membuat suatu produk pakaian membutuhkan jenis jahitan tertentu. Dan tiap jenis jahitan membutuhkan mesin tertentu pula sesuai dengan permintaan buyer.

4.5.4 Peta proses produksi

Menggambarkan urutan kerja dengan jalan membagi pekerjaan tersebut ke dalam elemen-elemen operasi secara detail. Tahapan proses operasi kerja harus diuraikan secara logis dan sistematis. Peta proses produksi digunakan untuk menganalisa operasi-operasi kerja yang memakan waktu.

4.5.5 Lay-out produksi

Suatu rancangan fasilitas produksi pada area kerja yang ada. Ada dua hal yang diatur letaknya dalam tata letak (lay-out) yaitu pengaturan mesin (machine lay-out) dan pengaturan departemen yang ada dari pabrik (departement lay-out). Tujuan pelaksanaan plant lay-out untuk mendapatkan susunan tata letak yang paling optimal dari fasilitas-fasilitas produksi yang tersedia dalam perusahaan. Dengan adanya susunan tata letak yang optimal, maka diharapkan pelaksanaan proses produksi di dalam perusahaan tersebut dapat berjalan dengan lancar.

4.5.6 Method study

Suatu study untuk mengetahui dan menganalisa gerakan-gerakan kerja yang dilakukan oleh operator serta menganalisa tata

letak kerjanya. Dengan method study dapat diketahui apakah tangan kiri dan tangan kanan sudah bekerja seimbang. Jika tangan kanan yang menerima kerja lebih banyak maka tangan kanan akan lebih cepat lelah daripada tangan kiri begitu juga dengan sebaliknya.

4.5.7 Rating exersize

Untuk memberi penilaian pada tingkat kecepatan kerja operator. Yaitu dengan membandingkan antara waktu actual seorang operator bekerja terhadap waktu standar dari seorang pengamat terhadap pekerjaan tersebut. Tujuannya menyamakan persepsi antar work study (IE) dalam menghasilkan standard minute value (SMV). Penilaian yang diberikan bersifat subyektif, sehingga kemungkinan antara 1 orang dengan orang lain berbeda. Oleh karena itu sebelum melakukan rating exersize harus mempelajari proses yang dikerjakan oleh operator. Mulai dari awal proses sampai dengan akhir proses. Dengan begitu kita bisa melihat seberapa cepat operator dalam menyelesaikan proses yang dikerjakannya. Dan apakah untuk proses tersebut bisa dikerjakan lebih cepat lagi atau tidak.

4.5.8 Time study

Pengukuran waktu untuk mendapatkan waktu standard/SMV (Standard Minute Value) dalam menyelesaikan satu proses kerja. Hasil Time Study akan digunakan untuk menentukan waktu standard per proses. Tujuan time study untuk menentukan waktu standard per proses yang nantinya digunakan sebagai pedoman untuk membuat style sheet atau operational breakdown. OB digunakan untuk menentukan berapa operator/helper yang harus dipakai dan berapa kapasitas perhari sesuai dengan penggunaan operator.

4.5.9 Cycle time

Pengukuran actual waktu kerja operator pada saat menyelesaikan satu proses kerja. Hasil cycle time digunakan untuk menentukan berapa kapasitas produksi yang bisa dicapai oleh 1 Line produksi. Tujuan cycle time untuk menentukan kapasitas per proses

produksi yang nantinya digunakan sebagai pedoman untuk proses follow-up. Hasil cycle time selalu berubah sesuai dengan lamanya line mengerjakan style.

4.5.10 Operation breakdown

Suatu sheet yang berisikan informasi tentang :

- a) Style
- b) Target yang harus dicapai
- c) Urutan proses dalam pembuatan
- d) SMV dari setiap proses
- e) Man power requirement / operator yang dibutuhkan untuk setiap proses

Dalam pembuatan operation breakdown harus berdasarkan data dari:

- a) Operation proses chart atau peta proses produksi untuk 1 style
- b) Data time study
- c) Data cycle time

Rumus yang biasa digunakan engineering

Cycle Time = rata-rata waktu proses

Standar Hours = ((Cycle Time)/3600)x1000

Jam kerja = (Standard Hours x Output)/(Jumlah Operator x Effisiensi) :1000

Operator = (Standard Hours x Output)/(Jam Kerja x Eff) :1000 atau (Cycle Time)/(Takt Time)

Output/ Target = ((Jumlah Operator x Jam Kerja x Effisiensi)/(Standar Hours))x1000

Takt Time = (Jumlah Jam Kerja)/Target

EH = (Standard Hours x Output)/1000

AH = Jumlah Operator x Jam Kerja

EFF (%) = (Standard Hours x Output)/ (Jumlah Operator x Jam Kerja):1000atau (EH)/AH

SMV = ((Cycle Time)/6

4.6 Logo



BAB 5 HASIL DAN PEMBAHASAN

Jam kerja berkaitan erat dengan target produksi yang dihasilkan karyawan. Lamanya waktu kerja karyawan biasanya telah disepakati saat awal melakukan kontrak kerja dengan perusahaan. Akan tetapi seringkali perusahaan menuntut karyawan mereka untuk bekerja lebih lama dari jam kerja normal yang telah ditentukan dikarenakan adanya pekerjaan yang harus diselesaikan atau alasan lain yang mengharuskan karyawan tetap tinggal dikantor walau jam kerja telah selesai atau pada saat akhir pekan.

Pada PT Sinar Klaten Makmur, jam kerja karyawan pada perusahaan masih sangat berantakan karena selalu molor dari waktu yang telah ditentukan. Atas permasalahan ini ada beberapa kendala yang sering terjadi diantaranya sebagai berikut:

- a. Skill operator terutama pada divisi operator sewing yang masih kurang berpengalaman sehingga terdapat banyak perbaikan saat menjahit dan juga terdapat operator yang belum luwes menggunakan mesin menjadi penghambat proses produksi. Solusi yang bisa dilakukan adalah memberikan pelatihan pada operator yang masih kurang berpengalaman serta memotivasi mereka agar dapat lebih produktif.
- b. Alur proses produksi pada divisi sewing masih kurang efektif karena menggunakan system bundling. Solusinya adalah menerapkan system one pice flow untuk meminimalisir terbuangnya waktu sehingga target produksi akan tercapai secara tepat waktu.
- c. Ketika pergantian lay-out produksi divisi industrial engineering dan divisi mekanik kewalahan dalam mengatur tata letak mesin serta setting mesin yang akan digunakan. Solusinya adalah menambah jumlah mekanik agar ketika proses lay-out mesin bisa dilakukan dengan cepat sehingga tidak membuang-buang waktu.
- d. Ketika jam masuk dan istirahat, masih terdapat beberapa karyawan yang datang terlambat sehingga berpengaruh pada pengerjaan produksi yang mundur. Solusinya adalah divisi security lebih menegaskan karyawan untuk lebih tepat waktu sehingga tidak ada waktu yang terbuang.

- e. Bahan baku belum siap di proses juga terkadang menjadi kendala produksi. Solusinya adalah selalu berkomunikasi antar divisi sehingga permasalahan ini bisa didiskusikan dengan baik dan menemukan jalan keluarnya.

BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Target produksi sangat mempengaruhi jam kerja karyawan pada perusahaan manufaktur, karena jika target produksi belum tercapai maka yang dikorbankan adalah jam kerja karyawan.

6.2 Saran

1. Perusahaan harus menganalisis kebutuhan pengembangan karyawan setiap bagian divisi dan memberikan pelatihan sesuai dengan skill yang dibutuhkan.
2. Perusahaan harus menyusun system compliance guna menjaga tata tertib serta keteraturan perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

Desribky, M. Vernanda Yeza. 2020, *ANALISIS FAKTOR-FAKTOR PENYEBAB TIDAK TERCAPAINYA TARGET PRODUKSI DARI ASPEK AUDIT MANAJEMEN FUNGSI PRODUKSI DAN OPERASI.*

Kasmita, Nova. *PENGARUH JAM KERJA PENGALAMAN KERJA DAN PENDIDIKAN TERHADAP PENDAPATAN KARYAWANPT.SOCFINDOSEUMANYAM KABUPATEN NAGAN RAYA.*

Kulsum, Siti, Eris Juliansyah, and Heri Patandung. *PENGARUH KUALITAS PEGAWAI TERHADAP KETERCAPAIAN TARGET PRODUKSI PADA PT.BAJU INDAH SUKABUMI.* p. 20.

“SINAR KLATEN MAKMUR - HOME”, *SINAR KLATEN MAKMUR.*
<https://sinarklatenmakmur.com/>, accessed 11 Aug 2022.

Yelda, Syafni. *ANALISIS FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI PRODUKSI FIBER PADA UD. MATAHARI FIBRE GLASS PEKANBARU.*

LAMPIRAN



Line Sewing Outerwear



Mesin Juita



Gudang Kain



Fasilitas Kantor

FORMULIR PRAKTIK KERJA LAPANGAN (MAGANG)

Formulir Magang-1 : Daftar Isian Magang

Formulir Magang-2 : Daftar Hadir Magang

Formulir Magang-3 : Catatan Kegiatan Harian

Formulir Magang-4 : Lembar Penilaian Pembimbing Perusahaan/ Industri

Formulir Magang-5 : Kesan dan Saran Pembimbing Perusahaan/ Industri

Formulir Magang-6 : Lembar Penilaian Dosen Pembimbing Jurusan

Formulir Magang-7 : Lembar Asistensi

Formulir Magang-8 : Tanda Terima Laporan Magang

	KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN UNIVERSITAS DARUSSALAM GONTOR PROGRAM STUDI MANAJEMEN	<i>Formulir Magang-1</i>
---	--	------------------------------

DAFTAR ISIAN MAGANG

Nama Mahasiswa : Isna Lathi Fatul Khoeriyah

NIM : 402019421047

Program Studi : Manajemen

Lokasi Magang : JL. Raya solo – Yogya
Km.4 Ngaran, Mlese, Ceper, Klaten, Jawa Tengah

Nama Perusahaan/ Industri : PT. Sinar Klaten Makmur

Alamat Perusahaan/ Industri : JL. Raya solo – Yogya
Km.4 Ngaran, Mlese, Ceper, Klaten, Jawa Tengah

Nama Proyek : Tehnik Industri

Alamat Proyek : JL. Raya solo – Yogya
Km.4 Ngaran, Mlese, Ceper, Klaten, Jawa Tengah

Mantingan, 24 September 2022
Mahasiswa,



(Isna Lathi Fatul Khoeriyah)
NIM : 402019421047

<p>Catatan : Dilampirkan fotokopi surat dari perusahaan / industri</p>
--



**KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN
KEBUDAYAAN
UNIVERSITAS DARUSSALAM GONTOR
PROGRAM STUDI MANAJEMEN**

*Formulir
Magang-2*

DAFTAR HADIR MAGANG

GRUP KERJA	NIK	NAMA KARYAWAN	MESIN	LOG IN / OUT
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	01-Aug-2022 15:09:47
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	02-Aug-2022 07:57:17
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	02-Aug-2022 15:02:03
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	03-Aug-2022 07:46:28
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	03-Aug-2022 15:03:36
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	04-Aug-2022 07:41:02
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	04-Aug-2022 15:03:37
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	05-Aug-2022 07:53:07
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	05-Aug-2022 15:04:20
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	08-Aug-2022 07:46:44
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	08-Aug-2022 15:01:33
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	09-Aug-2022 07:50:20
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	09-Aug-2022 15:00:52
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	10-Aug-2022 07:40:11
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	10-Aug-2022 15:03:11
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	11-Aug-2022 07:57:16
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	11-Aug-2022 15:08:18
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	12-Aug-2022 07:49:59
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	12-Aug-2022 15:02:41
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	15-Aug-2022 07:55:00
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	15-Aug-2022 15:02:59
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	16-Aug-2022 07:49:28
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	16-Aug-2022 15:02:45
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	18-Aug-2022 07:44:08
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	18-Aug-2022 15:02:46
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	19-Aug-2022 07:40:28
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	19-Aug-2022 15:08:56
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	22-Aug-2022 07:44:48
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	22-Aug-2022 15:01:29
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	23-Aug-2022 07:47:28
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	23-Aug-2022 15:30:40
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	24-Aug-2022 07:47:08
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	24-Aug-2022 15:01:37
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	25-Aug-2022 07:43:06
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	25-Aug-2022 15:04:33

SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	26-Aug-2022 07:41:39
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	26-Aug-2022 15:02:49
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	29-Aug-2022 07:45:15
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	29-Aug-2022 15:02:28
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	30-Aug-2022 07:46:48
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	30-Aug-2022 15:15:20
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	31-Aug-2022 07:50:59
SK/MAGANG	22070086	ISNA LATHIFATUL KHOIRIYAH	SKM_2	31-Aug-2022 15:05:59



**KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN
KEBUDAYAAN
UNIVERSITAS DARUSSALAM GONTOR
PROGRAM STUDI MANAJEMEN**

*Formulir
Magang-3*

CATATAN KEGIATAN HARIAN MAGANG

No	Tanggal	Uraian Kegiatan
1	Senin, 25 Juli 2022	<ol style="list-style-type: none">1. Pengenalan tugas dan tanggungjawab pekerjaan2. Pengenalan mesin-mesin dan proses produksi3. Pengenalan target produksi
2	Selasa, 26 Juli 2022	<ol style="list-style-type: none">1. Menghitung jumlah mesin SN2. Menghitung target penjahitan per pcs menggunakan metode cycle time3. Membuat line balancing4. Membuat dan menempelkan bendera target di setiap mesin operator
3	Rabu, 27 Juli 2022	<ol style="list-style-type: none">1. Praktik mengambil cycle time2. Membuat laporan line balancing3. Belajar membuat production machine layout4. Melihat proses pembuatan produk dari awal hingga akhir
4	Kamis , 28 Juli 2022	<ol style="list-style-type: none">1. Mengambil cycle time2. Mendata mesin SN3. Membuat production machine layout
5	Jum'at, 29 Juli 2022	<ol style="list-style-type: none">1. Membuat production machine layout2. Mengenal mesin sewing
6	Senin, 1 Agustus 2022	<ol style="list-style-type: none">1. Mengambil cycle time2. Membuat laporan line balancing
7	Selasa, 2 Agustus 2022	<ol style="list-style-type: none">1. Menulis bendera target2. Membuat production machine layout
8	Rabu, 3 Agustus 2022	<ol style="list-style-type: none">1. Membuat bendera target2. Membuat production machine layout
9	Kamis, 4 Agustus 2022	<ol style="list-style-type: none">1. Mengikuti evaluasi divisi IE2. Melihat proses cutting3. Membuat production machine layout4. Mengambil cycle time5. Membuat line balancing
10	Jum'at, 5 Agustus 2022	<ol style="list-style-type: none">1. Melihat proses mesin juita2. Membuat production machine layout3. Membuat bendera target

11	Senin, 8 Agustus 2022	<ol style="list-style-type: none"> 1. Menancapkan bendera target 2. Membuat production machine layout
12	Selasa, 9 Agustus 2022	<ol style="list-style-type: none"> 1. Membuat layout product machine 2. Mengganti target bendera
13	Rabu, 10 Agustus 2022	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mengambil cycle time mesin juita 2. Mengganti target bendera
14	Kamis , 11 Agustus 2022	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mengambil cycle time 2. Membuat layout product machine 3. Membuat line balancing
15	Jum'at, 12 Agustus 2022	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mengambil cycle time 2. Membuat line balancing
16	Senin, 15 Agustus 2022	<ol style="list-style-type: none"> 1. Perpindahan tempat Isna-Dzikrina 2. Mengambil cycle time 3. Membuat line balancing
17	Selasa, 16 Agustus 2022	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mengikuti meeting pagi 2. Membuat kertas check di mesin 3. Membuat format control jarum tempat produksi
18	Kamis , 18 Agustus 2022	<ol style="list-style-type: none"> 1. Membuat layout product 2. Mengenal mesin di outer line
19	Jum'at, 19 Agustus 2022	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mengambil cycle time 2. Membuat line balancing
20	Senin, 22 Agustus 2022	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mengambil cycle time
21	Selasa, 23 Agustus 2022	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mengikuti meeting 2. Mengerjakan tugas
22	Rabu, 24 Agustus 2022	<ol style="list-style-type: none"> 1. Update layout product machine 2. Mengambil cycle time
23	Kamis , 25 Agustus 2022	<ol style="list-style-type: none"> 1. Membuat update layout product machine 2. Mengambil cycle time pada operator yang masih dibawah waktu standar
24	Jum'at, 26 Agustus 2022	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mengikuti meeting 2. Membuat bendera target
25	Senin, 29 Agustus 2022	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mengambil cycle time
26	Selasa, 30 Agustus 2022	<ol style="list-style-type: none"> 1. Membuat bendera target 2. Membuat Cycle time 3. Mengikuti meeting

27	Rabu, 31 Agustus 2022	1. Menganalisa operator yang mendapat output sedikit
28	Kamis, 1 Agustus 2022	1. Mengikuti meeting 2. Mengambil cycle time
29	Jum'at, 2 Agustus 2022	1. Mengambil cycle time

Pembimbing Industri,



(Heru Puji Susilo)

Mahasiswa,



(Isna Lathi Fatul Khoeriyah)



KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN
KEBUDAYAAN
UNIVERSITAS DARUSSALAM GONTOR
PROGRAM STUDI MANAJEMEN

Formulir
Magang-4

LEMBAR PENILAIAN MAGANG
PEMBIMBING INDUSTRI/ PERUSAHAAN

Nama Industri/ Perusahaan : PT. Sinar Makmur Klaten
Alamat Industri/ Perusahaan : JL. Raya solo – Yogya
Km.4 Ngaran, Mlese, Ceper, Klaten, Jawa
Tengah
Nama Pembimbing Industri : Heru Puji Susilo
Nama Proyek : Tehnik Industri
Alamat Proyek : JL. Raya solo – Yogya
Km.4 Ngaran, Mlese, Ceper, Klaten, Jawa
Tengah
Nama Mahasiswa : Isna Lathi Fatul Khoeriyah
NIM : 402019421047
Program Studi : Manajemen

No	Aspek Yang Dinilai	Nilai	Keterangan
1	Sikap	86	
2	Kerja sama	82	≥ 81 s/d 100 = A
3	Pengetahuan	85	≥ 76 s/d <81 = A-
4	Inisiatif	75	≥ 72 s/d <76 = B+
5	Keterampilan	83	≥ 68 s/d <72 = B
6	Kehadiran	100	≥ 64 s/d <68 = B-
	Jumlah		≥ 60 s/d <64 = C+
	Nilai Rata- rata		≥ 56 s/d <60 = C
			≥ 41 s/d <56 = D
			≥ 0 s/d <41 = E

Catatan :

1. Setiap Lembar Penilaian digunakan untuk menilai 1 orang mahasiswa.
2. Penulisan nilai dalam bentuk angka.
3. Lembar Penilaian agar diberi stempel dan tanda tangan.
4. Lembar Penilaian ini mohon segera dikirimkan dalam amplop tertutup

Klaten 2 September 2022
Pembimbing Industri

(Heru Puji Susilo)



KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN
KEBUDAYAAN
UNIVERSITAS DARUSSALAM GONTOR
PROGRAM STUDI MANAJEMEN

Formulir
Magang-5

KESAN INDUSTRI TERHADAP MAGANG

Nama Industri/ Perusahaan : PT. Sinar Klaten Makmur
Alamat Industri/ Perusahaan : JL. Raya solo – Yogya
Km.4 Ngaran, Mlese, Ceper, Klaten, Jawa
Tengah
Nama Pembimbing Industri : Heru Puji Susilo
Jabatan : Leader Departemen *Industry Engineering*
Nama Mahasiswa : Isna Lathi Fatul Khoeriyah

menurut pengamatan saya mahasiswa tersebut diatas dalam melaksanakan
Magang dapat dinyatakan :

- a. Sangat Berhasil
- b. Cukup Berhasil
- c. Kurang Berhasil

Oleh karena itu saya memberikan saran-saran sebagai berikut :

Ambil ilmu yang sudah didapatkan selama magang,
barangkali jadi sumber rejeki. lebih komunikatif, cetatan,
semangat, sukses & bahagia.

Disamping itu saya memberikan saran – saran kepada Universitas Darussalam
Gontor yang berhubungan dengan proyek yang ditangani sebagai berikut :

Sesuaikan bidang / jurusan yang ditempuh dengan
bidang yang dikerjakan ditempat magang. Agar ilmu
yang diperoleh tetap bersinambung.

Catatan :
Lembar ini mohon dikirimkan bersama
dengan Lembar Penilaian Magang

Klaten, 2 September 2022
Pembimbing Industri

(Heru Puji Susilo)

	KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN UNIVERSITAS DARUSSALAM GONTOR PROGRAM STUDI MANAJEMEN	<i>Formulir Magang-6</i>
---	--	------------------------------

**LEMBAR PENILAIAN MAGANG
DOSEN PEMBIMBING JURUSAN**

Nama Industri/ Perusahaan : PT. Sinar Klaten Makmur
 Alamat Industri/ Perusahaan : JL. Raya solo – Yogya
 Km.4 Ngaran, Mlese, Ceper, Klaten, Jawa
 Tengah
 Nama Proyek : Teknik Industri
 Alamat Proyek : JL. Raya solo – Yogya
 Km.4 Ngaran, Mlese, Ceper, Klaten, Jawa
 Tengah
 Nama Mahasiswa : Isna Lathi Fatul Khoeriyah
 NIM : 402019421047
 Program Studi : Manajemen
 Nama Pembimbing Jurusan : Suyanto S.Ag.,M.M

No	Aspek Yang Dinilai	Nilai	Keterangan
1	Hasil pengamatan dari lapangan		≥ 81 s/d 100 = A
2	Kesimpulan dan Saran		≥ 76 s/d <81 = A- ≥ 72 s/d <76 = B+
3	Sistimatika Penulisan		≥ 68 s/d <72 = B
4	Struktur Bahasa		≥ 64 s/d <68 = B- ≥ 60 s/d <64 = C+
	Jumlah		≥ 56 s/d <60 = C ≥ 41 s/d <56 = D
	Nilai Rata- rata		≥ 0 s/d <41 = E

Catatan : 1. Nilai diberikan dalam bentuk angka 2. Dimohon segera mengirimkan ke Jurusan jika mahasiswa telah selesai
--

Mantingan, 24 September 2022
Dosen Pembimbing Jurusan

(.....)

	KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN UNIVERSITAS DARUSSALAM GONTOR PROGRAM STUDI MANAJEMEN	<i>Formulir Magang-7</i>
---	--	------------------------------

LEMBAR ASISTENSI

Nama : Isna Lathi Fatul Khoeriyah
NIM : 402019421047
Program Studi : Manajemen
Subjek Magang : PT. Sinar Klaten Makmur
Judul Magang : Jam Kerja dan Target Produksi Karyawan PT. Sinar Klaten Makmur
Pembimbing : Suyanto S.Ag.,M.M

No.	Tanggal	Uraian	Paraf
1			

	KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN UNIVERSITAS DARUSSALAM GONTOR PROGRAM STUDI MANAJEMEN	<i>Formulir Magang-8</i>
---	--	------------------------------

**BUKTI PENYERAHAN
LAPORAN MAGANG**

Telah diserahkan 1 (satu) berkas laporan Magang dari mahasiswa sebagai berikut :

Nama : Isna Lathi Fatul Khoeriyah
NIM : 402019421047
Program Studi : Manajemen
Judul : Jam Kerja dan Target Produksi Karyawan PT. Sinar Klaten Makmur

No	Diberikan kepada	Tanggal	Tanda Tangan	Keterangan
1	Administrasi Prodi Manajemen			

Mantingan, 24 September 2022
Mahasiswa Magang,



(Isna Lathi Fatul Khoeriyah)