

**LAPORAN KULIAH KERJA MAGANG (KKM)  
AKTIVITAS MANAJEMEN PRODUKSI  
PT. MAAN GHODAQO SHIDDIQ LESTARI**



**Disusun Oleh :**

**FARICHA IRMA DAMAYANTI (1861152)**

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN  
STIE PGRI DEWANTARA JOMBANG  
TAHUN 2021**

**LEMBAR PENGESAHAN**  
**LAPORAN KULIAH KERJA KERJA MAGANG (KKM)**  
**AKTIVITAS MANAJEMEN PRODUKSI**  
**PT. MAAN GHODAQO SHIDDIQ LESTARI**



**DISUSUN OLEH :**  
FARICHA IRMA DAMAYANTI (1861152)

Mengetahui/Menyetujui,  
Dosen Pembimbing Lapangan

(Erminati Pancaningrum.S.T.,MSM)

NIDN : 0716097202

Jombang, 30 November 2021

Mahasiswa

(Faricha Irma D.)

NIM : 1861152

Mengetahui/Menyetujui,  
Pendamping Lapangan

(M. Atho'illah)

Mengetahui/Menyetujui  
Ka. Prodi Manajemen

(Erminati Pancaningrum.S.T.,MSM)

NIDN : 0716097202

## **KATA PENGANTAR**

Puji syukur saya ucapkan kepada Tuhan Yang Maha Esa atas segala berkah dan rahmatnya yang telah memberikan kesempatan kepada penulis untuk menyelesaikan dan menyusun Laporan Kuliah Kerja Magang yang berjudul *Aktivitas Produksi Air Minum Dalam Kemasan (MAAQO)* yang telah dilaksanakan di PT. MAAN GHODAQO SHIDDIQ LESTARI. Kegiatan tersebut merupakan salah satu dari beberapa syarat yang telah ditentukan untuk dapat memperoleh gelar Sarjana Manajemen di Fakultas Ekonomi, STIE PGRI DEWANTARA JOMBANG. Saya sadar bahwa laporan ini masih banyak kekurangan sehingga diharapkan saran dari berbagai pihak demi kesempurnaan laporan ini.

Selama melakukan Kuliah Kerja Magang dan penyusunan laporan ini, saya mendapat bantuan dari beberapa pihak, oleh sebab itu saya mengucapkan terimakasih kepada :

1. Dr. Abd. Rohim, SE., M.Si., CRA. Selaku Ketua STIE PGRI Dewantara Jombang.
2. Ibu Erminati Pancaningrum, ST, MSM. Selaku Ketua Program Studi Manajemen STIE PGRI Dewantara Jombang.
3. Ibu Erminati Pancaningrum, ST, MSM. Selaku Dosen Pembimbing Lapangan (DPL) yang telah membimbing dalam menyelesaikan laporan magang.
4. Bapak M. Atho'illah selaku Pendamping Lapangan kuliah kerja magang yang telah membimbing dalam pelaksanaan kuliah kerja magang
5. Seluruh pihak staf dan karyawan PT. MAAN GHODAQO SHIDDIQ LESTARI yang telah membantu dan memberi materi dukungan selama berada di lingkungan perusahaan terkait hingga selesainya Kuliah Kerja Magang ini.

Jombang, 30 November 2021

Penulis

## DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL .....	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
KATA PENGANTAR .....	iii
DAFTAR ISI .....	iv
DAFTAR GAMBAR .....	v
DAFTAR TABEL.....	vi
DAFTAR LAMPIRAN.....	vii
BAB I PENDAHULUAN .....	1
1.1 LATAR BELAKANG.....	1
1.2 TUJUAN KULIAH KERJA MAGANG .....	2
1.3 MANFAAT KULIAH KERJA MAGANG .....	2
1.4 TEMPAT KULIAH KERJA MAGANG .....	4
1.5 JADWAL KULIAH KERJA MAGANG .....	4
BAB II TINJAUAN UMUM TEMPAT KULIAH KERJA MAGANG.....	5
2.1 COMPANY PROFIL .....	5
2.2 STRUKTUR ORGANISASI PERUSAHAAN .....	8
2.3 KEGIATAN UMUM PERUSAHAAN .....	11
BAB III PELAKSANAAN KULIAH KERJA MAGANG .....	15
3.1 PELAKSANAAN KULIAH KERJA MAGANG .....	15
3.2 HASIL PENGAMATAN DI TEMPAT MAGANG .....	23
3.3 USULAN PEMECAHAN MASALAH .....	23
BAB IV KSEMPULAN DAN SARAN .....	27
4.1 KESIMPULAN .....	27
4.2 SARAN .....	27
DAFTAR PUSTAKA .....	29
LAMPIRAN .....	30

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Peta Lokasi .....	5
Gambar 2.2 Perubahan Logo Maaqo .....	7
Gambar 2.3 Struktur Organisasi Maaqo .....	8
Gambar 2.4 Jenis Kemasan Produk Maaqo .....	13

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Hasil Produksi AMDK Maaqo .....	12
Tabel 2.2 Jadwal Kerja Karyawan .....	14

## **DAFTAR LAMPIRAN**

Lampiran 1 Surat Keterangan Magang .....	30
Lampiran 2 Form Aktivitas Mahasiswa ( <i>Logbook</i> ) .....	31
Lampiran 3 Dokumentasi .....	35

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 LATAR BELAKANG**

Persaingan bisnis yang sangat dinamis dan penuh ketidakpastian di era globalisasi ini telah menuntut perusahaan untuk mampu secara tepat memanfaatkan seriap peluang yang ada, bahkan pada kondisi tertentu harus mampu menciptakan peluang itu sendiri untuk tetap yumbuh menjadi yang terdepan. Disamping upaya finansial dan pemasaran yang efisien, pengelolaan operasi dan produksi yang cermat, efisien dan tepat guna adalah salah satu sumber keunggulan untuk memenangkan persaingan bisnis. Keunggulan bersaing suatu perusahaan melalui optimalisasi sumber daya, fleksibilitas proses produksi.

Produksi di dalam suatu perusahaan adalah merupakan suatu kegiatan yang sangat penting. Apabila kegiatan produksi terhenti, maka kegiatan lain dalam perusahaan kemungkinan besar akan terganggu bahkan bisa ikut terhenti. Secara umum, produksi diartikan sebagai suatu kegiatan atau proses yang mentransformasikan masukan (input) menjadi keluaran (output) baik barang ataupun jasa (Ahyari, 2002).

Manajemen produksi merupakan salah satu cara mengolah kegiatan agar dapat menciptakan dan menambah kegunaan suatu barang dan jasa dengan cara menetapkan fungsi-fungsi manajemen, dimana tujuan manajemen produksi adalah usaha mencari tujuan produksi barang dan jasa dalam jumlah kualitas dan waktu yang telah direncanakan sesuai kebutuhan konsumen (Ahyari, 2002). Pentingnya pemahaman mengenai manajemen produksi karena, kenyataan di lapangan seringkali menunjukkan bahwa lulusan perguruan tinggi (*fresh graduate*) belum mampu secara optimal mengaplikasikan pengetahuan yang telah diperoleh ke dalam dunia kerja. Hal itu disebabkan karena adanya kesenjangan antara teori yang diperoleh dengan kenyataan di lapangan yang memiliki berbagai permasalahan yang lebih kompleks.

Kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) adalah kegiatan intrakurikuler berupa kegiatan belajar di lapangan yang dirancang untuk memberikan pengalaman praktis kepada para mahasiswa dalam mengaplikasikan teori yang didapatkan mahasiswa selama masa perkuliahan ke dalam praktek lapangan. Selain itu kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) ini merupakan media pembelajaran dalam pengembangan softskills mahasiswa dengan pengalaman praktis di lapangan.

## **1.2 TUJUAN KULIAH KERJA MAGANG**

Kuliah Kerja Magang dilaksanakan untuk memperoleh manfaat bagi semua pihak. Kuliah Kerja Magang bermanfaat bagi mahasiswa, bagi Lembaga, perguruan tinggi dan bagi instansi yang bersangkutan. Adapun tujuan yang ingin dicapai adalah :

1. Menambah pengetahuan mahasiswa tentang sistem Produksi yang ada di PT. Maan Ghodaqo Shiddiq Lestari yang berkaitan dengan materi yang di pelajari selama perkuliahan.
2. Melatih keberanian fisik mahasiswa dalam kegiatan magang di PT. Maan Ghodaqo Shiddiq Lestari.
3. Membantu menyelesaikan pekerjaan sesuai dengan penempatan yang telah ditentukan serta tanya jawab mengenai masalah – masalah di PT. Maan Ghodaqo Shiddiq Lestari.

Sebagai jembatan Kerjasama antara PT. Maan Ghodaqo Shiddiq Lestari dengan STIE PGRI Dewantara Jombang dalam hal Kuliah Kerja Magang dan rekrutmen karyawan.

## **1.3 MANFAAT KULIAH KERJA MAGANG**

Manfaat dari pelaksanaan Kuliah Kerja Magang diantaranya adalah sebagai berikut:

1. Bagi mahasiswa
  - a. Mahasiswa dapat mengimplementasikan apa yang dipelajari di kampus dengan kondisi di lapangan.

- b. Mahasiswa dapat menguji kemampuannya sesuai yang dipelajari di kampus dengan cara berkomunikasi dengan baik.
  - c. Mahasiswa dapat mengetahui hal – hal yang harus dipersiapkan untuk menghadapi dunia kerja dimasa yang akan datang.
  - d. Mengasah pola pikir mahasiswa agar lebih maju dalam menghadapi dunia kerja.
2. Bagi STIE PGRI DEWANTARA Jombang
- a. Sebagai bahan evaluasi atas laporan hasil Kuliah Kerja Magang (KKM) yang dilakukan oleh mahasiswa untuk perbaikan dimasa yang akan datang.
  - b. Sebagai tolak ukur sejauh mana mahasiswa dapat mengimplementasikan materi dilapangan secara langsung.
  - c. Sebagai sarana mengenalkan instansi Pendidikan jurusan ilmu Manajemen SDM kepada PT. Maan Ghodaqo Shiddiq Lestari apabila membutuhkan lulusan atau tenaga kerja yang dihasilkan oleh lulusan dari Prodi Manajemen sebagai media untuk menjalin hubungan kerja dengan PT. Maan Ghodaqo Shiddiq Lestari yang dijadikan sebagai tempat Kuliah Kerja Magang (KKM).
3. Bagi PT. Maan Ghodaqo Shiddiq Lestari
- a. Memperoleh bantuan tenaga dan fikiran dalam menjalankan kegiatan operasional yang sudah diperoleh mahasiswa dibangku perkuliahan.
  - b. Sebagai sarana dalam melakukan penilaian terhadap kriteria yang dibutuhkan dalam perusahaan.
  - c. Sebagai salah satu sarana penghubung antara pihak instansi/perusahaan dengan STIE PGRI Dewantara Jombang.

#### **1.4 TEMPAT KULIAH KERJA MAGANG**

Kuliah Kerja Magang (KKM) dilaksanakan di :

Nama Tempat KKM : PT. MAAN GHODAQO SHIDDIQ LESTARI

Alamat Perusahaan : Jl. Raya Mojokrapak No. 42 Kec. Tembelang, Kab.  
Jombang , Jawa Timur

No. Telepon : (0321)878095

Fax : (0321)878094

#### **1.5 JADWAL WAKTU KULIAH KERJA MAGANG**

Waktu Kuliah Kerja Magang ini berlangsung mulai tanggal 25 Oktober 2021 sampai 27 November 2021 (30 Hari Kerja).

## BAB II

### TINJAUAN UMUM TEMPAT KULIAH KERJA MAGANG

#### 2.1 COMPANY PROFIL

##### 2.1.1 Sejarah Berdirinya PT. MAAN GHODAQO SHIDDIQ LESTARI



Gambar 2.1 Peta Lokasi

PT. Maan Ghodaqo Shiddiq Lestari merupakan perusahaan badan usaha milik Pesantren Majma'al Bahrain-Shiddiqiyah Lestari Ploso Jombang, yang di pimpin oleh Kyai Moch. Muchtar Mu'ti pada tahun 2003. Sebagai Perusahaan Air Minum Dalam Kemasan (AMDK) yang berdomisili di Jombang-Jawa Timur. MAAQO memang di proses untuk menghasilkan air minum yang higienis dan segar, dari sumber mata air ARTESIS (air yang keluar tanpa di bor atau di pompa) yang terpilih, menggunakan teknologi multimedia filter, *reverse* osmosis, ultraviolet, dan ozon. Sehingga menghasilkan air minum yang memiliki kandungan oksigen tinggi yang sangat dibutuhkan oleh tubuh manusia.

Proses sebagai jaminan mutu kepada pelanggan, kami menerapkan sistem mutu yang sangat ketat melalui Badan Standarisasi Nasional (BSN), Standart Nasional Indonesia (SNI) dan Badan Pengawas Obat dan Makanan (BPOM), Halal dan Sistem Mutu Keamanan Pangan Internasional atau *food safety* management system "HACCP" (Hazard Analysis Critical Control Point) yang telah terakreditasi oleh Komite Akreditasi Nasional (KAN).

### **2.1.2 Visi dan Misi PT MAAN GHODAQO SHIDDIQ LESTARI**

PT. Maan Ghodaqo Shiddiq Lestari mempunyai visi melalui Sistem HACCP dan SNI CAC/CRCP 1:2011, manajemen dan seluruh karyawan PT. Maan Ghodaqo Shiddiq Lestari bertanggung jawab untuk menjamin 6 produk yang dihasilkan sesuai standart, peraturan dan ketentuan hukum berdasarkan penerapan Pedoman Mutu dan keamanan pangan secara konsisten.

### **2.1.3 Sarana Mutu dan Keamanan Pangan :**

1. Memberikan jaminan akan Mutu dan Keamanan Pangan produk AMDK yang dihasilkan dari bahaya yang timbul dari unsur biologi, kimia, dan fisika, sesuai dengan SNI 01-3553-2006 yang berpotensi menyebabkan dampak buruk pada kesehatan.
2. Bertanggung jawab terhadap kepuasan pelanggan. Melalui sistem HACCP ini, manajemen dan seluruh karyawan PT. MAAQO bertanggung jawab untuk menjamin produk yang dihasilkan berdasarkan pedoman.

### **2.1.4 Perubahan Logo PT. MAAN GHODAQO SHIDDIQ LESTARI**

Identitas perusahaan merupakan karakteristik dan faktor penting bagi suatu perusahaan yang dapat menggambarkan jati diri perusahaan. Identitas perusahaan meliputi semua aspek fisik dari perusahaan yang dapat memperhatikan citra perusahaan. Pembentukan identitas perusahaan agar dapat dikenal oleh masyarakat luas tidak bisa terlepas dari adanya logo perusahaan.

PT. Maan Ghodaqo Shiddiq Lestari juga mempunyai logo sebagai identitas perusahaan. PT. Maan Ghodaqo Shiddiq Lestari telah mengalami dua kali perubahan logo dimulai dari sejak berdirinya perusahaan sampai saat ini. Hal itu dilakukan perusahaan dalam mempertahankan posisinya di pasar global. Pergantian logo yang dilakukan perusahaan ini dilatarbelakangi oleh faktor keinginan pemilik

perusahaan. Adapun desain logo yang digunakan oleh perusahaan adalah sebagai berikut :



(2002 - 2020)

(2020 - Sekarang)

Gambar 2.2 Perubahan Logo Maaqo

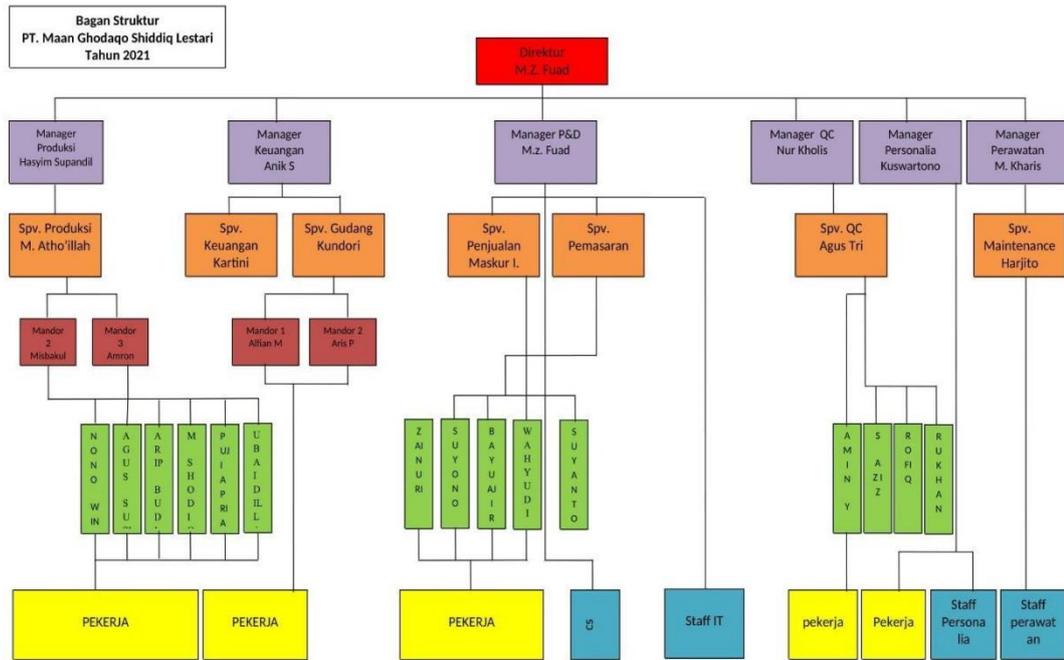
### 2.1.5 Sertifikasi Yang Dimiliki PT. MAAN GHODAQO SHIDDIQ LESTARI

PT. Maan Ghodaqo Shiddiq Lestari memiliki beberapa sertifikasi untuk produk - produk yang dihasilkan, diantaranya adalah :

1. Sertifikasi SNI (Standart Nasional Indonesia).
2. Sertifikasi Halal.
3. Sertifikasi dari BPOM RI (Badan Pengawas Obat dan Makanan Republik Indonesia).
4. Sertifikasi HACCP (*Hazard Analysis Critical Point Control*).
5. Sertifikasi ISO (*International Standart Organization*).

## 2.1 STRUKTUR ORGANISASI PERUSAHAAN

### 2.1.1 Bagan Struktur Organisasi PT. MAAN GHODHAQO SHIDDIQ LESTARI



Gambar 2.3 Struktur Organisasi

#### 2.2.1 Wewenang dan Tanggung Jawab

Tujuan diadakannya pembagian wewenang adalah untuk mempermudah melakukan tugas dan tanggung jawabnya masing-masing bagian dan dijalankan sesuai dengan bidangnya. Adapun pembagian wewenang dalam perusahaan PT. Maan Ghodhaqo Shiddiq Lestari adalah sebagai berikut :

1. Direktur
  - a. Menetapkan dan mengesahkan semua dokumen – dokumen perusahaan.
  - b. Merencanakan arah kebijakan perusahaan sebagai upaya pencapaian sasaran perusahaan.
  - c. Memberikan pengarahan dan pengendalian perusahaan.

- d. Sebagai perwakilan perusahaan baik didalam lingkungan perusahaan maupun diluar lingkungan perusahaan.
2. Tim HACCP
    - a. Memberikan dokumen manual HACCP sebelum disahkan.
    - b. Menjamin dan bertanggung jawab penuh terhadap penerapan sistem HACCP di dalam organisasi.
    - c. Memberikan program pelatihan terhadap semua karyawan.
    - d. Melakukan verifikasi secara berkala terhadap sistem HACCP dan tindakan perbaikan serta perubahan yang berlaku.
    - e. Melakukan dan menjaga hubungan baik dengan pihak konsultan.
  3. Bagian Produksi
    - a. Menetapkan personil bagian produksi dan kualifikasi mesin produksi yang sesuai dengan kebutuhan perusahaan.
    - b. Mengendalikan pemeliharaan pada mesin dan peralatan yang digunakan selama proses produksi di perusahaan.
    - c. Menangani produk akhir ditempat penyimpanan.
  4. Bagian Quality Control
    - a. Inspeksi terhadap bahan baku penolong yang datang dari supplier.
    - b. Inspeksi selama proses produksi berlangsung.
    - c. Inspeksi terhadap produk jadi yang siap kirim.
    - d. Pemberian persetujuan terhadap produk jadi yang siap kirim atau sesuai standart perusahaan.
    - e. Menangani pengaduan konsumen untuk menjamin konsumen mendapat perhatian dari departemen yang

- f. bersangkutan disertai dengan tindakan penggantian produk yang tidak sesuai.
  - g. Mengidentifikasi, mengevaluasi dan bertanggung jawab untuk melakukan perbaikan.
5. Bagian Maintenance
- a. Bertanggung jawab terhadap pemeliharaan mesin produksi, listrik, bangunan dan peralatan perusahaan.
  - b. Memberi masukan dan mengusulkan spesifikasi mesin yang dibutuhkan oleh perusahaan.
  - c. Memperbaiki mesin dan peralatan yang rusak.
6. Bagian Penjualan dan Distribusi
- a. Melakukan kontrak penjualan kepada pelanggan baru.
  - b. Menangani keluhan pelanggan.
  - c. Bertanggung jawab terhadap distribusi produk.
  - d. Mengembangkan pangsa pasar.
7. Bagian Keuangan dan Logistik
- a. Mencatat semua transaksi pemasaran, baik kas keluar ataupun kas masuk.
  - b. Membuat laporan keuangan penjualan.
  - c. Menyiapkan semua administrasi yang berhubungan dengan pemasaran.
  - d. Kinerja bagian logistic berada dibawah Kabag Pemasaran.
8. Bagian SDM dan Umum
- a. Pengaturan karyawan perusahaan.
  - b. Menyiapkan persyaratan kualifikasi karyawan.
  - c. Membuat indeks penilaian kinerja karyawan.
  - d. Memilih pemasok bahan baku penolong yang berkualitas.
  - e. Memantau dan menilai kinerja dari pemasok apakah sesuai dengan keinginan perusahaan atau tidak.

## 2.3 KEGIATAN UMUM PERUSAHAAN

### 2.3.1 Kegiatan Produksi dan Hasil Produksi Air Minum MAAQO

PT. Maan Ghodaqo Shiddiq Lestari merupakan salah satu industri yang bergerak dalam bidang pengolahan air minum dalam kemasan yang diberi merek MAAQO. Perusahaan ini mengolah air minum segar dengan menggunakan sumur artesis yang menghasilkan air minum dalam kemasan. Produk AMDK ini terdiri dari beberapa bahan baku utama dan bahan baku penolong. Bahan baku utama yang digunakan adalah air yang terjamin kualitasnya. Bahan baku penolong produk terdiri dari kemasan botol, kemasan cup, kemasan galon, karton, *seal*, penutup kemasan dan label kemasan yang di supply dari beberapa supplier.

Proses produksi air minum dalam kemasan (AMDK) MAAQO dilakukan melalui beberapa tahapan. Terdapat dua sumber air artesis sebagai bahan baku utama produk. Bahan baku sumber artesis merupakan air yang keluar dari dalam perut bumi yang sangat dalam dan terjaga. Air yang dikeluarkan dari sumber utama tersebut kemudian dihubungkan kedalam 6 tandon penampung air yang masing – masing berkapasitas 5000 liter. Air yang sudah di tampung tersebut kemudian dilakukan proses filterisasi untuk memisahkan air dari partikel – partikel yang tidak bermanfaat. Setelah proses filterisasi, air diproses kedalam mesin proses air setengah jadi. Tahap selanjutnya adalah proses desinfeksi yang dapat berlangsung dalam tangki pencampur ozon dan selama ozon masih ada dalam kemasan. Tindakan desinfeksi ditambah dengan menggunakan penyinaran lampu Ultra Violet (UV). Tahapan yang terakhir adalah proses *Reverse Osmosis*. Proses *Reverse Osmosis* mampu untuk menyingkirkan beragam kontaminan aestetik yang menimbulkan rasa yang tidak sedap, warna dan problim bau seperti rasa asin atau rasa soda yang disebabkan oleh *chlorides* atau sulfat. Unit RO secara efektif mampu menyingkirkan semua jenis bakteri dan virus.

Besarnya pori dari membran RO mencapai 0.0001 Mikron ( ukuran bakteri 0.2 sampai 1 Mikron, dan virus antara 0.02 sampai 0,4 Mikron ). Unit RO mampu untuk menyingkirkan sebagian besar bahan kimia non organik seperti garam, metal dan mineral. RO efektif untuk menyingkirkan kontaminan yang menyangkut kesehatan seperti arsenic, asbestos, atrazine ( herbisida/*pesticide* ), *fluoride, lead, mercury, nitrate* dan radium. Dengan kemampuannya tersebut, *Reverse Osmosis* merupakan teknologi pengolahan air yang sangat umum digunakan guna menghasilkan air yang berkualitas tinggi. Dengan menggunakan teknologi multimedia filter, *Reverse Osmosis*, Ultraviolet dan Ozon sehingga menghasilkan air minum yang memiliki kandungan oksigen tinggi dengan menerapkan system produksi yang baik yaitu GMP (*Good Manufacturing Practice*). Dalam prosesnya tersebut, dilakukan pula tes pengujian air yang layak untuk dikonsumsi. Apabila produk telah lolos uji maka akan langsung dilakukan proses pengemasan dan pelabelan pada bagian packing. Tetapi apabila produk tersebut tidak lolos uji maka akan langsung dibuang melalui saluran pembuangan.

Di dalam tempat produksi terdapat 3 mesin pengisian air untuk kemasan gallon, gelas dan botol. Dengan total jam kerja karyawan selama 8 jam dalam 1 shift maka perusahaan mampu memproduksi kemasan air minum dengan total sebagai berikut:

Tabel 2.1 Hasil Produksi AMDK Maaqo

<b>Jenis Kemasan</b>	<b>Total Produksi</b>	<b>Jumlah / Kemasan</b>
Botol 600 ml	500 Karton	@24 Botol
Gelas	770 Karton	@48 Cup
Galon	1500 Galon	-

### 2.3.2 Jenis Kemasan Produk

Terdapat 6 jenis kemasan produk AMDK pada PT. MAAN GHODAQO SHIDDIQ LESTARI. Diantaranya adalah :

1. Gelas 240 ml.
2. Botol 330 ml.
3. Botol 600 ml.
4. Botol 1500 ml.
5. Botol 5 lt.
6. Gallon 19 lt.



Gambar 2.4 Jenis Kemasan Produk Maaqo

### 2.3.3 Jadwal Kerja Karyawan PT Maan Ghodaqo Shiddiq Lestari

Table 2.2 Jadwal Kerja Karyawan

<b>Hari</b>	<b>Jam Kerja</b>	<b>Keterangan</b>
Senin – Kamis	07.30 - 12.00	Kerja
	12.00 – 13.00	Istirahat
	13.00 – 16.00	Kerja
Jum'at	07.30 - 11.30	Kerja
	11.30 – 13.00	Istirahat
	13.00 – 16.00	Kerja
Sabtu	07.30 – 13.00	Kerja

## **BAB III**

### **PELAKSANAAN KULIAH KERJA MAGANG**

#### **3.1 PELAKSANAAN KERJA MAGANG**

##### **3.1.1 Kegiatan Setiap Hari**

Dalam melaksanakan Kuliah Kerja Magang (KKM) di PT Maan Ghodaqo Shiddiq Lestari pada tanggal 25 Oktober 2021 sampai 27 November 2021. Banyak ilmu dan pengetahuan yang didapat selama saya belajar satu bulan di perusahaan tersebut. Selama ditempat magang saya diberi tugas yaitu menulis nota permintaan dan penjualan bahan baku mulai dari bulan November 2020 sampai November 2021. Menulis dan menginput realisasi target dalam 1 minggu. Merekap data kendala bagian produksi apabila ada kendala pada saat proses produksi, misalnya ada mesin yang macet dan listrik padam. Merekap data ijin karyawan, karyawan yang ijin direkap di buku besar khusus untuk karyawan yang ijin atau yang cuti. Merekap data form pemusnahan produk rijek, seperti galon, botol dan cup yang sudah pesok atau yang rusak tidak bisa di produksi.

Mengerjakan Key Personal Indikator (KPI) harian dan bulanan yang memiliki tujuan untuk meminimalkan kerugian perusahaan. Misalnya terjadi riejek atau kerusakan bahan baku dari suplayer yang dari segi fisik rusak dari bibirnya cup yang oval yang menyebabkan kebocoran. Dalam bagian produksi harus memperhatikan beberapa masalah yang terjadi dalam produk yaitu dengan ciri-ciri produk riejek misalnya lied yang digunakan tidak jelas, tulisan tidak bisa terbaca, hasil pemasangan lied miring, bahan baku tebal, cup bocor, cup dobel, cup kotor, cup pesok, karton rusak, dan exp tidak jelas. Riejek fisik juga bisa disebabkan oleh hitter yang kotor dan temperature yang terlalu tinggi yang menyebabkan proses produksi harus diberhentikan. Hitter dibagian proses produksi terdiri dari 2 hitter, yang pertama panasnya tidak boleh melebihi 175° dan yang kedua tidak boleh melebihi 195°. Posisi cup yang lentur dan

pengisian dalam cup yang kurang dari standart juga termasuk dalam kategori rijek walaupun semua dalam kondisi baik.

Kegiatan selanjutnya adalah merekap form serah terima produk jadi dari produksi. Membuat realisasi target produksi dalam 1 hari dan menginput realisasi target produksi dalam 1 hari, misalnya hari ini target yang diinginkan dalam memproduksi sampai berapa ratus bisa jadi berapa ribu produksi dalam satu hari. Menginput keterangan realisasi target produksi dalam 1 hari, seperti keterangan jam sekian terjadi kendala air tidak keluar atau bisa jadi mesin nya rusak harus di perbaiki terlebih dahulu, biasanya satu jam 2 jam sudah selesai puntuk memperbaiki mesin yang trobel atau eror. Selanjutnya di suruh membuat tabel data untuk karyawan yang akan ganti sepatu baru, karena di MAAQO sepatu yang sudah jelek-jelek harus segera di ganti dan itu semua dikasih sama perusahaan jadi karyawan tidak perlu membeli diluar, karena sepatu yang dipakai adalah sepatu khusus. Selanjutnya penulis melanjutkan menginput realisasi target produksi dalam 1 hari untuk bulan November 2021. Proses produksi AMDK cup :

1. Membersihkan tendon mesin cup
2. Menyalakan kompresor dan memastikan tekanan angina 6 – 8 BAR.
3. Menyalakan mesin kemudian mengatur skala suhu antara 175° - 200°.
4. Menyiapkan lid dan gelas.
5. Mengisi tandon dengan air dan drain sesaat sebelum pengisian.
6. Melipat tutup tutup karton bawah sampai rapat.
7. Memasukkan cup kedalam karton cup 240ml dan menaruh layer diatasnya.
8. Memasukkan sedotan cup dan mempersiapkan lakban sesuai dengan ukuran karton gelas.
9. Menyalakan mesin lakban dengan menekan tombol on.
10. Memasukkan karton kedalam mesin lakban.
11. Produk ditata dipalet dengan penataan satu saf berjumlah 10-12 karton dan ditata secara zig zag.

Dalam produksi botol juga harus memperhatikan beberapa hal agar produk tidak banyak yang rusak diantaranya menghindari botol yang pesok, botol yang lentur, botol yang kotor, tutup yang rusak, label terbalik, segel rusak, exp tidak jelas, isi kurang dari standart, dan karton yang rusak.

Proses produksi AMDK botol :

1. Membersihkan tandon pengisian botol.
2. Menyalakan mesin kompresor.
3. Menyalakn hitter.
4. Menyiapkan bahan baku (botol, tutup botol, seal, label, karton botol).
5. Menyalakan mesin dan isi tandon sampai penuh.
6. Drain sesaat sebelum dilakukan pengisian.
7. Cuci botol dengan air ozon / air produk sebelum di isi.

Produksi galon juga harus menghindari beberapa hal diantaranya isi kurang dari standart, isi galon ada kotoran, dalam galon kotor, luar galon kotor, galon pecah / bocor, tutup galon pecah / bocor, label galon rusak, segel galon rusak, dan exp tidak jelas.

Produksi AMDK galon :

1. Menyalakan kompresor.
2. Memastikan arus listrik untuk pengisian telah tersambung.
3. Drain sesaat sebelum pengisian.
4. Mengambil galon yang siap di isi.
5. Tekan saklar pengisian galon.
6. Isi galon sesuai dengan standart pengisian.
7. Pasang penutup galon kemudian ditekan dengan alat tekan.
8. Memasang seal galon.
9. Mendorong galon kearah konveyor.

Produksi merupakan suatu kegiatan yang dikerjakan untuk menambah nilai guna suatu benda atau menciptakan benda baru sehingga lebih bermanfaat dalam memenuhi kebutuhan. Kegiatan menambah daya guna suatu benda tanpa mengubah bentuknya dinamakan produksi jasa.

Sedangkan kegiatan menambah daya guna suatu benda dengan mengubah sifat dan bentuknya dinamakan produksi barang. Produksi bertujuan untuk memenuhi kebutuhan manusia untuk mencapai kemakmuran. Kemakmuran dapat tercapai jika tersedia barang dan jasa dalam jumlah yang mencukupi. Orang atau perusahaan yang menjalankan suatu proses produksi disebut produsen (Anwas, 2003).

Suatu perusahaan atau industry, tidak terlepas dengan adanya beberapa faktor produksi sebagai faktor pendukung jalanya suatu proses produksi, untuk pencapaian hasil produksi yang berkualitas atau bermutu maupun dengan kuantitasnya.

#### 1. Faktor-Faktor Produksi

##### a. Bahan

Bahan yang diperlukan dalam melakukan produksi adalah bahan baku utama dan bahan baku penolong. Dalam produksi di PT. MAAQO ini bahan baku utama yang digunakan untuk produksi air MAAQO adalah air segar dari sumur artesis menjadi air minum dalam kemasan. PT. Maan Ghodaqo Shiddiq Lestari Jombang menerapkan system jenis kegiatan yang dilakukan bagian produksi akan dicatat kedalam laporan diantaranya form pengisian dan packing, nota produksi. PT Maan Ghodaqo Shiddiq Lestari ini memproduksi AMDK (MAAQO) dengan berbagai jenis antara lain :

- 1) Produk gelas 240ml terdiri dari 48 biji.
- 2) Botol 330ml terdiri dari 24 botol
- 3) Botol 600ml terdiri dari 24 botol
- 4) Botol 1500ml terdiri dari 12 botol
- 5) Botol 5000ml terdiri dari 4 botol.
- 6) Galon 19 Liter

##### b. Tenaga Kerja

Tenaga kerja dalam hal ini, sumberdaya manusia yang merupakan salah satu produksi utama yang selalu ada dalam suatu

perusahaan, baik yang terlibat langsung maupun tidak langsung, merupakan suatu kesatuan komunitas yang saling membutuhkan dalam segala aktifitas kegiatan agrosistem suatu usaha.

Pegawai atau karyawan merupakan unsur utama dalam perusahaan atau instansi, sebab pegawai atau karyawan yang menjadi penggerak atau pelaksana segala kegiatan yang terjadi dalam suatu perusahaan atau instansi. Sumberdaya manusia sebagai tenaga kerja dalam perusahaan atau suatu usaha yang dapat di bentuk dalam proses produksi. Dalam hal ini, sumberdaya manusia yang mencerminkan kualitas usaha kerja yang menghasilkan barang dan jasa, atau suatu usaha yang bekerja untuk memberikan kegiatan yang bernilai ekonomis, karena kegiatan tersebut menghasilkan barang dan jasa yang dapat digunakan untuk memenuhi kebutuhan manusia (Soehardi, 2007). PT MAAQO tenaga kerja bagian produksi rata-rata laki-laki sekitar 40 orang dan dibagi dalam masing-masing *jobdesknya*. Ada di pengisian air, packing dan pembersihan galon.

c. Peralatan

Peralatan merupakan sumberdaya yang menyangkut semua peralatan yang digunakan didalam suatu kegiatan agrosistem. Peralatan juga merupakan sarana dan prasarana yang sangat penting bagi usaha yang dilakukan oleh perusahaan dalam menjalankan kegiatan produksinya. Sumberdaya peralatan adalah semua sarana atau fasilitas yang berupa alat yang dibutuhkan dalam kegiatan produksi usaha dan juga merupakan salah satu faktor yang sangat penting untuk memperlancar suatu aktifitas atau jalanya proses produksi. Peralatan yang digunakan dalam produksi air minum MAAQO ini antara lain :

- 1) Mesin tandon air
- 2) Mesin exp gelas, botol, dan galon
- 3) Mesin lid

- 4) Mesin kompresor
- 5) Mesin hitter
- 6) Mesin konveyor
- 7) Mesin penutup seal botol, botol, dan galon

Manajemen produksi adalah salah satu cabang manajemen yang kegiatannya mengatur agar dapat menciptakan dan menambah kegunaan suatu barang dan jasa. Untuk mengatur kegiatan ini, perlu di buat keputusan-keputusan yang berhubungan dengan usaha-usaha untuk mencapai tujuan agar barang dan jasa yang dihasilkan sesuai dengan apa yan direncanakan. Dengan demikian manajemen produksi menyangkut pengambilan keputusan yang berhubungan dengan proses produksi untuk mencapai tujuan organisasi atau perusahaan (Daryanto, 2012).

Tujuan manajemen produksi adalah memproduksi atau mengatur produksi barang-barang dan jasa-jasa dalam jumlah, kualitas, harga, waktu serta tempat tertentu sesuai kebutuhan. Proses adalah cara, metode, dan teknik bagaimana sesungguhnya sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, bahan dan dana) yang ada diubah untuk memproleh suatu hasil. Sedangkan produksi adalah kegiatan untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa. Jadi proses produksi dapat diartikan sebagai cara, metode, dan teknik untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan sumber-sumber tenaga kerja, mesin, bahan-bahan dan dana (Assauri,2009).

## 2. Aspek-aspek dalam manajemen produksi:

### a. Perencanaan Produksi

Perencanaan adalah pemikiran rasional berdasarkan fakta-fakta ataupun pemikiran yang tepat sebagai persiapan untuk mengadakan tindakan selanjutnya dengan melihat sasaran yang ingin di capai. Cara pelaksanaanya, para pelaku, besarnya dana, waktu dan hal lain yan dilibatkan (Downey dan Ericson, 2005). Perencanaan produksi sebagaimana dikemukakan oleh Soekartawi (2014) adalah

menciptakan barang dan jasa sesuai dengan kebutuhan masyarakat pada waktu harga dan jumlah yang tepat.

Perencanaan produksi yaitu suatu kegiatan pendahuluan atas proses produksi yang akan dilaksanakan dalam usaha mencapai tujuan yang diinginkan perusahaan. Perencanaan produksi ini bertujuan agar dilakukannya persiapan yang sistematis bagi produksi yang akan dijalankan. Dalam hal ini Manager Produksi merencanakan dalam satu hari akan memproduksi berapa banyak air untuk dikonsumsi masyarakat. Misalnya satu hari ada 500 produksi untuk cup, 400 botol, dan 800 galon. Keputusan yang harus dihadapi dalam perencanaan produksi:

- 1) Jenis barang yang diproduksi
- 2) Kualitas barang
- 3) Jumlah barang
- 4) Bahan baku

#### b. Pengorganisasian Produksi

Pengorganisasian merupakan seluruh proses produksi dalam mengelompokkan semua orang, alat, tugas tanggung-jawab dan wewenang yang dimiliki sedemikian rupa hingga memunculkan kesatuan yang bisa digerakkan dalam mencapai tujuan. Pengorganisasian dapat membuat manajer mudah dalam melaksanakan pengawasan serta penentuan personil yang diperlukan untuk menjalankan tugas yang sudah dibagi-bagi.

Keseluruhan dan orang-orang yang tergabung dalam suatu organisasi selalu berpengaruh terhadap produk yang dihasilkan, baik barang maupun jasa. Pengaruh tersebut terkait dengan sikap, kemampuan, pengetahuan dan tingkah laku yang dapat mempengaruhi produktifitas karyawan.

- 1) Jumlah Tenaga Kerja atau Karyawan Bagian Produksi
- 2) Upah dan Gaji Tenaga Kerja Bagian Produksi.

### c. Pengarahan Proses Produksi

Proses produksi terdiri dari dua kata, yaitu proses dan produksi yang memiliki makna yang berbeda. Proses adalah cara, metode, dan teknik bagaimana sumber-sumber (manusia, mesin, material, dan uang) yang akan diubah untuk memperoleh hasil. Sedangkan produksi adalah kegiatan menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa. Jadi proses produksi merupakan kegiatan untuk menciptaka atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan faktor-faktor yang ada seperti tenaga kerja, mesin, bahan baku, dan dana agar lebih bermanfaat bagi kebutuhan manusia (Daryanto, 2012).

Pengarahan produksi dilakukan setiap hari, dalam pengarahan produksi tersebut karyawan diarahkan untuk memproduksi Air Minum Dalam Kemasan (MAAQO) sesuai dengan produksi yang sudah di tentukan dalam sehari. Tujuan dari pengarahan ini dilakukan agar pekerjaan dalam memproduksi sirup markisa dapat berjalan lancar dan mencapai tujuan perusahaan dalam memproduksi.

### d. Pengendalian dan Pengawasan Produksi

Pengendalian produksi merupakan serangkaian prosedur yang bertujuan untuk mengkoordinir semua elemen proses produktif ( pekerja, mesin, peralatan, dan material) ke dalam suatu aliran, dimana aliran tersebut akan memberikan hasil dengan gangguan minimum, ongkos terendah dankemungkinan waktu tercepat. Pengendalian produksi bertujuan agar mencapai hasil yang maksimal demi biaya seoptimal mungkin. Adapun kegiatan yang dilakukan antara lain :

- 1) Menyusun perencanaan
- 2) Membuat penjadwalan kerja

3) Menentukan kepada siapa barang akan dipasarkan.

Dalam pengawasan produksi dimulai dari pemilihan bahan baku, keadaan mesin produksi, proses produksi sampai kemasan produk.

- a) Pemilihan bahan baku di control dengan memilih bahan baku sesuai dengan standar operasional prosedur (SOP) dengan melihat standar air dan kemasan yang bagus untuk diproduksi.
- b) Keadaan mesin produksi dilihat dengan kesiapan mesin produksi tersebut di mulai dari bahan bakar mesin, oli mesin, dan listrik dari mesin tersebut.
- c) Proses produksi di control di lihat di mulai dari proses pencucian galon sampai pengisian galon, botol dan gelas.
- d) Kemasan produk di control dengan melihat kestabilan kemasan yang siap dipasarkan.

### **3.2 HASIL PENGAMATAN DI TEMPAT MAGANG**

Dalam menjalankan Kuliah Kerja Magang (KKM) di PT. MAAN GHODAQO SHIDDIQ LESTARI, penulis mengalami beberapa masalah :

1. Kurang nya tempat penyimpanan produk air yang sudah jadi, sehingga terjadi penumpukan produk jadi di dalam gudang penyimpanan jika mesin pengangkut terjadi kerusakan.
2. Sering terjadi kemacetan mesin saat proses produksi sedang berlangsung, sehingga hasil produksi banyak yang rusak.

### **3.3 USULAN PEMECAHAN MASALAH**

Dalam menghadapi beberapa masalah yang penulis hadapi pada saat melaksanakan Kuliah Kerja Magang (KKM), penulis memiliki beberapa usulan untuk memecahkan masalah yang di hadapi :

1. Untuk menangani masalah yang terjadi dengan melakukan penambahan tempat baru untuk gudang penyimpanan produk yang sudah jadi, dengan

menambah mesin pengangkut agar cepat proses pengangkutan. Hal itu dilakukan agar nantinya tidak akan terjadi lagi masalah tersebut.

Menurut Heizer dan Render (2009) mengatakan bahwa tata letak merupakan satu kepuasan penting yang menentukan efisiensi sebuah operasi dan produksi dalam jangka panjang, tata letak memiliki banyak dampak strategis karena tata letak menentukan daya saing perusahaan dalam segi kapasitas, proses, fleksibilitas, dan biaya, serta kualitas lingkungan kerja, kontak pelanggan dan citra perusahaan.

Dalam penyimpanan barang yang ada digudang atau tempat untuk produk jadi terdapat 2 teknik yang dapat dilakukan, antara lain :

- a. Tata letak barang dalam gudang atau yang biasa disebut dengan layout barang merupakan suatu metode peletakan barang dalam gudang untuk mempercepat, mempermudah dan meningkatkan efisiensi dari gudang tersebut dalam menampung barang atau hasil produksi yang sudah jadi.
- b. Racking System adalah suatu cara untuk meningkatkan kapasitas tanpa melakukan pelebaran gudang. Selain itu juga dapat digunakan untuk melakukan pengelompokan barang sehingga gudang lebih teratur tanpa membutuhkan tempat yang lebih luas.

Tujuan dari perencanaan layout dari bagian penyimpanan atau gudang, antara lain :

- 1) Untuk efektivitas dari penggunaan gudang
- 2) Memberikan material handling yang efisien
- 3) Untuk meminimalkan biaya penyimpanan ketika memenuhi pelayanan pada level tertentu.
- 4) Untuk memberikan fleksibilitas maksimum
- 5) Untuk menyediakan pengaturan rumah tangga produksi

Dengan ini tempat penyimpanan atau gudang penyimpanan dapat dilakukan penataan yang lebih baik lagi agar tidak terjadi produksi yang menumpuk, dapat juga menambah gudang baru agar lebih luas dalam

meletakkan produksi yang sudah jadi atau pun bahan baku yang akan di produksi.

2. Dalam setiap proses produksi sering kali terjadi kemacetan atau kerusakan mesin yang mengakibatkan produk yang sedang di produksi menjadi cacat. Agar dapat mengatasinya dengan mealukan perbaikan mesin yang sudah rusak atau membelikan bagian-bagian mesin yang mengakibatkan terjadinya kerusakan. Hal ini di lakukan untuk menghindari produksi yang cacat atau rusak sehingga kerugian yang di dapat tidak terlalu besar.

Produktivitas adalah suatu ukuran sejauh mana sumber-sumber daya digabungkan dan dipergunakan dengan baik untuk dapat mewujudkan hasil - hasil tertentu yang diinginkan. Produktivitas dapat dijabarkan sebagai hasil penjumlahan atau merupakan fungsi dari efektivitas dan efisiensi. Efektivitas merupakan ukuran yang menggambarkan sejauh mana sasaran dapat dicapai. Efisiensi dapat menggambarkan bagaimana sumber-sumber daya dikelola secara tepat dan benar (Atmosoeparto : 2000).

Efektivitas dan efisiensi yang tinggi dapat menghasilkan produktivitas yang tinggi pula. Dalam mencapai efektivitas, pemeliharaan mesin dan seluruh fasilitas produksi harus dilakukan secara optimal (Prawirosentono : 2000). ada beberapa cara yang dilakukan untuk pemeliharaan mesin agar dapat digunakan dengan maksimal, antara lain :

- a. Pemeliharaan mesin (*mechanical maintenance*)
- b. Pemeliharaan Jaringan Listrik (*electrical maintenance*)
- c. Pemeliharaan Instrumen (*instrument maintenance*)
- d. Perawatan Pembangkit Listrik (*electric power maintenance*)
- e. Bengkel Pemeliharaan (*workshop*)

Jika pemeliharaan dilakukan pada setiap mesin secara benar dan teratur, maka hal-hal buruk yang akan terjadi pada jalannya proses produksi akan lebih kecil dibandingkan dengan mesin yang tidak

melakukan perawatan atau perbaikan secara benar dan teratut, sehingga perusahaan dapat memenuhi permintaan konsumen secara tepat dan dapat memuaskan keinginan konsumen dengan kualitas dari produksi air tersebut dan kemungkinan mterjadinya produk yang rusak itu sedikit dari sebelumnya.

Dapat diperkirakan jika pemeliharaan dan perbaikan mesin kurang baik maka kemungkinan terlambatnya proses produksi menjadi lebih tinggi dan lebih buruknya lagi adalah terjadi kerusakan mesin dan juga kerusakan hasil produk jadi yang sudah selesai di produksi, nantinya akan terjadi pesok pada botol air minum dalam kemasan tersebut.

## **BAB IV**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **4.1 KESIMPULAN**

PT. Maan Ghodaqo Shiddiq Lestari merupakan salah satu industri yang bergerak dalam bidang pengolahan air minum dalam kemasan yang diberi merk MAAQO. Perusahaan ini mengolah air minum segar dan menyehatkan dengan menggunakan sumur artesis yang menghasilkan air minum dalam kemasan.

Dari uraian diatas dapat disimpulkan bahwa Manajemen Produksi PT.MAAN GHODAQO SHIDDIQ LESTARI merencanakan setiap produksi dalam satu hari akan memproduksi berapa banyak air untuk dikonsumsi masyarakat. Misalnya satu hari ada 500 produksi untuk gelas, 400 botol, dan 800 galon. Melalui beberapa proses mulai dari keadaan mesin produksi, proses produksi sampai kemasan produk. Pemilihan bahan baku di control dengan memilih bahan baku sesuai dengan standar operasional prosedur (SOP) dengan melihat standar air dan kemasan yang bagus untuk diproduksi. Keadaan mesin produksi dilihat dengan kesiapan mesin produksi tersebut di mulai dari bahan bakar mesin, oli mesin, dan listrik dari mesin tersebut. Proses produksi di control di lihat di mulai dari proses pencucian galon sampai pengisian galon, botol dan gelas.

#### **4.2 SARAN**

Dalam proses produksi memang harus memerlukan ruang yang cukup banyak untuk menyimpan produk jadi atau bahan baku, penataan gudang penyimpanan produk jadi juga harus lebih teratur lagi, jadi jika nanti gudang yang satu penuh bisa di tempatkan di gudang yang lainnya dan tidak akan terjadi penumpukan lagi. Selain itu mesin yang digunakan dalam proses produksi juga harus dibenahi agar tidak terjadi produk rusak terus menerus. Keadaan mesin produksi dilihat dengan kesiapan mesin produksi tersebut di mulai dari bahan bakar mesin, oli mesin, dan listrik

dari mesin tersebut. Untuk meningkatkan efektivitas kinerja dalam bagian produksi, pembagian SDM harus lebih tertata lagi agar sesuai dengan *jobdesknya* masing-masing.

## DAFTAR PUSTAKA

Suhemi, R. 2016. Manajemen Produksi dan Pemasaran Sirup Markisa  
( Studi Kasus CV. Citra Sari ). (7-16)

Anshori, Muslich, 2006. Manajemen Produksi dan Operasi  
(Konsep dan Kerangka Dasar, Citra Media, Surabaya.

<http://kumpulantugasrr.blogspot.com/2016/11/laporan-praktikum-manajemen-produksi.html?m=1>

<https://id.scribd.com/document/390717982/landasan-teori>

Sukoco, I. 2017. Perencanaan Tata Letak Gudang Di PT. Panatrade  
(Dengan menggunakan metode shared stroge). (1-7)

## LAMPIRAN

### Lampiran 1 Surat Keterangan Magang



Atas Berkat Rahmat Allah Yang Maha Kuasa

Nomor : 384/WM/MAAQO/X/2021  
Lampiran : -  
Perihal : Persetujuan Magang

Kepada Yth.  
**Bpk. Dr. Abd. Rohim, SE., M.Si**  
Ketua STIE PGRI Dewantara  
di  
Tempat

Dengan hormat,  
Sehubungan dengan adanya surat saudara nomor : 749.B/STIE.PGRI.DW.JB/KM/2021 tanggal 08 Oktober 2021, Perihal *Permohonan Kuliah Kerja Magang (KKM)*, maka bersama ini kami sampaikan bahwa Perusahaan kami menyetujui adanya hal tersebut ditempat kami, dengan data mahasiswa dibawah ini :

No.	Nama	NIM	Program Studi
1.	Faricha Irma Damayanti	1861152	Manajemen

Adapun ketentuan persyaratan Kuliah Kerja Magang (KKM) sebagai berikut :

1. Mahasiswa yang melaksanakan Kuliah Kerja Magang (KKM) harus mematuhi Tata Tertib yang berlaku di PT. Maan Ghodaqo Shiddiq Lestari (Maaqo);
2. Mahasiswa yang melaksanakan Kuliah Kerja Magang (KKM) harus datang tepat waktu;
3. Memakai baju rapi dan sopan (jas almamater);
4. Menyerahkan foto copy KTP dan Kartu Tanda Mahasiswa masing-masing 1 (satu) lembar;
5. Menyerahkan bukti pembelian/konsumsi produk Maaqo (Galon);
6. Menyerahkan bukti hasil Rapid Test terbaru;
7. Waktu yang diizinkan 25 Oktober 2021 sampai 27 November 2021.

Demikian surat ini kami sampaikan, atas perhatian dan kerjasamanya kami ucapkan terima kasih.

Jombang, 22 Oktober 2021  
PT. Maan Ghodaqo Shiddiq Lestari

  
**Kuswartono, S.E., M.Si.**  
Wakil Manajemen

- Tembusan :
1. Bagian Terkait
  2. Mahasiswa Ybs
  3. Arsip

PT. MAAN GHODAQO SHIDDIQ LESTARI  
Jl Raya Mojokrapak No. 42 Tembelang Jombang  
Telp. (0321) 878095/878094  
PO BOX 1012 / [www.maaqo.co.id](http://www.maaqo.co.id) email : [info@maaqo.com](mailto:info@maaqo.com)

Scanned by TapScanner

## Lampiran 2 Logbook

### FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA

Nama : FARICHA IRMA DAMAYANTI  
NIM : 1861152  
Program Studi : MANAJEMEN  
Tempat KKM : PT. MAAN GHODAQO SHIDDIQ LESTARI  
Bagian/Bidang : PRODUKSI

Minggu ke	Tanggal	Jenis Kegiatan	TTD
I	25 Oktober 2021	Menulis nota permintaan dan penjualan bahan baku.	
	26 Oktober 2021	Menulis nota permintaan dan penjualan bahan baku	
	27 Oktober 2021	Menulis realisasi target rencana produksi dalam 1 minggu.	
	28 Oktober 2021	Melanjutkan menulis realisasi target rencana produksi dalam 1 minggu.	
	29 Oktober 2021	Menginput realisasi target rencana produksi dalam 1 minggu.	

	30 Oktober 2021	Menginput dan mengecek realisasi target produksi dalam 1 minggu.	
II	01 November 2021	Melanjutkan menginput dan mengecek realisasi target produksi dalam 1 minggu.	
	02 November 2021	Merekap data kendala produksi	
	03 November 2021	Merekap data kendala produksi	
	04 November 2021	Merekap data kendala produksi dan merekap ijin karyawan.	
	05 November 2021	Merekap ijin karyawan	
	06 November 2021	Merekap data ijin karyawan.	
	III	08 November 2021	Input data kendala produksi
09 November 2021		Merekap data form pemusnahan produk rijek	
10 November 2021		Menulis surat perintah produksi	
11 November 2021		Input data KPI bulanan	

	12 November 2021	Input data KPI bulanan	
	13 November 2021	Merekap data form serah terima produk jadi dari produksi.	
IV	15 November 2021	Merekap produksi 1 minggu.	
	16 November 2021	Memperbaiki dan menulis form pemeriksaan visual hasil produksi.	
	17 November 2021	Membuat tabel data realisasitarget produksi dalam 1 hari.	
	18 November 2021	Input data realisasi target dalam 1 hari.	
	19 November 2021	Input data realisasi target dalam 1 hari.	
	20 November 2021	Input keterangan realisasi target produksi dalam 1 hari	
	V	22 November 2021	Input keterangan realisasi target produksi dalam 1 hari.
23 November 2021		Input keterangan realisasi target produksi dalam 1 hari.	
24 November 2021		Input keterangan realisasi target produksi dalam 1 hari.	

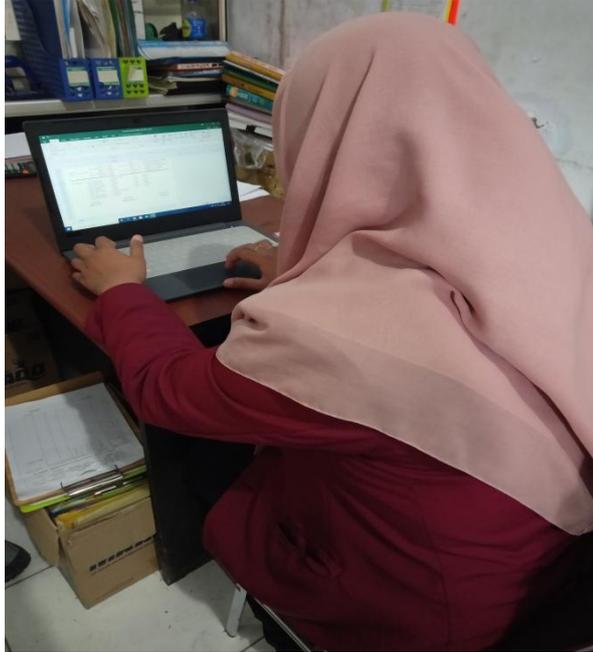
	25 November 2021	Membuat tabel data nama-nama karyawan dan ukuran sepatu.	
	26 November 2021	Melanjutkan realisasi target bulan november dalam 1 hari	
	27 November 2021	Melanjutkan realisasi target dalam 1 hari dan penutupan magang.	

Jombang, 30 November 2021  
 Pendamping Lapangan KKM

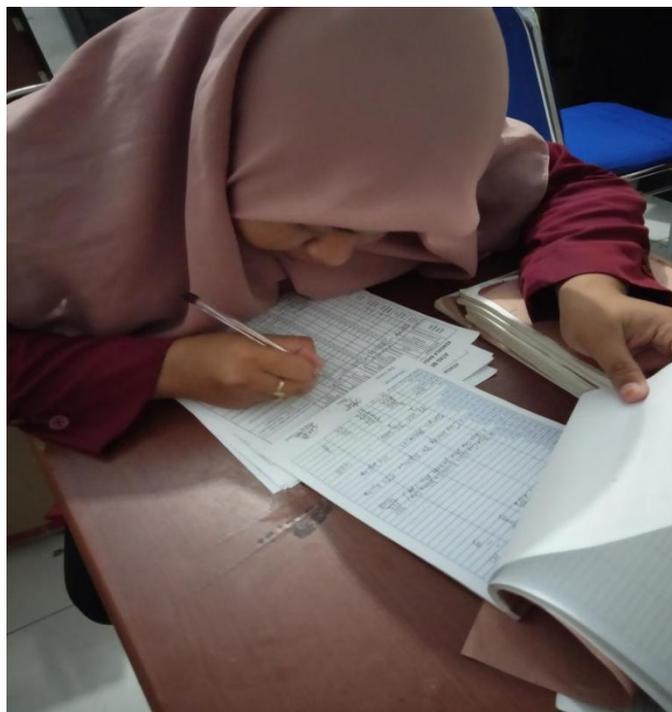


( M. Atho'illah )

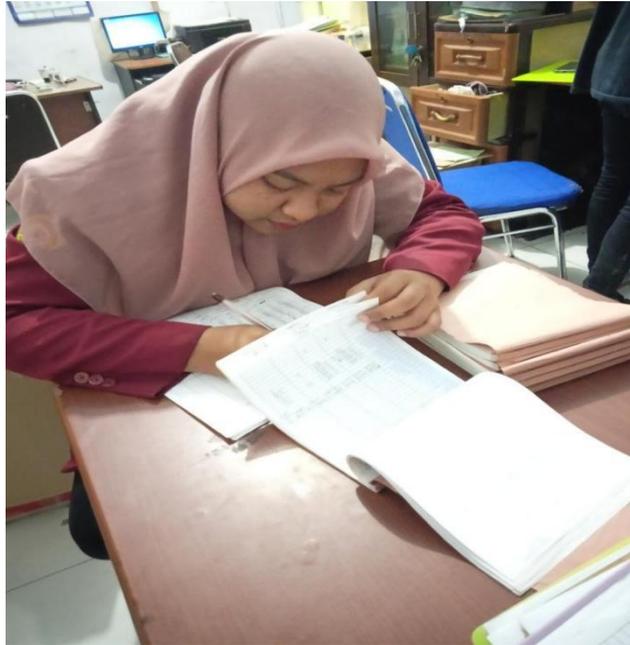
### Lampiran 3 Dokumentasi



Gambar 1. Menginput data realisasi target dalam 1 hari



Gambar 2. Merekap Data Kendala Produksi



Gambar 3. Menulis nota permintaan dan penjualan bahan baku

Bulan November 2021									
suplier	pabrik	suplier	pabrik	suplier	pabrik	suplier	pabrik	suplier	pabrik
120	20	120	120	221	20	120	120	120	120
150	10	150	150	150	150	150	150	150	150
185	120	185	185	185	185	185	185	185	185
197	130	197	197	197	197	197	197	197	197
191	150	191	191	191	191	191	191	191	191
210	110	210	210	210	210	210	210	210	210
235	180	235	235	235	235	235	235	235	235
250	100	250	250	250	250	250	250	250	250
276	20	276	276	276	276	276	276	276	276
307	80	307	307	307	307	307	307	307	307
202	120	202	202	202	202	202	202	202	202
284	60	284	284	284	284	284	284	284	284
268	110	268	268	268	268	268	268	268	268
180	111	180	180	180	180	180	180	180	180
123	100	123	123	123	123	123	123	123	123
171	81	171	171	171	171	171	171	171	171
211	117	211	211	211	211	211	211	211	211
225	120	225	225	225	225	225	225	225	225
169	80	169	169	169	169	169	169	169	169
140	80	140	140	140	140	140	140	140	140
207	60	207	207	207	207	207	207	207	207
280	60	280	280	280	280	280	280	280	280
127	60	127	127	127	127	127	127	127	127
174	98	174	174	174	174	174	174	174	174
200	102	200	200	200	200	200	200	200	200
130	58	130	130	130	130	130	130	130	130
447	92	447	447	447	447	447	447	447	447
288	122	288	288	288	288	288	288	288	288
427	60	427	427	427	427	427	427	427	427
100	70	100	100	100	100	100	100	100	100
47	120	47	47	47	47	47	47	47	47
28	70	28	28	28	28	28	28	28	28

Gambar 4. Melanjutkan merekap nota permintaan dan penjualan bahan baku Bulan November 2021



Gambar 4. Penyerahan Cenderamata Kepada Perwakilan Bagian Produksi