

LAPORAN KULIAH KERJA MAGANG
STRATEGI PENINGKATAN PRODUKTIVITAS MELALUI
TEKNOLOGI DI PT PEI HEI INTERNATIONAL WIRATAMA
INDONESIA



Oleh

Cindy Sela Hariyanti

NIM: 2161243

PROGRAM STUDI MANAJEMEN
STIE PGRI DEWANTARA JOMBANG

2024

LEMBAR PENGESAHAN
STRATEGI PENINGKATAN PRODUKTIVITAS MELALUI TEKNOLOGI
DI PT PEI HEI



Oleh

Cindy Sela Hariyanti

NIM: 2161243

Jombang, 28 September 2024

Mengetahui/ Menyetujui
Pendamping Lapangan

Firda Novita Sari

Mengetahui/ Menyetujui
Dosen Pembimbing Lapangan

Nur Ali, SE., MSM

Mengetahui
Ka Prodi Manajemen

Dr. Erminati Pancanngrum, ST., MSM

KATA PENGANTAR

Puji syukur ke hadirat Tuhan Yang Maha Esa atas segala rahmat dan karunia-Nya, yang telah memberikan kesehatan dan kesempatan kepada penulis untuk menyelesaikan laporan magang ini dengan judul "Strategi Peningkatan Produktivitas melalui Teknologi di PT PEI HEI".

Laporan ini disusun sebagai bentuk pertanggungjawaban dan dokumentasi dari pengalaman magang yang penulis jalani di PT PEI HEI. Selama periode magang, penulis telah diberi kesempatan untuk mempelajari berbagai aspek dan strategi perusahaan, khususnya dalam hal pemanfaatan teknologi untuk meningkatkan produktivitas. Melalui laporan ini, diharapkan pembaca dapat memperoleh wawasan mengenai bagaimana teknologi dapat berperan penting dalam mendorong efisiensi dan efektivitas kerja di lingkungan industri. Penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada seluruh pihak yang telah memberikan dukungan dan bimbingan selama pelaksanaan magang ini. Terutama kepada:

1. Ibu Suci selaku pembimbing di PT PEI HEI, yang telah memberikan arahan, pengetahuan, dan motivasi yang sangat berharga.
2. **Tim PT PEI HEI**, yang telah menerima penulis dengan baik dan berbagi pengalaman serta pengetahuan yang mendalam mengenai strategi dan implementasi teknologi di perusahaan.
3. **Keluarga dan teman-teman**, yang selalu memberikan dukungan moral dan dorongan semangat selama proses magang dan penyusunan laporan ini.

Semoga laporan ini dapat memberikan kontribusi yang berarti bagi pengembangan pengetahuan di bidang teknologi dan produktivitas, serta dapat menjadi referensi yang bermanfaat bagi pihak-pihak yang tertarik dengan topik ini. Akhir kata, penulis berharap laporan ini dapat memenuhi harapan dan memberikan manfaat bagi pembaca. Segala kritik dan saran yang membangun sangat diharapkan demi perbaikan di masa mendatang.

Jombang 31 Agustus 2024

Cindy Sela Hariyanti

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	i
KATA PENGANTAR	ii
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang Kuliah Kerja Magang	1
1.2. Tujuan Kulian Kerja Magang	2
1.3. Manfaat Kuliah Kerja Magang	2
1.4. Tempat Kuliah kerja Magang	3
1.5. Jadwal Kuliah Kerja Magang	3
BAB II TINJAUAN UMUM KULIAH KERJA MAGANG	4
2.1. Company Profile	4
2.2. Visi, Misi dan Tujuan PT. Pei Hai International Wiratama Indonesia .	5
2.3. Struktur Organisasi	5
2.4. Kegiatan Umum Perusahaan	7
1. Perencanaan dan Pengembangan Produk	7
2. Pengadaan dan Manajemen Bahan Baku	8
3. Produksi dan Manufaktur	8
4. Pemasaran dan Penjualan	8
5. Manajemen Operasional	9
6. Riset dan Pengembangan (R&D)	9
7. Tanggung Jawab Sosial Perusahaan (CSR)	9
8. Evaluasi dan Peningkatan Berkelanjutan	10
BAB III PELAKSANAAN KULIAH KERJA MAGANG	11
3.1. Pelaksanaan Kuliah Kerja Magang	11
3.2. Hasil Pengamatan di Tempat Magang	12
1. Proses Produksi di PT PEI HEI	12
2. Penerapan Teknologi dalam Produksi	13
3. Dampak Penerapan Teknologi terhadap Produktivitas dan Kualitas	14
3.3. Usulan Pemecahan Masalah atau Solusi	14

1. Pelatihan dan Pengembangan Tenaga Kerja	15
2. Peningkatan Manajemen Perubahan	15
3. Optimalisasi Penggunaan Sistem Manajemen Produksi Berbasis Komputer	15
4. Pengembangan Infrastruktur Teknologi	16
5. Peningkatan Kolaborasi Antardepartemen	16
BAB IV KESIMPULAN DAN SARAN	18
4.1. Kesimpulan	18
4.2. Saran	18
4.3. Refleksi Diri	20
DAFTAR PUSTAKA	23
DAFTAR LAMPIRAN	1

DAFTAR TABEL

Tabel 1.5 Kuliah Kerja magang	3
-------------------------------------	---

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1.Company Profile..... 4

BAB I

PENDAHUUAN

1.1. Latar Belakang Kuliah Kerja Magang

Kuliah Kerja Magang merupakan kegiatan kurikuler yang dikemas dalam sebuah mata kuliah yang wajib dilaksanakan oleh seluruh mahasiswa STIE PGRI Dewantara Jombang. KKM adalah suatu bentuk proses pembelajaran mahasiswa yang mendukung program pendidikan di STIE PGRI Dewantara dan program teknis praktis yang dilaksanakan dilapangan. Penyelenggaraan pendidikan keahlian profesional yang memadukan secara sistematis dan sinkron antara program pembelajaran di kampus STIE PGRI Dewantara dengan penguasaan keahlian yang diperoleh melalui kegiatan pengalaman langsung didunia kerja mengarahkan mahasiswa kepada pencapaian tingkat keahlian profesional dalam sebuah pekerjaan manajerial tertentu. Dalam mata kuliah ini kegiatan pembelajaran dilaksanakan langsung dalam dunia kerja. Kegiatan ini bertujuan untuk membekali mahasiswa dengan keahlian praktis yang sesuai dengan situasi dan kondisi kerja nyata yang diperoleh diperguruan tinggi sehingga mahasiswa diharapkan lebih memahami dan memiliki keterampilan teknis (skill) dalam suatu disiplin ilmu (ability).

Di sisi lain, diperlukan suatu sinergi antara dunia kerja dengan lembaga pendidikan dalam meningkatkan kualitas sumber daya manusia secara lebih luas. Maka KKM ini sekaligus dimaksudkan untuk memahami dan mencari kemampuan dasar yang diinginkan dunia kerja untuk dikembangkan di STIE PGRI Dewantara sebagai lembaga pendidikan profesional yang berorientasi pada dunia kerja, serta mengetahui kemampuan dan pemahaman mahasiswa atas disiplin ilmu yang didapatkan di kampus dengan dilapangan (dunia kerja) dan mengaplikasikan keilmuan yang didapat selama menjalani perkuliahan. Menimbang hal tersebut serta berdasar himbauan dari program studi Manajemen STIE PGRI Dewantara, maka penulis selaku pelaksana, mahasiswa, termotivasi untuk melaksanakan praktek magang di PT. Pei Hai International Wiratama Indonesia. Penulis beranggapan bahwa

dengan memilih dan mengikuti praktek kerja magang di PT. Pei Hai International Wiratama Indonesia dapat mengetahui dan memahami kondisi dan seluk beluk dunia perindustrian khususnya dalam bidang ekspor impor dan operasional PT. Pei Hai International Wiratama Indonesia sebagai perusahaan multinasional. Dengan demikian, di harapkan mahasiswa dapat menjadi sumber daya manusia yang handal dan professional yang berwawasan global. Pada kenyataannya tidak semua perusahaan terutama perusahaan asing atau multinasional dengan mudah menerima mahasiswa magang. Bersyukur, penulis dapat di terima di PT. Pei Hai International Wiratama Indonesia, walaupun banyak aturan yang mesti di patuhi oleh mahasiswa magang, misalnya di larang memfoto kegiatan yang sedang berlangsung. Oleh karena itu sebagai mahasiswa yang membutuhkan pengalaman lapangan kepada industri yang berskala global, penulis mencoba melakukan pendekatan dan membantu pekerjaan yang sekiranya bisa di kerjakan semaksimal mungkin.

1.2. Tujuan Kulian Kerja Magang

1.2.1 Tujuan Umum

1. Membangun link and match sehingga terbentuk keterkaitan dan kesepadanan antara kurikulum di Perguruan Tinggi dengan kebutuhan kerja.
2. Meningkatkan proses pembelajaran melalui pendidikan berbasis praktik sehingga lulusan menjadi tenaga kerja yang berkualitas dan profesional pada kondisi kerja yang sesungguhnya
3. Meningkatkan pengetahuan melalui pengalaman kerja riil yang diperoleh di dunia kerja, sebagai bekal untuk memahami dunia kerja yang nanti akan dihadapi setelah menyelesaikan pendidikan di STIE PGRI Dewantara Jombang.

1.3. Manfaat Kuliah Kerja Magang

1. Menghasilkan lulusan yang memiliki keahlian profesional dengan tingkatan pengetahuan dan keterampilan serta etos kerja yang sesuai dengan tuntutan dunia kerja.
2. Sebagai feed back dalam melakukan penyempurnaan kurikulum dan proses pembelajaran di STIE PGRI Dewantara Jombang yang relevan dengan kebutuhan dunia kerja.
3. Memahami dunia industri masa kini dan menerapkan keilmuan yang telah diperoleh selama mendapatkan kuliah praktik (magang) di PT. Pei Hai International Wiratama Indonesia.
4. Sebagai media pembelajaran mahasiswa dengan menyesuaikan keilmuan dengan aplikasi didunia kerja mengenai perindustrian global di PT. Pei Hai International Wiratama Indonesia.

1.4. Tempat Kuliah kerja Magang

Nama Perusahaan : PT. Pei Hai International Wiratama Indonesia

Alamat Perusahaan : Jl. Raya Mojoagung KM 71 Surabaya, Peterongan, Jombang, Jawa Timur.

Website :

Telephone : [\(0321\) 496245](tel:(0321)496245)

Waktu Pelaksanaan : Penulis melaksanakan magang selama 60 hari kerja mulai tanggal 3 Juli s.d 30 Agustus 2024.

1.5. Jadwal Kuliah Kerja Magang

HARI KERJA	JAM KERJA	Jam Istirahat	Pakaian
Senin – Selasa	07:00 – 15:00	11.00 – 12.00	Kaos Hijau
Rabu – Jumat	0:00 – 15:00	11.30 – 12.30	Kaos Hijau

BAB II TINJAUN UMUM KULIAH KERJA MAGANG

2.1. Company Profile



Gambar 2.1 Company Profile

PT. Pei Hai International Wiratama Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak di bidang sepatu yang terletak di Dusun Mujokuripan, Desa Jogoloyo, Kecamatan Sumobito, Kabupaten Jombang, Jawa Timur. Perusahaan ini merupakan Perusahaan Milik Asing Murni (PMA Murni) yang berdiri pada 10 Juli 1993 dan menempati area tanah seluas 35.650 m² dengan jumlah karyawan kurang lebih 1400 orang. Pada awalnya, PT. Pei Hai International Wiratama Indonesia bernama PT. Chevron dan menyewa tempat di PT. Maskah Perkasa selama kurang lebih 5 tahun (1989-1994), sebelum akhirnya mendirikan perusahaan sendiri berdasarkan Kepala Kantor Pertanahan Kabupaten Jombang Nomor: SK 32/IL/35.12/1994 tentang Pemberian ijin Lokasi Untuk Keperluan Pembangunan Pabrik Sepatu Olahraga atas nama: PT. Pei Hai International Wiratama Indonesia. Jumlah total karyawan PT. Pei Hai International Wiratama Indonesia pada tahun 2017 adalah 3870 orang

dengan rincian 3856 TKI/lokal dan 14 orang TKA/ekspatriat. Dari total keseluruhan karyawan, 90% merupakan warga Jombang serta 90% karyawan merupakan perempuan. PT. Pei hai Internatioal Wiratama Indonesia mampu memproduksi sepatu hingga mencapai 10.000 pasang/hari atau memproduksi 2.218.636 pasang per tahun. Sepatu yang di produksi berdasarkan job order dari buyer. Beberapa merk sepatu yang di produksi adalah Geox, Crime Armani Jeans, MOA, Trusardi Jeans, Cruyff, dan lain sebagainya. Semua sepatu yang di produksi untuk kualitas ekspor dan tidak ada yang di jual di Indonesia. Beberapa negara tujuan ekspor adalah Italia, Inggris, Amerika, Hongkong, Korea Selatan, Jepang dan beberapa negara lain dengan mayoritas tujuan ekspor adalah negara bagian Eropa

2.2. Visi, Misi dan Tujuan PT. Pei Hai International Wiratama Indonesia

2.2.1. Visi: “ Produce quality and professional footwear that provide the greatest value to our brand partners.” Artinya: Menjadi perusahaan alas kaki yang terdepan dalam memberikan nilai, mutu produk dan layanan terbaik di pasar dunia

2.2.2. Misi: Misi PT. Pei Hai International Wiratama Indonesia yaitu memberikan pelayanan kualitas dengan keunggulan:

1. Fleksibel dalam pesanan;
2. Respon cepat terhadap permintaan pelanggan;
3. Kemampuan pengembangan sepatu yang kuat;
4. Kualitas dan produktivitas tinggi;
5. Pengiriman tepat waktu; dan
6. Pelayanan pelanggan yang lebih baik;

2.2.3. Tujuan: Untuk mencapai kesuksesan bisnis dalam jangka panjang.

2.3. Struktur Organisasi

Struktur organisasi yang ada pada PT. Pei Hai International Wiratama Indonesia terjabar hubungan antara fungsi, tugas, wewenang dan tanggung jawab. Setiap bagian yang ada mempunyai pimpinan yang secara fungsional membantu pimpinan utama dalam hal rencana kerja,

penyusun anggaran, alokasi biaya, pengawasan dan lain-lain. Sedangkan manajer perusahaan mendelegasikan wewenang kepada para manajer bagian.

Pembagian tugas dan wewenang di PT. Pei Hai International Wiratama Indonesia adalah sebagai berikut:

1. Board of commisioners (Dewan Komisaris)
 - a) Merencanakan segala aktifitas perusahaan serta mengawasi tindakantindakan direksi
 - b) Memeriksa buku-buku, surat-surat perseroan, keadaan kas dan keadaan perusahaan.
 - c) Memberhentikan direksi apabila telah melanggar anggaran dasar perseroan
2. President Director (Direktur Utama)
 - a) Memimpin perusahaan secara keseluruhan dalam melaksanakan kebijakan umum perusahaan
 - b) Menyusun rencana jangka panjang perusahaan.
 - c) Wakil dalam tanggung jawab hukum
 - d) Menganalisa perkembangan perusahaan.
3. Senior Finance Manager (Manajer Keuangan)
 - a) Menandatangani dan memeriksa formulir serta bukti-bukti akuntansi sesuai dengan wewenang yang di tentukan.
 - b) Merencanakan sumber dana perusahaan untuk jangka pendek dan jangka panjang.
 - c) Mengatur penjualan dan pembayaran produk.
 - d) Mengelola kas dengan mencatat seluruh biaya pengeluaran dan biaya pemasukan keuangan perusahaan.
 - e) Mengatur dan mengendalikan serta mengawasi perencanaan keuangan dan penggunaan dana.
4. Marketing Ekспорт Import
 - a) Memeriksa produk yang akan di ekspor.

- b) Merencanakan pertemuan dengan pembeli dan mencatat serta melaksanakan semua permintaan pembeli
- 5. Entering Data Process (EDP)

Mengurus permasalahan software untuk seluruh komputer yang di gunakan perusahaan
- 6. Quality Assurance (QA)
 - a) Merencanakan dan menyusun serta menetapkan standar mutu sesuai yang dikehendaki customer.
 - b) Mengawasi pelaksanaan quality control.
 - c) Menerima dan melaksanakan laporan dalam pelaksanaan quality control dari setiap sebagian produksi.
 - d) Mengawasi semua bagian produksi yang sedang berjalan dan mengevaluasi hasil kerja.
 - e) Merencanakan dan menyusun serta menerapkan rencana produksi sesuai dengan kebijaksanaan yang telah ditetapkan.
 - f) Menerima laporan produksi dari bagian yang dibawahinya kemudian mengevaluasi hasil kerja.
- 7. Production Planning and Inventory Control (PPIC)
 - a) Merencanakan maupun mempersiapkan segala bahan-bahan, material, perlengkapan dan mesin untuk proses produksi sepatu.
 - b) Menyusun jadwal produksi dari setiap bagian produksi

2.4. Kegiatan Umum Perusahaan

Berikut adalah pengembangan dari setiap topik mengenai kegiatan umum perusahaan, khususnya di sektor manufaktur sepatu, dalam satu paragraf yang menyeluruh:

1. Perencanaan dan Pengembangan Produk

Perencanaan dan pengembangan produk di PT PEI HEI dimulai dengan riset pasar yang mendalam untuk memahami tren terkini dan preferensi

konsumen. Tim desain kemudian menerjemahkan wawasan ini menjadi desain sepatu yang inovatif, menggabungkan estetika dengan fungsionalitas. Proses pengembangan prototipe merupakan langkah penting berikutnya, di mana desain awal diuji untuk memastikan kenyamanan dan daya tahan sebelum memasuki tahap produksi massal. Umpan balik dari pengujian prototipe membantu menyempurnakan produk agar sesuai dengan standar kualitas dan kebutuhan pasar.

2. Pengadaan dan Manajemen Bahan Baku

Pengadaan bahan baku di PT PEI HEI melibatkan pemilihan pemasok yang dapat menyediakan bahan berkualitas tinggi seperti kulit, karet, dan kain. Proses ini termasuk pemeriksaan kualitas untuk memastikan bahwa bahan yang diterima memenuhi spesifikasi yang ketat. Manajemen inventaris memainkan peran penting dalam mengatur aliran bahan baku, memastikan ketersediaan material yang diperlukan tanpa mengalami kekurangan atau kelebihan stok. Sistem pengelolaan yang efisien membantu mengoptimalkan penggunaan bahan baku dan mengurangi biaya produksi.

3. Produksi dan Manufaktur

Bagian produksi di PT PEI HEI mengatur dan mengelola seluruh siklus produksi sepatu, mulai dari perencanaan hingga pengawasan akhir. Proses produksi melibatkan pemotongan bahan, penjahitan, perakitan, dan finishing, di mana setiap tahap dilakukan dengan hati-hati untuk memastikan produk akhir berkualitas tinggi. Kontrol kualitas yang ketat diterapkan sepanjang proses untuk mendeteksi dan memperbaiki cacat pada setiap tahap produksi, memastikan bahwa setiap sepatu yang dihasilkan memenuhi standar perusahaan dan harapan pelanggan.

4. Pemasaran dan Penjualan

Pemasaran dan penjualan di PT PEI HEI fokus pada pengembangan strategi pemasaran yang efektif untuk mempromosikan produk sepatu kepada target pasar. Tim pemasaran bekerja untuk meningkatkan brand awareness dan menarik pelanggan melalui berbagai saluran, termasuk media sosial, iklan, dan kampanye promosi. Penjualan dikelola melalui berbagai saluran distribusi, baik langsung maupun melalui mitra ritel, untuk memastikan produk tersedia di pasar yang tepat. Layanan pelanggan yang responsif juga disediakan untuk menangani pertanyaan, keluhan, dan layanan purna jual, meningkatkan kepuasan pelanggan dan loyalitas merek.

5. Manajemen Operasional

Manajemen operasional di PT PEI HEI melibatkan pengelolaan semua aspek produksi, termasuk tenaga kerja, peralatan, dan fasilitas. Pengelolaan sumber daya yang efisien memastikan bahwa proses produksi berjalan dengan lancar dan sesuai jadwal. Departemen keuangan dan akuntansi mengelola anggaran, laporan keuangan, dan kewajiban pajak, memastikan kesehatan finansial perusahaan. Pemeliharaan rutin dan perbaikan mesin juga dilakukan untuk mencegah gangguan produksi dan memastikan bahwa peralatan berfungsi dengan baik.

6. Riset dan Pengembangan (R&D)

Riset dan pengembangan di PT PEI HEI berfokus pada inovasi teknologi dan pengembangan produk baru untuk memenuhi tuntutan pasar yang dinamis. Tim R&D terus mencari dan menguji teknologi baru yang dapat meningkatkan efisiensi produksi dan kualitas produk. Pengembangan produk baru dilakukan untuk menciptakan sepatu dengan fitur inovatif yang menarik bagi konsumen. Melalui riset berkelanjutan dan eksperimen, perusahaan dapat memperkenalkan produk yang relevan dan kompetitif di pasar.

7. Tanggung Jawab Sosial Perusahaan (CSR)

Tanggung jawab sosial perusahaan (CSR) di PT PEI HEI mencakup berbagai inisiatif untuk mendukung masyarakat lokal dan pelestarian lingkungan. Program sosial meliputi dukungan untuk pendidikan, kesehatan, dan inisiatif lingkungan, menunjukkan komitmen perusahaan terhadap tanggung jawab sosial. Kepatuhan terhadap peraturan lingkungan dan hak asasi manusia juga dijaga untuk memastikan bahwa semua operasi perusahaan dilakukan dengan cara yang etis dan berkelanjutan.

8. Evaluasi dan Peningkatan Berkelanjutan

Evaluasi dan peningkatan berkelanjutan merupakan bagian integral dari operasional PT PEI HEI. Audit rutin dilakukan untuk menilai kinerja produksi dan kepatuhan terhadap standar kualitas. Tim evaluasi mengidentifikasi area yang memerlukan perbaikan dan menerapkan solusi untuk meningkatkan efisiensi dan efektivitas proses. Pendekatan berkelanjutan terhadap peningkatan proses memastikan bahwa perusahaan tetap kompetitif dan dapat beradaptasi dengan perubahan kebutuhan pasar serta perkembangan teknologi.

Pengembangan setiap topik ini memberikan gambaran komprehensif tentang kegiatan umum perusahaan di sektor manufaktur sepatu, menggambarkan proses operasional yang kompleks dan terintegrasi yang mendukung keberhasilan dan pertumbuhan perusahaan.

BAB III

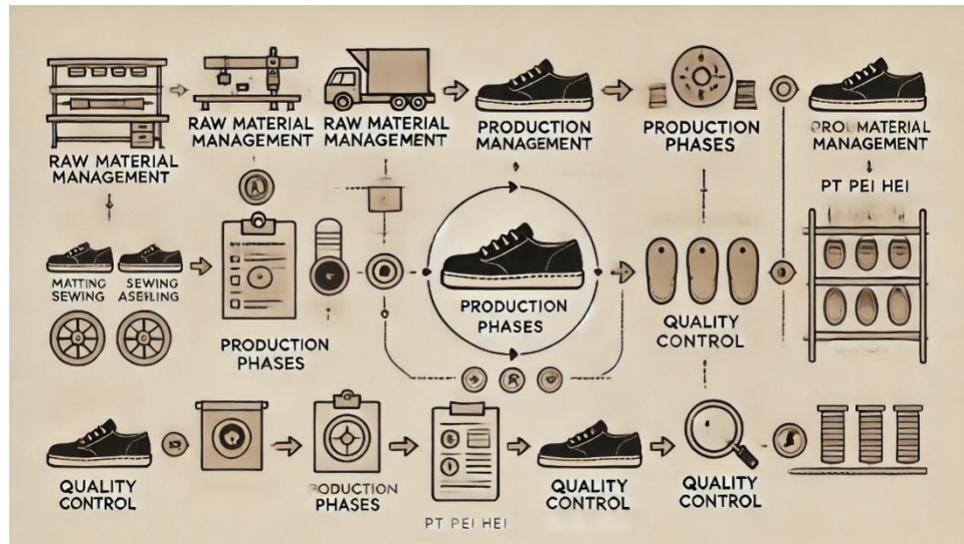
PELAKSANAAN KULIAH KERJA MAGANG

3.1. Pelaksanaan Kuliah Kerja Magang

Selama pelaksanaan kuliah kerja magang di PT PEI HEI, Anda akan berperan aktif dalam bagian produksi, yang merupakan inti dari operasional perusahaan sepatu ini. Di bagian produksi, Anda akan terlibat dalam berbagai tahapan penting, mulai dari perencanaan produksi yang menentukan jadwal dan jumlah produk yang akan dibuat, hingga pengelolaan bahan baku yang memastikan kualitas dan ketersediaan material yang diperlukan untuk produksi sepatu. Anda juga akan mengamati dan berpartisipasi dalam proses pembuatan sepatu, yang melibatkan berbagai teknik dan mesin khusus untuk menciptakan produk yang berkualitas tinggi. Selain itu, Anda akan mempelajari pentingnya kontrol kualitas, di mana setiap sepatu diperiksa dengan cermat untuk memastikan bahwa standar mutu perusahaan terpenuhi sebelum produk dikirim ke pasar.

Pengalaman magang ini tidak hanya memberikan pemahaman teoretis tentang manajemen produksi, tetapi juga memberikan kesempatan untuk melihat secara langsung bagaimana teknologi modern diterapkan untuk meningkatkan efisiensi dan produktivitas di industri sepatu. Anda akan mempelajari bagaimana automasi dan inovasi teknologi dapat mengurangi waktu produksi dan meningkatkan konsistensi kualitas produk. Dengan demikian, magang ini akan memberikan Anda wawasan mendalam tentang proses produksi yang kompleks dan dinamis, serta membuka peluang untuk berkontribusi secara langsung dalam upaya perusahaan meningkatkan kualitas dan produktivitas. Pengalaman ini akan sangat berharga dalam mempersiapkan Anda untuk karir di bidang manufaktur, khususnya dalam industri sepatu.

3.2. Hasil Pengamatan di Tempat Magang



1. Proses Produksi di PT PEI HEI

- **Pengelolaan Bahan Baku**

Pengelolaan bahan baku merupakan langkah awal dalam proses produksi sepatu di PT PEI HEI. Bahan baku seperti kulit, karet, dan kain diperiksa kualitasnya sebelum masuk ke jalur produksi. Pengamatan menunjukkan bahwa perusahaan menerapkan standar ketat dalam memilih bahan baku untuk memastikan setiap produk yang dihasilkan memenuhi spesifikasi kualitas. Sistem inventarisasi yang diterapkan juga membantu dalam mengelola stok bahan baku secara efisien, sehingga tidak terjadi kelebihan atau kekurangan yang bisa menghambat produksi.

- **Tahapan Produksi Sepatu**

Proses produksi di PT PEI HEI melibatkan beberapa tahap, mulai dari pemotongan bahan, penjahitan, perakitan, hingga tahap finishing. Setiap tahap diawasi secara ketat untuk memastikan bahwa produk yang dihasilkan sesuai dengan desain dan standar kualitas. Pengamatan menunjukkan bahwa penggunaan mesin otomatis dalam tahap pemotongan dan penjahitan berhasil

meningkatkan efisiensi waktu dan mengurangi kesalahan produksi, yang sebelumnya mungkin lebih sering terjadi ketika proses ini dilakukan secara manual.

- **Kontrol Kualitas**

Kontrol kualitas di PT PEI HEI dilakukan pada setiap tahap produksi. Tim kontrol kualitas bertugas memeriksa setiap komponen sepatu, mulai dari bahan hingga produk jadi, untuk memastikan tidak ada cacat yang luput dari perhatian. Hasil pengamatan menunjukkan bahwa kontrol kualitas yang ketat ini membantu perusahaan mempertahankan reputasi produk yang berkualitas tinggi di pasar. Selain itu, teknologi deteksi otomatis juga digunakan untuk mengidentifikasi cacat pada tahap awal, sehingga produk yang cacat dapat diperbaiki atau diulang sebelum mencapai konsumen.

2. Penerapan Teknologi dalam Produksi

- **Automasi dan Efisiensi**

PT PEI HEI telah mengadopsi berbagai teknologi otomatisasi dalam lini produksinya. Misalnya, mesin-mesin otomatis digunakan untuk pemotongan bahan, yang telah terbukti meningkatkan kecepatan produksi dan mengurangi kesalahan manual. Pengamatan menunjukkan bahwa adopsi teknologi ini tidak hanya meningkatkan produktivitas, tetapi juga membantu dalam penghematan biaya produksi dengan mengurangi kebutuhan tenaga kerja manual dalam proses tertentu.

- **Sistem Manajemen Produksi Berbasis Komputer**

Perusahaan menggunakan sistem manajemen produksi berbasis komputer untuk mengatur dan memantau seluruh proses produksi secara real-time. Pengamatan menunjukkan bahwa sistem ini memungkinkan manajemen untuk mengambil keputusan cepat berdasarkan data yang akurat, seperti penyesuaian jadwal produksi atau pengalokasian ulang sumber daya. Sistem ini juga

memfasilitasi identifikasi dan penyelesaian masalah produksi secara lebih efisien, yang berkontribusi pada peningkatan produktivitas keseluruhan.

3. Dampak Penerapan Teknologi terhadap Produktivitas dan Kualitas

- **Peningkatan Produktivitas**

Secara keseluruhan, hasil pengamatan menunjukkan bahwa penerapan teknologi di PT PEI HEI telah membawa dampak positif terhadap produktivitas. Dengan menggunakan mesin otomatis dan sistem manajemen yang canggih, perusahaan mampu meningkatkan jumlah produksi harian tanpa mengurangi kualitas produk. Produktivitas yang lebih tinggi juga memungkinkan perusahaan untuk memenuhi permintaan pasar dengan lebih baik, terutama pada musim puncak penjualan.

- **Konsistensi dan Kualitas Produk**

Teknologi tidak hanya membantu meningkatkan produktivitas, tetapi juga berperan penting dalam menjaga konsistensi dan kualitas produk. Mesin otomatis memastikan bahwa setiap langkah produksi dilakukan dengan presisi yang sama, sehingga menghasilkan produk yang konsisten dari segi kualitas. Pengamatan menunjukkan bahwa ini membantu PT PEI HEI mempertahankan reputasinya sebagai produsen sepatu berkualitas tinggi di pasar domestik dan internasional.

Pembahasan ini memberikan gambaran menyeluruh tentang bagaimana PT PEI HEI menerapkan teknologi dalam operasional produksi mereka, serta dampaknya terhadap produktivitas dan kualitas produk. Selain itu, tantangan yang dihadapi dalam proses implementasi teknologi juga diulas untuk memberikan pemahaman yang lebih mendalam tentang dinamika di lapangan.

3.3. Usulan Pemecahan Masalah atau Solusi

Usulan pemecahan masalah atau solusi berdasarkan hasil pengamatan di PT PEI HEI, terutama terkait dengan penerapan teknologi dan tantangan yang dihadapi dalam bagian produksi:

1. Pelatihan dan Pengembangan Tenaga Kerja

Masalah: Kebutuhan akan pelatihan yang lebih mendalam bagi tenaga kerja untuk mengoperasikan mesin otomatis dan sistem manajemen berbasis komputer secara efektif. **Solusi:** Perusahaan dapat mengembangkan program pelatihan berkelanjutan yang spesifik untuk setiap teknologi baru yang diadopsi. Program ini bisa mencakup pelatihan teknis, simulasi praktik, dan evaluasi berkala untuk memastikan bahwa semua karyawan memiliki keterampilan yang dibutuhkan. Selain itu, perusahaan dapat membentuk tim pelatih internal yang ahli dalam teknologi tertentu, yang dapat memberikan dukungan langsung di tempat kerja.

2. Peningkatan Manajemen Perubahan

Masalah: Adaptasi terhadap perubahan alur kerja yang diakibatkan oleh implementasi teknologi baru sering kali menimbulkan resistensi dan kesulitan di antara karyawan. **Solusi:** Untuk mengatasi resistensi terhadap perubahan, perusahaan dapat menerapkan strategi manajemen perubahan yang melibatkan komunikasi terbuka dan transparan mengenai manfaat dari teknologi baru. Mengadakan sesi dialog dan workshop yang melibatkan semua level karyawan dapat membantu membangun pemahaman dan penerimaan yang lebih baik. Selain itu, perusahaan dapat menggunakan pendekatan bertahap dalam implementasi teknologi, di mana setiap tahap disesuaikan dengan umpan balik dari karyawan untuk memastikan adaptasi yang lebih mulus.

3. Optimalisasi Penggunaan Sistem Manajemen Produksi Berbasis Komputer

Masalah: Meskipun sistem manajemen produksi berbasis komputer telah diterapkan, belum semua fungsi sistem dimanfaatkan sepenuhnya oleh manajemen dan pekerja. **Solusi:** Perusahaan dapat mengadakan pelatihan lanjutan yang fokus pada fitur-fitur canggih dari sistem manajemen produksi. Ini bisa mencakup pelatihan tentang analisis data real-time, pengaturan alur kerja otomatis, dan manajemen sumber daya. Selain itu, manajemen dapat menerapkan audit berkala untuk memastikan bahwa semua fungsi sistem dimanfaatkan secara optimal, serta memberikan insentif bagi tim yang menunjukkan peningkatan efisiensi melalui penggunaan sistem ini.

4. Pengembangan Infrastruktur Teknologi

Masalah: Beberapa mesin dan sistem mungkin memerlukan pembaruan atau perbaikan untuk menjaga kinerja optimal dan mengurangi downtime produksi.

Solusi: PT PEI HEI dapat melakukan investasi tambahan dalam infrastruktur teknologi, seperti pembaruan perangkat lunak, pemeliharaan preventif pada mesin, dan peningkatan sistem jaringan yang digunakan untuk manajemen produksi. Selain itu, perusahaan dapat membentuk tim teknis khusus yang bertugas memantau kondisi mesin secara rutin dan menangani masalah teknis sebelum mereka berkembang menjadi masalah besar.

5. Peningkatan Kolaborasi Antardepartemen

Masalah: Kurangnya kolaborasi yang efektif antara bagian produksi dengan departemen lain, seperti R&D (Penelitian dan Pengembangan) dan pemasaran, dapat menghambat inovasi dan penyesuaian cepat terhadap permintaan pasar.

Solusi: Perusahaan dapat memperkuat kolaborasi antardepartemen dengan membentuk tim lintas fungsi yang melibatkan anggota dari berbagai departemen. Tim ini dapat berfokus pada inovasi produk dan peningkatan proses yang didasarkan pada umpan balik pasar dan tren industri. Rapat

rutin dan platform komunikasi digital yang terintegrasi dapat memfasilitasi pertukaran informasi yang lebih cepat dan efisien antara departemen.

Dengan mengimplementasikan solusi-solusi ini, PT PEI HEI dapat lebih baik dalam menghadapi tantangan yang muncul seiring dengan penerapan teknologi baru, serta terus meningkatkan produktivitas dan kualitas produk mereka di pasar yang kompetitif.

BAB IV KESIMPULAN DAN SARAN

4.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengamatan selama pelaksanaan magang di PT PEI HEI, dapat disimpulkan bahwa penerapan teknologi dalam proses produksi telah memberikan dampak positif yang signifikan terhadap peningkatan produktivitas dan kualitas produk perusahaan. Automasi dan sistem manajemen produksi berbasis komputer memungkinkan proses produksi yang lebih efisien, cepat, dan akurat, yang berkontribusi pada kemampuan perusahaan untuk memenuhi permintaan pasar dengan standar kualitas yang tinggi. Namun, penerapan teknologi ini juga menghadirkan tantangan, terutama terkait dengan kebutuhan akan pelatihan berkelanjutan bagi tenaga kerja dan adaptasi terhadap perubahan alur kerja. Meskipun teknologi menawarkan banyak manfaat, kesuksesan implementasinya sangat bergantung pada kesiapan tenaga kerja dan manajemen perubahan yang efektif. Untuk mengatasi tantangan ini, PT PEI HEI perlu fokus pada pengembangan program pelatihan yang komprehensif, peningkatan kolaborasi antardepartemen, dan optimalisasi infrastruktur teknologi. Dengan demikian, perusahaan dapat memaksimalkan manfaat dari teknologi yang diterapkan, menjaga konsistensi kualitas produk, dan terus bersaing di pasar global yang semakin kompetitif.

4.2. Saran

Berdasarkan hasil pengamatan selama magang di PT PEI HEI, berikut adalah beberapa saran untuk meningkatkan efektivitas penerapan teknologi dan mengatasi tantangan yang dihadapi di bagian produksi:

1. Pengembangan Program Pelatihan Berkelanjutan

Saran: Implementasikan program pelatihan berkelanjutan yang terstruktur untuk semua tingkat tenaga kerja, dengan fokus pada keterampilan teknis terkait mesin otomatis dan sistem manajemen produksi. Program ini harus mencakup pelatihan awal, sesi

refresher secara berkala, serta pelatihan spesifik untuk teknologi terbaru. Mengadakan simulasi dan workshop hands-on dapat membantu karyawan lebih memahami dan menguasai teknologi baru.

2. **Manajemen Perubahan yang Proaktif**

Saran: Terapkan strategi manajemen perubahan yang proaktif untuk mengatasi resistensi dan adaptasi terhadap perubahan alur kerja. Libatkan karyawan dalam proses perencanaan dan pengambilan keputusan terkait teknologi baru untuk meningkatkan rasa kepemilikan dan penerimaan. Komunikasikan manfaat dari perubahan tersebut secara jelas dan sering, serta sediakan dukungan dan sumber daya untuk membantu karyawan beradaptasi.

3. **Optimalisasi Penggunaan Sistem Manajemen Produksi**

Saran: Lakukan audit berkala untuk memastikan bahwa sistem manajemen produksi berbasis komputer dimanfaatkan secara maksimal. Sediakan pelatihan lanjutan tentang fitur-fitur canggih sistem dan manfaatkan data real-time untuk mengidentifikasi area yang memerlukan perbaikan. Pertimbangkan untuk melibatkan ahli IT atau konsultan eksternal untuk memberikan wawasan tambahan tentang penggunaan sistem secara optimal.

4. **Investasi dalam Infrastruktur Teknologi**

Saran: Investasikan dalam pemeliharaan preventif dan pembaruan berkala pada mesin dan sistem teknologi yang ada. Bentuk tim teknis khusus yang bertanggung jawab untuk pemantauan rutin dan penanganan masalah teknis. Pastikan bahwa peralatan selalu dalam kondisi optimal untuk menghindari downtime yang dapat mengganggu proses produksi.

5. **Penguatan Kolaborasi Antardepartemen**

Saran: Tingkatkan kolaborasi antara departemen produksi dengan R&D, pemasaran, dan departemen lain melalui pembentukan tim lintas fungsi. Adakan rapat rutin untuk membahas inovasi produk dan umpan balik pasar. Gunakan platform komunikasi digital untuk mempermudah pertukaran informasi dan koordinasi antara departemen.

6. Penerapan Teknologi untuk Peningkatan Berkelanjutan

Saran: Terus pantau perkembangan teknologi terbaru dalam industri sepatu dan pertimbangkan untuk mengadopsi teknologi yang dapat lebih lanjut meningkatkan efisiensi dan kualitas produk. Evaluasi secara berkala dampak teknologi yang ada dan cari peluang untuk peningkatan berkelanjutan.

Dengan menerapkan saran-saran ini, PT PEI HEI dapat meningkatkan efektivitas penerapan teknologi dalam produksi, mengatasi tantangan yang dihadapi, dan mencapai tujuan produktivitas serta kualitas yang lebih tinggi.

4.3. Refleksi Diri

Refleksi terhadap pengalaman magang di PT PEI HEI memberikan wawasan mendalam mengenai berbagai aspek yang terlibat dalam proses produksi di sebuah perusahaan sepatu. Selama magang, saya telah memperoleh pemahaman yang lebih baik tentang bagaimana teknologi dapat digunakan untuk meningkatkan efisiensi dan produktivitas dalam industri manufaktur. Pengalaman ini juga memperlihatkan betapa pentingnya adaptasi dan pelatihan berkelanjutan bagi tenaga kerja dalam menghadapi perubahan teknologi yang cepat.

Refleksi Pengalaman dan Pembelajaran

1. **Penerapan Teknologi dalam Produksi** Pengalaman saya di PT PEI HEI menunjukkan bahwa penerapan teknologi modern, seperti

mesin otomatis dan sistem manajemen berbasis komputer, memainkan peran kunci dalam meningkatkan produktivitas dan kualitas produk. Saya belajar bagaimana teknologi ini mengurangi waktu produksi dan kesalahan manusia, serta memastikan bahwa produk sepatu yang dihasilkan memenuhi standar kualitas yang tinggi. Namun, teknologi juga menimbulkan tantangan, seperti kebutuhan pelatihan yang intensif untuk karyawan dan penyesuaian terhadap alur kerja baru.

2. **Pentingnya Pelatihan dan Manajemen Perubahan** Saya menyadari betapa pentingnya pelatihan berkelanjutan dalam memastikan bahwa tenaga kerja dapat mengoperasikan teknologi baru dengan efektif. Respon karyawan terhadap perubahan teknologi menunjukkan perlunya pendekatan manajemen perubahan yang hati-hati dan inklusif. Keterlibatan karyawan dalam proses perubahan dan komunikasi yang efektif mengenai manfaat teknologi sangat penting untuk mengurangi resistensi dan meningkatkan penerimaan terhadap inovasi.
3. **Kolaborasi Antar Departemen** Pengalaman saya juga menyoroti pentingnya kolaborasi antar departemen dalam meningkatkan efektivitas operasional. Kolaborasi antara produksi, R&D, dan pemasaran dapat membantu perusahaan untuk lebih cepat beradaptasi dengan kebutuhan pasar dan mengembangkan produk yang lebih sesuai dengan permintaan konsumen. Hal ini mengajarkan saya bahwa sinergi antara berbagai fungsi dalam perusahaan sangat penting untuk keberhasilan keseluruhan.
4. **Investasi dalam Infrastruktur dan Pemeliharaan** Refleksi saya juga mencakup pentingnya investasi dalam pemeliharaan preventif dan pembaruan teknologi. Infrastruktur yang baik dan mesin yang selalu dalam kondisi optimal adalah kunci untuk menghindari downtime dan gangguan dalam proses produksi. Pengalaman ini menekankan perlunya alokasi sumber daya yang memadai untuk menjaga keberlangsungan operasional yang efisien.

5. Inovasi dan Peningkatan Berkelanjutan Melihat bagaimana PT PEI HEI terus mencari cara untuk meningkatkan proses produksinya melalui teknologi, saya menyadari bahwa inovasi dan peningkatan berkelanjutan adalah bagian integral dari strategi perusahaan. Pengalaman ini mengajarkan saya untuk selalu mencari peluang untuk meningkatkan efisiensi dan kualitas, serta untuk terbuka terhadap teknologi baru yang dapat memberikan keunggulan kompetitif.

Secara keseluruhan, magang di PT PEI HEI memberikan saya pemahaman yang berharga tentang bagaimana teknologi dapat mengubah cara sebuah perusahaan beroperasi dan bagaimana tantangan serta solusi terkait dapat mempengaruhi hasil produksi. Pengalaman ini tidak hanya memperluas pengetahuan saya tentang industri manufaktur, tetapi juga mengajarkan saya keterampilan praktis yang akan sangat berharga dalam karir saya di masa depan.

DAFTAR PUSTAKA

Manajemen, T. P. (2024). *PEDOMAN KULIAH KERJA MAGANG PROGRAM STUDI MANAJEMEN*. JOMBANG: STIE PGRI DEWANTARA.

DAFTAR LAMPIRAN

A. SURAT KETERANGAN TELAH MELAKSANAKAN MAGANG



PT. PEI HAI INTERNATIONAL WIRATAMA INDONESIA

HEAD OFFICE :
Komplek Ruko Villa Bukit Mas Blok RE 22
Jl. H. Abdul Wahab Slamin Surabaya 60225
Phone : (62-031) 5676318-5676328
Fax : (62-031) 5675670

FACTORY :
1. Jl. Raya Mojoagung KM.71 Surabaya-Jombang
Desa Jogoloyo, Kec. Sumobito 61483
2. Dusun Gerih, Desa Janti, Kec. Jogoroto
Jombang-Jawa Timur
Phone (62-0321) 496245-7
Fax (62-0321) 496249

SURAT KETERANGAN

Nomor : 1222/ PH / IX / 2024

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Moelyono
Jabatan / Bagian : Kepala Bagian HRD
Perusahaan : PT. Pei Hai International Wiratama Indonesia

menerangkan bahwa :

Nama : Cindy Sela Hariyanti
N I M : 2161243
Program Studi : Manajemen
Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi PGRI DEWANTARA Jombang

Telah Melaksanakan Kuliah Kerja Magang (KKM) di PT. PEI HAI INTERNATIONAL WIRATAMA INDONESIA selama 2 bulan dari tanggal 01 Juli 2024 sampai dengan 31 Agustus 2024.

Demikian surat keterangan ini dibuat untuk dapat di pergunakan sebagai mana mestinya.

Jombang, 03 September 2024

A.n Pimpinan Perusahaan

Kepala Bagian HRD


(MOELYONO)

B. FORM AKTIVITAS HARIAN MAGANG / LOG BOOK

FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA / LOG BOOK

Nama : Cindy Sela Hariyanti

Tempat KKM : PT PEI HE

NIM : 2161234

Bagian/Bidang : Lasting

Program Studi : Manajemen

Minggu Ke : 1

Hari Ke	Tanggal	Kegiatan	Hasil Kegiatan	Refleksi
1	Senin, 01/07/2024	<ul style="list-style-type: none"> • Pengamatan kegiatan lasting • Mendapatkan penjelasan dari supervisor tentang cara kerja mesin lasting otomatis dan manual. 	<ul style="list-style-type: none"> • Mengamati keseluruhan proses lasting mulai dari persiapan hingga tahap akhir, termasuk bagaimana upper sepatu ditarik dan dipasang pada last. • Mencatat pengeluaran harian yang dikeluarkan oleh rumah sakit dalam menjalankan operasionalnya 	<ul style="list-style-type: none"> • Memperhatikan masalah umum seperti kesalahan penempatan upper. • Mesin otomatis memerlukan kalibrasi rutin untuk hasil yang optimal.
2	Selasa, 02/07/2024	<ul style="list-style-type: none"> • Memulai praktek langsung menggunakan mesin lasting di bawah pengawasan. • Memeriksa kondisi upper 	<ul style="list-style-type: none"> • Mampu menyelesaikan proses lasting pada beberapa pasang sepatu dengan tingkat kesalahan minimal. • Mengidentifikasi beberapa upper yang perlu diperbaiki atau diganti. 	<ul style="list-style-type: none"> • Perlu meningkatkan kecepatan dan ketepatan saat memasang upper. • Pemeriksaan ini penting untuk mengurangi produk cacat di tahap akhir.
3	Rabu, 03/07/2024	<ul style="list-style-type: none"> • Mengidentifikasi dan menganalisis penyebab produk cacat pada proses lasting. • Mencatat hasil produksi harian 	<ul style="list-style-type: none"> • Menemukan bahwa sebagian besar cacat terjadi karena ketidaktepatan saat penarikan upper. • Menyusun laporan yang mencakup jumlah produk yang berhasil diproduksi dan produk cacat yang ditemukan. 	<ul style="list-style-type: none"> • Saran untuk pelatihan tambahan bagi operator baru. • Laporan ini akan digunakan untuk evaluasi proses kerja di bagian Lasting.
4	Kamis, 04/07/2024	<ul style="list-style-type: none"> • Mempelajari cara memasang dan menguji outsole pada sepatu 	<ul style="list-style-type: none"> • Memahami cara memastikan outsole terpasang dengan benar dan kuat. • Berhasil memperbaiki beberapa produk 	<ul style="list-style-type: none"> • Ketepatan pemasangan outsole mempengaruhi kenyamanan dan daya tahan sepatu.

		setelah proses lasting. <ul style="list-style-type: none"> Mempelajari cara memperbaiki produk yang cacat pada tahap finishing. 	dengan cacat minor.	<ul style="list-style-type: none"> Beberapa produk cacat masih harus diperbaiki oleh tim khusus.
5	Jum'at, 05/07/2024	Diskusi mengenai hasil kerja dengan supervisor	Mendapatkan masukan konstruktif untuk meningkatkan efisiensi kerja.	Penting untuk terus berkomunikasi dengan tim untuk meningkatkan kualitas produksi.
6	Sabtu 06/07/24	<ul style="list-style-type: none"> Mengawasi dan membantu dalam proses pemanasan mesin lasting sebelum dimulainya produksi. 	<ul style="list-style-type: none"> Mesin siap digunakan dengan suhu dan kondisi optimal. 	<ul style="list-style-type: none"> Penting untuk memastikan mesin berada pada suhu yang tepat untuk menghindari masalah selama produksi.
7	Minggu, 07/07/2024	LIBUR		

Jombang, 10 September 2024
 Pendamping Lapangan,



(Firda Novita Sari)

FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA / LOG BOOK

Nama : Cindy Sela Hariyanti

Tempat KKM : PT. Pei Hai

NIM : 2161234

Bagian/Bidang : Lasting

Program Studi : Manajemen

Minggu Ke : 2

Hari Ke	Tanggal	Kegiatan	Hasil Kegiatan	Refleksi
8	Senin, 08/07/2024	Pengawasan proses lasting	Mengawasi dan membantu operator dalam proses lasting untuk memastikan setiap langkah dilakukan dengan benar. Beberapa produk diuji dan lulus uji kualitas setelah proses lasting.	Penting untuk selalu memeriksa posisi upper dan outsole sebelum dan setelah proses untuk menghindari cacat produk.
9	Selasa, 09/07/2024	<ul style="list-style-type: none"> Breafing pagi Monitoring mesin otomatis 	<ul style="list-style-type: none"> Mengikuti briefing pagi bersama tim produksi untuk mendiskusikan target harian dan tantangan yang mungkin dihadapi. memantau mesin lasting otomatis selama produksi dan melaporkan jika ada kejanggalan atau masalah yang muncul. Mesin beroperasi dengan lancar tanpa kendala berarti. 	<ul style="list-style-type: none"> Komunikasi efektif dalam briefing membantu mengurangi kesalahan selama proses produksi. Perlu waspada terhadap kemungkinan malfungsi mesin yang bisa mengganggu produksi.
10	Rabu, 10/07/2024	<ul style="list-style-type: none"> Control kualitas sementara Penggunaan alat keselamatan 	<ul style="list-style-type: none"> Memeriksa kualitas produk yang baru saja melewati proses lasting untuk memastikan tidak ada cacat sebelum melanjutkan ke tahap berikutnya. Menyusun dan memastikan semua anggota tim menggunakan alat keselamatan kerja seperti sarung tangan dan pelindung mata sebelum memulai kerja. 	<ul style="list-style-type: none"> Penting untuk melakukan kontrol kualitas secara berkelanjutan selama produksi untuk mengurangi waktu dan biaya perbaikan. Penggunaan alat keselamatan wajib untuk mengurangi risiko kecelakaan kerja.
11	Kamis, 11/07/2024	<ul style="list-style-type: none"> Pengaturan dan penyesuaian mesin Laporan Harian 	<ul style="list-style-type: none"> Mesin disesuaikan dengan baik untuk jenis sepatu yang diproduksi hari itu. Membantu dalam pengaturan dan penyesuaian mesin 	<ul style="list-style-type: none"> Penyesuaian mesin yang tepat sangat penting untuk memastikan hasil akhir yang sesuai dengan standar.

			lasting berdasarkan jenis sepatu yang diproduksi. <ul style="list-style-type: none"> Menyusun laporan harian yang mencakup jumlah produk yang diproduksi, jumlah produk cacat, dan waktu produksi. 	<ul style="list-style-type: none"> Laporan harian penting untuk memantau kinerja dan menemukan area yang perlu ditingkatkan.
12	Jum`at 12/07/2024	<ul style="list-style-type: none"> Orientasi Bagian Lasting Pengenalan Mesin 	<ul style="list-style-type: none"> Memahami proses lasting dan tanggung jawab setiap operator di bagian ini. Mampu mengidentifikasi komponen penting pada mesin lasting. 	<ul style="list-style-type: none"> Mencatat area yang perlu diamati lebih dalam untuk mempelajari teknik produksinya. Penting untuk mengetahui bagaimana cara menangani masalah sederhana pada mesin.
13	Sabtu, 13/07/2024	<ul style="list-style-type: none"> Diskusi Evaluasi Pengoalhan Bahan baku 	<ul style="list-style-type: none"> Mendapatkan masukan untuk meningkatkan kecepatan dan akurasi dalam pengoperasian mesin. Bahan baku disiapkan sesuai urutan produksi, membantu kelancaran alur kerja. 	<ul style="list-style-type: none"> Penting untuk terus mengembangkan keterampilan sesuai masukan yang diberikan. Pengelolaan yang baik mempercepat proses produksi dan mengurangi kesalahan.
14	Minggu, 14/07/2024	LIBUR		

Jombang, 10 September 2024
Pendamping Lapangan,



(Firda Novita Sari)

FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA / LOG BOOK

Nama : Cindy Sela Hariyanti

Tempat KKM : PT. Pei Hai

NIM : 2161234

Bagian/Bidang : Lasting

Program Studi : Manajemen

Minggu Ke : 3

Hari Ke	Tanggal	Kegiatan	Hasil Kegiatan	Refleksi
15	Senin, 15/07/2024	<ul style="list-style-type: none"> • Pengaturan dan penyesuaian mesin • Laporan Harian 	<ul style="list-style-type: none"> • Mesin disesuaikan dengan baik untuk jenis sepatu yang diproduksi hari itu. Membantu dalam pengaturan dan penyesuaian mesin lasting berdasarkan jenis sepatu yang diproduksi. • Menyusun laporan harian yang mencakup jumlah produk yang diproduksi, jumlah produk cacat, dan waktu produksi. 	<ul style="list-style-type: none"> • Penyesuaian mesin yang tepat sangat penting untuk memastikan hasil akhir yang sesuai dengan standar. • Laporan harian penting untuk memantau kinerja dan menemukan area yang perlu ditingkatkan.
16	Selasa, 16/07/2024	<ul style="list-style-type: none"> • Orientasi Bagian Lasting • Pengenalan Mesin 	<ul style="list-style-type: none"> • Memahami proses lasting dan tanggung jawab setiap operator di bagian ini. • Mampu mengidentifikasi komponen penting pada mesin lasting. 	<ul style="list-style-type: none"> • Mencatat area yang perlu diamati lebih dalam untuk mempelajari teknik produksinya. <p>Penting untuk mengetahui bagaimana cara menangani masalah sederhana pada mesin.</p>
17	Rabu, 17/07/2024	<ul style="list-style-type: none"> • Diskusi Evaluasi • Pengoalhan Bahan baku 	<ul style="list-style-type: none"> • Mendapatkan masukan untuk meningkatkan kecepatan dan akurasi dalam pengoperasian mesin. • Bahan baku disiapkan sesuai urutan produksi, membantu kelancaran alur kerja. 	<ul style="list-style-type: none"> • Penting untuk terus mengembangkan keterampilan sesuai masukan yang diberikan. <p>Pengelolaan yang baik mempercepat proses produksi dan mengurangi kesalahan.</p>
18	Kamis, 18/07/2024	<ul style="list-style-type: none"> • Memulai praktek langsung menggunakan mesin 	<ul style="list-style-type: none"> • Mampu menyelesaikan proses lasting pada beberapa pasang sepatu dengan 	<ul style="list-style-type: none"> • Perlu meningkatkan kecepatan dan ketepatan saat memasang upper.

		<ul style="list-style-type: none"> lasting di bawah pengawasan. Memeriksa kondisi upper 	<ul style="list-style-type: none"> tingkat kesalahan minimal. Mengidentifikasi beberapa upper yang perlu diperbaiki atau diganti. 	<ul style="list-style-type: none"> Pemeriksaan ini penting untuk mengurangi produk cacat di tahap akhir.
19	Jum'at, 19/07/2024	<ul style="list-style-type: none"> Mengidentifikasi dan menganalisis penyebab produk cacat pada proses lasting. <p>Mencatat hasil produksi harian</p>	<ul style="list-style-type: none"> Menemukan bahwa sebagian besar cacat terjadi karena ketidaktepatan saat penarikan upper. <p>Menyusun laporan yang mencakup jumlah produk yang berhasil diproduksi dan produk cacat yang ditemukan.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Saran untuk pelatihan tambahan bagi operator baru. Laporan ini akan digunakan untuk evaluasi proses kerja di bagian Lasting.
20	Sabtu 20/07/24	<ul style="list-style-type: none"> Mempelajari cara memasang dan menguji outsole pada sepatu setelah proses lasting. <p>Mempelajari cara memperbaiki produk yang cacat pada tahap finishing.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Memahami cara memastikan outsole terpasang dengan benar dan kuat. <p>Berhasil memperbaiki beberapa produk dengan cacat minor.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Ketepatan pemasangan outsole mempengaruhi kenyamanan dan daya tahan sepatu. <p>Beberapa produk cacat masih harus diperbaiki oleh tim khusus.</p>
21	Minggu, 21/07/2024	LIBUR		

Jombang, 10 September 2024
Pendamping Lapangan,



(Firda Novita Sari)

FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA / LOG BOOK

Nama : Cindy Sela Hariyanti

Tempat KKM : PT. Pei Hai

NIM : 2161234

Bagian/Bidang : Lasting

Program Studi : Manajemen

Minggu Ke : 4

Hari Ke	Tanggal	Kegiatan	Hasil Kegiatan	Refleksi
22	Senin, 22/07/2024	<ul style="list-style-type: none"> Memulai praktek langsung menggunakan mesin lasting di bawah pengawasan. Memeriksa kondisi upper 	<ul style="list-style-type: none"> Mampu menyelesaikan proses lasting pada beberapa pasang sepatu dengan tingkat kesalahan minimal. Mengidentifikasi beberapa upper yang perlu diperbaiki atau diganti. 	<ul style="list-style-type: none"> Perlu meningkatkan kecepatan dan ketepatan saat memasang upper. Pemeriksaan ini penting untuk mengurangi produk cacat di tahap akhir.
23	Selasa, 23/07/2024	<ul style="list-style-type: none"> Mengidentifikasi dan menganalisis penyebab produk cacat pada proses lasting. Mencatat hasil produksi harian 	<ul style="list-style-type: none"> Menemukan bahwa sebagian besar cacat terjadi karena ketidaktepatan saat penarikan upper. Menyusun laporan yang mencakup jumlah produk yang berhasil diproduksi dan produk cacat yang ditemukan. 	<ul style="list-style-type: none"> Saran untuk pelatihan tambahan bagi operator baru. Laporan ini akan digunakan untuk evaluasi proses kerja di bagian Lasting.
24	Rabu, 24/07/2024	<ul style="list-style-type: none"> Mempelajari cara memasang dan menguji outsole pada sepatu setelah proses lasting. Mempelajari cara memperbaiki produk yang cacat pada tahap finishing. 	<ul style="list-style-type: none"> Memahami cara memastikan outsole terpasang dengan benar dan kuat. Berhasil memperbaiki beberapa produk dengan cacat minor. 	<ul style="list-style-type: none"> Ketepatan pemasangan outsole mempengaruhi kenyamanan dan daya tahan sepatu. Beberapa produk cacat masih harus diperbaiki oleh tim khusus.
25	Kamis, 25/07/2024	<ul style="list-style-type: none"> Diskusi Evaluasi Pengoalhan Bahan baku 	<ul style="list-style-type: none"> Mendapatkan masukan untuk meningkatkan kecepatan dan akurasi dalam pengoperasian mesin. Bahan baku disiapkan sesuai urutan 	<ul style="list-style-type: none"> Penting untuk terus mengembangkan keterampilan sesuai masukan yang diberikan. Pengelolaan yang baik mempercepat

			produksi, membantu kelancaran alur kerja.	proses produksi dan mengurangi kesalahan.
26	Jum'at, 26/07/2024	<ul style="list-style-type: none"> • Memulai praktek langsung menggunakan mesin lasting di bawah pengawasan. • Memeriksa kondisi upper 	<ul style="list-style-type: none"> • Mampu menyelesaikan proses lasting pada beberapa pasang sepatu dengan tingkat kesalahan minimal. • Mengidentifikasi beberapa upper yang perlu diperbaiki atau diganti. 	<ul style="list-style-type: none"> • Perlu meningkatkan kecepatan dan ketepatan saat memasang upper. • Pemeriksaan ini penting untuk mengurangi produk cacat di tahap akhir.
27	Sabtu, 27/07/24	<ul style="list-style-type: none"> • Mengidentifikasi dan menganalisis penyebab produk cacat pada proses lasting. • Mencatat hasil produksi harian 	<ul style="list-style-type: none"> • Menemukan bahwa sebagian besar cacat terjadi karena ketidaktepatan saat penarikan upper. • Menyusun laporan yang mencakup jumlah produk yang berhasil diproduksi dan produk cacat yang ditemukan. 	<ul style="list-style-type: none"> • Saran untuk pelatihan tambahan bagi operator baru. • Laporan ini akan digunakan untuk evaluasi proses kerja di bagian Lasting.
28	Minggu, 28/07/2024	LIBUR		

Jombang, 10 Setember 2024
Pendamping Lapangan



(Firda Novita Sari)

FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA / LOG BOOK

Nama : Cindy Sela Hariyanti

NIM : 2161234

Program Studi : Manajemen

Tempat KKM : PT. Pei Hai

Bagian/Bidang : Lasting

Minggu Ke : 5

Hari Ke	Tanggal	Kegiatan	Hasil Kegiatan	Refleksi
29	Senin, 29/07/2024	<ul style="list-style-type: none"> Pengawasan proses lasting 	<ul style="list-style-type: none"> Mengawasi dan membantu operator dalam proses lasting untuk memastikan setiap langkah dilakukan dengan benar. Beberapa produk diuji dan lulus uji kualitas setelah proses lasting. 	<ul style="list-style-type: none"> Penting untuk selalu memeriksa posisi upper dan outsole sebelum dan setelah proses untuk menghindari cacat produk.
30	Selasa, 30/07/2024	<ul style="list-style-type: none"> Breafing pagi Monitoring mesin otomatis 	<ul style="list-style-type: none"> Mengikuti briefing pagi bersama tim produksi untuk mendiskusikan target harian dan tantangan yang mungkin dihadapi. memantau mesin lasting otomatis selama produksi dan melaporkan jika ada kejanggalan atau masalah yang muncul. Mesin beroperasi dengan lancar tanpa kendala berarti. 	<ul style="list-style-type: none"> Komunikasi efektif dalam briefing membantu mengurangi kesalahan selama proses produksi. Perlu waspada terhadap kemungkinan malfungsi mesin yang bisa mengganggu produksi.
31	Rabu, 31/07/2024	<ul style="list-style-type: none"> Control kualitas sementara Penggunaan alat keselamatan 	<ul style="list-style-type: none"> Memeriksa kualitas produk yang baru saja melewati proses lasting untuk memastikan tidak ada cacat sebelum melanjutkan ke tahap berikutnya. Menyusun dan memastikan semua anggota tim menggunakan alat keselamatan kerja seperti sarung tangan dan pelindung mata sebelum memulai kerja. 	<ul style="list-style-type: none"> Penting untuk melakukan kontrol kualitas secara berkelanjutan selama produksi untuk mengurangi waktu dan biaya perbaikan. Penggunaan alat keselamatan wajib untuk mengurangi risiko kecelakaan kerja.

32	Kamis, 01/08/2024	<ul style="list-style-type: none"> • Pengaturan dan penyesuaian mesin • Laporan Harian 	<ul style="list-style-type: none"> • Mesin disesuaikan dengan baik untuk jenis sepatu yang diproduksi hari itu. Membantu dalam pengaturan dan penyesuaian mesin lasting berdasarkan jenis sepatu yang diproduksi. • Menyusun laporan harian yang mencakup jumlah produk yang diproduksi, jumlah produk cacat, dan waktu produksi. 	<ul style="list-style-type: none"> • Penyesuaian mesin yang tepat sangat penting untuk memastikan hasil akhir yang sesuai dengan standar. • Laporan harian penting untuk memantau kinerja dan menemukan area yang perlu ditingkatkan.
33	Jum'at, 02/08/2024	<ul style="list-style-type: none"> • Orientasi Bagian Lasting • Pengenalan Mesin 	<ul style="list-style-type: none"> • Memahami proses lasting dan tanggung jawab setiap operator di bagian ini. • Mampu mengidentifikasi komponen penting pada mesin lasting. 	<ul style="list-style-type: none"> • Mencatat area yang perlu diamati lebih dalam untuk mempelajari teknik produksinya. • Penting untuk mengetahui bagaimana cara menangani masalah sederhana pada mesin.
34	Sabtu, 03/08/2024	<ul style="list-style-type: none"> • Diskusi Evaluasi • Pengolahan Bahan baku 	<ul style="list-style-type: none"> • Mendapatkan masukan untuk meningkatkan kecepatan dan akurasi dalam pengoperasian mesin. • Bahan baku disiapkan sesuai urutan produksi, membantu kelancaran alur kerja. 	<ul style="list-style-type: none"> • Penting untuk terus mengembangkan keterampilan sesuai masukan yang diberikan. • Pengelolaan yang baik mempercepat proses produksi dan mengurangi kesalahan.
35	Minggu, 04/08/2024	LIBUR		

Jombang, 10 September 2024
Pendamping Lapangan



(Firda Novita Sari)

FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA / LOG BOOK

Nama : Cindy Sela Hariyanti

NIM : 2161234

Program Studi : Manajemen

Tempat KKM : PT. Pei Hai

Bagian/Bidang : Lasting

Minggu Ke : 6

Hari Ke	Tanggal	Kegiatan	Hasil Kegiatan	Refleksi
36	Senin, 05/08/2024	<ul style="list-style-type: none"> • Pengaturan dan penyesuaian mesin • Laporan Harian 	<ul style="list-style-type: none"> • Mesin disesuaikan dengan baik untuk jenis sepatu yang diproduksi hari itu. Membantu dalam pengaturan dan penyesuaian mesin lasting berdasarkan jenis sepatu yang diproduksi. • Menyusun laporan harian yang mencakup jumlah produk yang diproduksi, jumlah produk cacat, dan waktu produksi. 	<ul style="list-style-type: none"> • Penyesuaian mesin yang tepat sangat penting untuk memastikan hasil akhir yang sesuai dengan standar. • Laporan harian penting untuk memantau kinerja dan menemukan area yang perlu ditingkatkan.
37	Selasa, 06/08/2024	<ul style="list-style-type: none"> • Orientasi Bagian Lasting • Pengenalan Mesin 	<ul style="list-style-type: none"> • Memahami proses lasting dan tanggung jawab setiap operator di bagian ini. • Mampu mengidentifikasi komponen penting pada mesin lasting. 	<ul style="list-style-type: none"> • Mencatat area yang perlu diamati lebih dalam untuk mempelajari teknik produksinya. • Penting untuk mengetahui bagaimana cara menangani masalah sederhana pada mesin.
38	Rabu, 07/08/2024	<ul style="list-style-type: none"> • Diskusi Evaluasi • Pengoalhan Bahan baku 	<ul style="list-style-type: none"> • Mendapatkan masukan untuk meningkatkan kecepatan dan akurasi dalam pengoperasian mesin. • Bahan baku disiapkan sesuai urutan produksi, membantu kelancaran alur kerja. 	<ul style="list-style-type: none"> • Penting untuk terus mengembangkan keterampilan sesuai masukan yang diberikan. • Pengelolaan yang baik mempercepat proses produksi dan mengurangi kesalahan.
39	Kamis, 08/08/2024	<ul style="list-style-type: none"> • Memulai praktek langsung menggunakan 	<ul style="list-style-type: none"> • Mampu menyelesaikan proses lasting pada beberapa pasang sepatu dengan 	<ul style="list-style-type: none"> • Perlu meningkatkan kecepatan dan ketepatan saat memasang upper.

		mesin lasting di bawah pengawasan. <ul style="list-style-type: none"> • Memeriksa kondisi upper 	tingkat kesalahan minimal. <ul style="list-style-type: none"> • Mengidentifikasi beberapa upper yang perlu diperbaiki atau diganti. 	<ul style="list-style-type: none"> • Pemeriksaan ini penting untuk mengurangi produk cacat di tahap akhir.
40	Jum'at, 09/08/2024	<ul style="list-style-type: none"> • Mengidentifikasi dan menganalisis penyebab produk cacat pada proses lasting. • Mencatat hasil produksi harian 	<ul style="list-style-type: none"> • Menemukan bahwa sebagian besar cacat terjadi karena ketidaktepatan saat penarikan upper. • Menyusun laporan yang mencakup jumlah produk yang berhasil diproduksi dan produk cacat yang ditemukan. 	<ul style="list-style-type: none"> • Saran untuk pelatihan tambahan bagi operator baru. • Laporan ini akan digunakan untuk evaluasi proses kerja di bagian Lasting.
41	Sabtu, 10/08/2024	<ul style="list-style-type: none"> • Mempelajari cara memasang dan menguji outsole pada sepatu setelah proses lasting. • Mempelajari cara memperbaiki produk yang cacat pada tahap finishing. 	<ul style="list-style-type: none"> • Memahami cara memastikan outsole terpasang dengan benar dan kuat. • Berhasil memperbaiki beberapa produk dengan cacat minor. 	<ul style="list-style-type: none"> • Ketepatan pemasangan outsole mempengaruhi kenyamanan dan daya tahan sepatu. • Beberapa produk cacat masih harus diperbaiki oleh tim khusus.
42	Minggu, 11/08/2024	LIBUR		

Jombang, 10 September 2024
Pemanding Lapangan



FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA / LOG BOOK

Nama : Cindy Sela Hariyanti

Tempat KKM : PT. Pei Hai

NIM : 2161234

Bagian/Bidang : Lasting

Program Studi : Manajemen

Minggu Ke : 7

Hari Ke	Tanggal	Kegiatan	Hasil Kegiatan	Refleksi
43	Senin, 12/08/2024	<ul style="list-style-type: none"> • Pengaturan dan penyesuaian mesin • Laporan Harian 	<ul style="list-style-type: none"> • Mesin disesuaikan dengan baik untuk jenis sepatu yang diproduksi hari itu. Membantu dalam pengaturan dan penyesuaian mesin lasting berdasarkan jenis sepatu yang diproduksi. • Menyusun laporan harian yang mencakup jumlah produk yang diproduksi, jumlah produk cacat, dan waktu produksi. 	<ul style="list-style-type: none"> • Penyesuaian mesin yang tepat sangat penting untuk memastikan hasil akhir yang sesuai dengan standar. • Laporan harian penting untuk memantau kinerja dan menemukan area yang perlu ditingkatkan.
44	Selasa, 13/08/2024	<ul style="list-style-type: none"> • Orientasi Bagian Lasting • Pengenalan Mesin 	<ul style="list-style-type: none"> • Memahami proses lasting dan tanggung jawab setiap operator di bagian ini. • Mampu mengidentifikasi komponen penting pada mesin lasting. 	<ul style="list-style-type: none"> • Mencatat area yang perlu diamati lebih dalam untuk mempelajari teknik produksinya. • Penting untuk mengetahui bagaimana cara menangani masalah sederhana pada mesin.
45	Rabu, 14/08/2024	<ul style="list-style-type: none"> • Diskusi Evaluasi • Pengoalhan Bahan baku 	<ul style="list-style-type: none"> • Mendapatkan masukan untuk meningkatkan kecepatan dan akurasi dalam pengoperasian mesin. • Bahan baku disiapkan sesuai urutan produksi, membantu kelancaran alur kerja. 	<ul style="list-style-type: none"> • Penting untuk terus mengembangkan keterampilan sesuai masukan yang diberikan. • Pengelolaan yang baik mempercepat proses produksi dan mengurangi kesalahan.
46	Kamis, 15/08/2024	<ul style="list-style-type: none"> • Memulai praktek langsung menggunakan mesin lasting di bawah pengawasan. 	<ul style="list-style-type: none"> • Mampu menyelesaikan proses lasting pada beberapa pasang sepatu dengan tingkat kesalahan minimal. • Mengidentifikasi beberapa upper yang perlu diperbaiki atau diganti. 	<ul style="list-style-type: none"> • Perlu meningkatkan kecepatan dan ketepatan saat memasang upper. • Pemeriksaan ini penting untuk mengurangi produk cacat di tahap

		<ul style="list-style-type: none"> • Memeriksa kondisi upper 		akhir.
47	Jum'at, 16/08/2024	<ul style="list-style-type: none"> • Mengidentifikasi dan menganalisis penyebab produk cacat pada proses lasting. • Mencatat hasil produksi harian 	<ul style="list-style-type: none"> • Menemukan bahwa sebagian besar cacat terjadi karena ketidaktepatan saat penarikan upper. • Menyusun laporan yang mencakup jumlah produk yang berhasil diproduksi dan produk cacat yang ditemukan. 	<ul style="list-style-type: none"> • Saran untuk pelatihan tambahan bagi operator baru. • Laporan ini akan digunakan untuk evaluasi proses kerja di bagian Lasting.
48	Sabtu, 17/08/2024	LIBUR		
49	Minggu, 18/08/2024	LIBUR		

Jombang, 10 September 2024
Pendamping Lapangan



(Firda Novita Sari)

FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA / LOG BOOK

Nama : Cindy Sela Hariyanti
 NIM : 2161234
 Program Studi : Manajemen

Tempat KKM : PT. Pei Hai
 Bagian/Bidang : Lasting
 Minggu Ke : 8

Hari Ke	Tanggal	Kegiatan	Hasil Kegiatan	Refleksi
50	Senin, 19/08/2024	<ul style="list-style-type: none"> Memulai praktek langsung menggunakan mesin lasting di bawah pengawasan. Memeriksa kondisi upper 	<ul style="list-style-type: none"> Mampu menyelesaikan proses lasting pada beberapa pasang sepatu dengan tingkat kesalahan minimal. Mengidentifikasi beberapa upper yang perlu diperbaiki atau diganti. 	<ul style="list-style-type: none"> Perlu meningkatkan kecepatan dan ketepatan saat memasang upper. Pemeriksaan ini penting untuk mengurangi produk cacat di tahap akhir.
51	Selasa, 20/08/2024	<ul style="list-style-type: none"> Mengidentifikasi dan menganalisis penyebab produk cacat pada proses lasting. Mencatat hasil produksi harian 	<ul style="list-style-type: none"> Menemukan bahwa sebagian besar cacat terjadi karena ketidaktepatan saat penarikan upper. Menyusun laporan yang mencakup jumlah produk yang berhasil diproduksi dan produk cacat yang ditemukan. 	<ul style="list-style-type: none"> Saran untuk pelatihan tambahan bagi operator baru. Laporan ini akan digunakan untuk evaluasi proses kerja di bagian Lasting.
52	Rabu, 21/08/2024	<ul style="list-style-type: none"> Mempelajari cara memasang dan menguji outsole pada sepatu setelah proses lasting. Mempelajari cara memperbaiki produk yang cacat pada tahap finishing. 	<ul style="list-style-type: none"> Memahami cara memastikan outsole terpasang dengan benar dan kuat. Berhasil memperbaiki beberapa produk dengan cacat minor. 	<ul style="list-style-type: none"> Ketepatan pemasangan outsole mempengaruhi kenyamanan dan daya tahan sepatu. Beberapa produk cacat masih harus diperbaiki oleh tim khusus.

53	Kamis, 22/08/2024	<ul style="list-style-type: none"> Diskusi Evaluasi Pengolahan Bahan baku 	<ul style="list-style-type: none"> Mendapatkan masukan untuk meningkatkan kecepatan dan akurasi dalam pengoperasian mesin. Bahan baku disiapkan sesuai urutan produksi, membantu kelancaran alur kerja. 	<ul style="list-style-type: none"> Penting untuk terus mengembangkan keterampilan sesuai masukan yang diberikan. Pengelolaan yang baik mempercepat proses produksi dan mengurangi kesalahan.
54	Jum'at, 23/08/2024	<ul style="list-style-type: none"> Memulai praktek langsung menggunakan mesin lasting di bawah pengawasan. Memeriksa kondisi upper 	<ul style="list-style-type: none"> Mampu menyelesaikan proses lasting pada beberapa pasang sepatu dengan tingkat kesalahan minimal. Mengidentifikasi beberapa upper yang perlu diperbaiki atau diganti. 	<ul style="list-style-type: none"> Perlu meningkatkan kecepatan dan ketepatan saat memasang upper. Pemeriksaan ini penting untuk mengurangi produk cacat di tahap akhir.
55	Sabtu, 24/08/2024	<ul style="list-style-type: none"> Mengidentifikasi dan menganalisis penyebab produk cacat pada proses lasting. Mencatat hasil produksi harian 	<ul style="list-style-type: none"> Menemukan bahwa sebagian besar cacat terjadi karena ketidaktepatan saat penarikan upper. Menyusun laporan yang mencakup jumlah produk yang berhasil diproduksi dan produk cacat yang ditemukan. 	<ul style="list-style-type: none"> Saran untuk pelatihan tambahan bagi operator baru. Laporan ini akan digunakan untuk evaluasi proses kerja di bagian Lasting.
56	Minggu, 25/08/2024	LIBUR		

Jombang, 10 September 2024
Pendamping Lapangan



(Firda Novita Sari)

FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA / LOG BOOK

Nama : Cindy Sela Hariyanti

Tempat KKM : PT. Pei Hai

NIM : 2161234

Bagian/Bidang : Lasting

Program Studi : Manajemen

Minggu Ke : 9

Hari Ke	Tanggal	Kegiatan	Hasil Kegiatan	Refleksi
57	Senin, 26/08/2024	<ul style="list-style-type: none"> Pengamtan kegiatan lasting 	<ul style="list-style-type: none"> Mengamati keseluruhan proses lasting mulai dari persiapan hingga tahap akhir, termasuk bagaimana upper sepatu ditarik dan dipasang pada last. 	<ul style="list-style-type: none"> Memperhatikan masalah umum seperti kesalahan penempatan upper.
58	Selasa, 27/08/2024	<ul style="list-style-type: none"> Memulai praktek langsung menggunakan mesin lasting di bawah pengawasan. Memeriksa kondisi upper 	<ul style="list-style-type: none"> Mampu menyelesaikan proses lasting pada beberapa pasang sepatu dengan tingkat kesalahan minimal. Mengidentifikasi beberapa upper yang perlu diperbaiki atau diganti. 	<ul style="list-style-type: none"> Perlu meningkatkan kecepatan dan ketepatan saat memasang upper. Pemeriksaan ini penting untuk mengurangi produk cacat di tahap akhir.
59	Rabu, 28/08/2024	<ul style="list-style-type: none"> Mengidentifikasi dan menganalisis penyebab produk cacat pada proses lasting. Mencatat hasil produksi harian 	<ul style="list-style-type: none"> Menemukan bahwa sebagian besar cacat terjadi karena ketidaktepatan saat penarikan upper. Menyusun laporan yang mencakup jumlah produk yang berhasil diproduksi dan produk cacat yang ditemukan. 	<ul style="list-style-type: none"> Saran untuk pelatihan tambahan bagi operator baru. Laporan ini akan digunakan untuk evaluasi proses kerja di bagian Lasting.
60	Kamis, 29/08/2024	<ul style="list-style-type: none"> Mempelajari cara memasang dan menguji outsole pada sepatu setelah proses lasting. 	<ul style="list-style-type: none"> Memahami cara memastikan outsole terpasang dengan benar dan kuat. Berhasil memperbaiki beberapa produk dengan cacat minor. 	<ul style="list-style-type: none"> Ketepatan pemasangan outsole mempengaruhi kenyamanan dan daya tahan sepatu. Beberapa produk cacat masih harus diperbaiki oleh tim khusus.

		<ul style="list-style-type: none"> Mempelajari cara memperbaiki produk yang cacat pada tahap finishing. 		
61	Jum'at, 30/08/2024	Diskusi menenai hasil kerja dengan suervisor	Mendapatkan masukan konstruktif untuk meningkatkan efisiensi kerja.	Penting untuk terus berkomunikasi dengan tim untuk meningkatkan kualitas produksi.
62	Sabtu, 31/08/2024	<ul style="list-style-type: none"> Mengidentifikasi dan menganalisis penyebab produk cacat pada proses lasting. Mencatat hasil produksi harian	<ul style="list-style-type: none"> Menemukan bahwa sebagian besar cacat terjadi karena ketidaktepatan saat penarikan upper. Menyusun laporan yang mencakup jumlah produk yang berhasil diproduksi dan produk cacat yang ditemukan.	<ul style="list-style-type: none"> Saran untuk pelatihan tambahan bagi operator baru. Laporan ini akan digunakan untuk evaluasi proses kerja di bagian Lasting.

Jombang, 10 September 2024
Pemanding Lapangan



(Firda Novita Sari)



Cindy Sela Hariyanti

DATA PRIBADI

- Nama : Cindy Sela Hariyanti
- Tempat, Tanggal Lahir : Jombang, 27 Agustus 2002
- Jenis Kelamin : Perempuan
- Alamat : Gerbong Sambirejo Jombang
- Kewarganegaraan : Indonesia
- Agama : Islam
- Nomor Telepon : 085784639326
- Email : cindysela0@gmail.com
- Status : Belum Menikah

PENDIDIKAN

- SD Sambirejo 2009 - 2015
- SMPN 2 Jombang 2015 - 2018
- SMKN Mojoagung 2018 - 2021
- STIE PGRI DEWANTARA 2021 - Sekarang

PENGALAMAN

- Bekerja Di PT PEI HAI 2021-Sekarang

HOBBI

- Menulis
- Membaca Buku
- Bersepeda

C. DOKUMENTASI / FOTO

