

**LAPORAN KULIAH KERJA MAGANG (KKM)
PROSES PRODUKSI PADA DEVISI (HANDWORKH)
PT PEI HAI INTERNASIONAL WIRATAMA INDONESIA**



Oleh :
NOVIANA DINA WATI
2161184

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN
INSTITUT TEKNOLOGI DN BISNIS (ITEBIS) PGRI
DEWANTARA JOMBANG
2024**

LEMBAR PENGESAHAN
LAPORAN KULIAH KERJA MAGANG (KKM)
PROSES PRODUKSI PADA DEVISI (HANDWORKH)
PT PEI HAI INTERNASIONAL WIRATAMA INDONESIA



Oleh:
Noviana Dina Wati
2161184

Oleh:

Mengetahui/Menyetujui,
Pendamping Lapangan

(Ibu Siti Suryani)

Jombang 27 Desember 2024
Dosen Pembimbing

(Bapak Nur Ali, SE., M.SM.)

Mengetahui,
Ketua Program Studi Manajemen

(Dr. Eriminati Pancaaningrum, ST., MS.M.)
NIDN. 0716097202

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Allah SWT yang maha Kuasa atas segala limpahan rahmat,dan Berkatnya telah memberikan petunjuk serta karunia-Nya sehingga saya dapat menulis dan menyelesaikan laporan Kuliah Kerja Magang (KKM) yang berjudul “Proses produksi pada devisi (handworkh) PT Pei Hai Internasional Wiratama Indonesia ”. Laporan ini disusun untuk memenuhi tugas mata kuliah Kuliah Kerja Magang (KKM) Program Studi S1 Manajemen STIE PGRI Dewantara Jombang.

Proses penyelesaian Laporan Kerja Magang ini tidak lepas dari bantuan berbagai pihak. Maka pada kesempatan ini disampaikan terimakasih kepada pihak-pihak yang telah membantu penyusunan Laporan Kerja Magang ini, antara lain kepada:

1. Bapak Dr. Abdul Rohim, SE., MSi selaku Pimpinan STIE PGRI Dewantara Jombang.
2. Ibu Dr. Erminati Pancaningrum, ST., M.SM. selaku Ketua Prodi Manajemen STIE PGRI Dewantara Jombang.
3. Bapak Ali Nur Ali,SE,M.SM selaku Dosen Pembimbing Lapangan Kuliah Kerja Magang.
4. Mr. Tan Bun Keat selaku kepala perusahaan PT Pei Hai Internasional Wiratama Indonesia yang telah memberikan izin kepada penulis untuk mengadakan kuliah kerja magang di perusahaan.
5. Ibu Gia selaku kepala bagian umum yang telah memberikan ijin untuk melakukan kegiatan magang dalam perusahaan.

6. Bapak Moelyono selaku Kepala bagian HRD
7. ibu suryani selaku pembimbing lapangan Kuliah Kerja Magang
8. Keluarga saya yang memberikan Motivasi dalam penyusunan Laporan KKM.
9. Serta pihak-pihak lain yang terlibat rekan kerja dan seluruh staf karyawan yang telah membantu dalam penyusunan laporan ini.

Penulis menyadari bahwa Laporan Kuliah Kerja Magang (KKM) ini masih terdapat kekurangan karena keterbatasan dan kendala yang dihadapi. Namun demikian penulis berharap bahwa Laporan Kuliah Kerja Magang (KKM) ini dapat bermanfaat bagi semua pihak. Akhir kata penulis mengucapkan terima kasih.

Jombang, 17 Agustus 2024

NOVIANA DINA WATI

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	i
KATA PENGANTAR.....	ii
DAFTAR ISI.....	iv
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR.....	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.....	3
1.4 Tempat Kuliah Kerja Magang.....	3
1.5 Jadwal Waktu Kuliah Kerja Magang	4
BAB II TINJAUAN UMUM TEMPAT KULIAH KERJA MAGANG	8
2.1 Sejarah Perusahaan PT Pei Hai Internasional Wiratama Indonesia	8
2.1.1 Pendirian Awal:	8
2.1.2 Produk PT.Pei Hai Internasional Wiratama Indonesia.....	9
2.1.3 Struktur Organisasi PT Pei Hai Internasional Wiratama Indonesia	10
2.1.4 Kegiatan Umum PT Pei Hai Internasional Indonesia.....	14
BAB III PELAKSANAAN KULIAH KERJA MAGANG	16
3.1 Pelaksanaan Kerja Magang	16
3.2 Hasil Pengamatan di Tempat Magang.....	18
3.3 Usulan Pemecahan Masalah/Solusi.....	18
BAB IV KESIMPULAN.....	21
4.1 Kesimpulan.....	21
4.2 Saran.....	22
DAFTAR PUSTAKA	24
DAFTAR LAMPIRAN	25

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1 Jadwal Kerja KKM	5
Tabel 1.2 Jadwal Kegiatan Kuliah Kerja Magang	6
Tabel 1.3 Pelaksanaan Kuliah Kerja	6

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Gambaran Umum	8
Gambar 1.2 Gambar Struktur Organisasi Perusahaan.....	11

DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1 From Aktivitas Harian Mahasiswa Loog book.....	25
Lampiran 2 Surat Keterangan Telah Melaksanakan KKM.....	40
Lampiran 3 Surat Nilai Kerja Magang	41
Lampiran 4 Surat Nilai Dosen Pembibing Lapangan	42
Lampiran 5 Dokumentasi	43

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kuliah kerja magang (KKM) adalah kegiatan intrakulikuler (bagian tidak terpisahkan dari proses pendidikan) yang berupa kegiatan belajar dilapangan yang dirancang untuk memberikan pengalaman praktis kepada para mahasiswa dalam menggunakan aplikasi teori kedalam praktek lapangan kerja. Selain itu kegiatan kuliah kerja magang merupakan media pembelajaran dalam pengembangan softskill mahasiswa dengan pengalaman praktis di lapangan. Dengan memilih dan mengikuti praktek kerja magang di PT Pei Hai Internasional Wiratama Indonesia. Mahasiswa dapat mengetahui dan memahami kondisi seluk beluk dunia perindustrian, khususnya dalam bidang ekspor.

Dalam mata kuliah KKM ini kegiatan pembelajaran dilaksanakan langsung dalam dunia kerja. Kegiatan Kuliah Kerja Magang ini memiliki tujuan agar dapat membekali mahasiswa dengan keahlian praktis yang sesuai dengan situasi dan kondisi kerja nyata yang diperoleh di perguruan tinggi sehingga mahasiswa diharapkan dapat lebih memahami dan memiliki keterampilan serta softskill yang nantinya bermanfaat untuk mengembangkan nilai dalam diri menghadapi dunia kerja sesungguhnya. Peningkatan Sumber Daya Manusia yang lebih luas didapatkan dari adanya sinergi antara dunia kerja dan lembaga pendidikan. Dalam hal ini, kegiatan KKM dapat menjadi awalan untuk memahami dan menemukan keterampilan dasar dalam dunia kerja serta mengetahui kemampuan

dan pemahaman mahasiswa atas mata kuliah yang telah didapatkan selama kuliah dengan dunia kerja dan menerapkan ilmu yang diperoleh dalam perkuliahan.

Berdasarkan himbauan dari program studi manajemen STIE PGRI DEWANTARA, maka saya selaku pelaksana termotivasi untuk melakukan praktek magang di PT Pei Hai Internasional Wiratama Indonesia. Dengan memilih dan mengikuti kuliah kerja magang penulis dapat mengetahui dan memahami kondisi dalam dunia perindustrian, khususnya dalam bidang desain atau sample dan pengelolaan warehouse material atau gudang bahan PT Pei Hai Internasional Wiratama Indonesia sebagai perusahaan multinasional. Dengan demikian, diharapkan mahasiswa dapat menjadi sumber daya manusia yang handal dan professional yang berwawasan global. Tidak semua perusahaan terutama perusahaan asing atau multinasional dengan mudah menerima mahasiswa magang. Bersyukur penulis dapat diterima di PT Pei Hai Internasional Wiratama Indonesia, namun demikian tetap ada aturan yang harus dipatuhi, misalnya dilarang memfoto kegiatan yang sedang berlangsung.

1.2 Tujuan Kuliah Kerja Magang

- a. Untuk memenuhi mata kuliah magang program S1 Manajemen STIE PGRI JOMBANG
- b. Mengenalkan dan menyiapkan mahasiswa dalam menghadapi dunia kerja
- c. Meningkatkan pemahaman mahasiswa tentang dunia kerja

- d. Meningkatkan pemahaman kepada mahasiswa mengenai hubungan antara teori dan penerapannya, sehingga dapat menjadi bekal bagi mahasiswa pada saat terjun langsung ke dunia kerja.
- e. Melatih mahasiswa menjadi disiplin, bertanggung jawab, berfikir maju, serta mengembangkan cara berfikir mahasiswa agar bisa lebih cepat dalam mengembangkan kemampuan diri.
- f. Meningkatkan kemampuan mahasiswa dalam memahami pengetahuan ilmu manajemen serta mengaplikasikannya dalam dunia kerja.
- g. Meningkatkan softskill mahasiswa (kemampuan dalam berkomunikasi, meningkatkan rasa percaya diri, memperbaiki sikap dan perilaku)

1.3 Manfaat Kuliah Kerja Magang

- a. Mahasiswa mampu mengenal, mengetahui, menganalisis kondisi lingkungan kerja
- b. Mahasiswa memiliki pemahaman tentang aplikasi ilmu manajemen dalam dunia kerja
- c. Mahasiswa memiliki keterampilan berkomunikasi dan memiliki rasa percaya diri dalam bersikap dan berperilaku
- d. Mahasiswa memiliki kemampuan bekerja dalam kelompok.

1.4 Tempat Kuliah Kerja Magang

Praktik pelaksanaan Kuliah Kerja Magang (KKM) dilaksanakan di PT.Pei Hai Internasional Wiratama Indonesia.

Nama Tempat KKM : PT Pei Hai Internasional Wirtama Indonesia

Alamat Instansi : JL.Raya Mojoagung KM.71 Surabaya-Jombang

Desa Jogoloyo,Kec.Sumobito 61483 Jawa timur

Kegiatan magang dilaksanakan di departemen desain atau samples dan warehouse material atau gudang bahan PT Pei Hai Internasional Wiratama Indonesia

Alasan pelaksanaan kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) STIE PGRI Dewantara Jombang yang dilakukan di PT Pei Hai Internasional Wiratama, dikarenakan tempat tersebut merupakan tempat kerja.

1.5 Jadwal Waktu Kuliah Kerja Magang

Kuliah Kerja Magang (KKM) dilaksanakan selama 2 (dua) bulan yang dimulai pada:

Tanggal : 01 Juli 2024 – 31 Agustus 2024

Hari : Senin – jumat

Waktu : 07.00 – 16.00

Pakaian / Seragam : Senin –jum;at (Seragam) selain itu bebas rapi

Sesuai dengan jadwal yang telah ditetapkan oleh Kampus STIE PGRI Dewantara Jombang dan Program Studi Manajemen. Yakni, pelaksanaan Kuliah Kerja Magang (KKM) dapat dilaksanakan terhitung minimal 30 hari kerja yaitu selama semester Genap. Maka, pelaksanaan Kuliah Kerja Magang (KKM) ini dilaksanakan terhitung mulai 01 Juli 2024 sampai 31 Agustus 2024. Dengan mengikuti jam Kerja dari PT Pei Hai Internasional Wiratama Indonesia . Adapun perincian dalam tiap tahapan kegiatan, antara lain :

A. Tahap Pelaksanaan

Penulis melaksanakan Kuliah Kerja Magang dari tanggal 01 Juli s.d. 31 Agustus 2024. Waktu kerja yang ditentukan PT Pei Hai Internasional Wiratama Indonesia pada mahasiswa Kuliah Kerja Magang yaitu **Tahap Pelaksanaan**

Penulis melaksanakan Kuliah Kerja Magang dari tanggal 01 Juli s.d. 31 Agustus 2024. Waktu kerja yang ditentukan PT Pei Hai Internasional Wiratama Indonesia pada mahasiswa Kuliah Kerja Magang yaitu :

Tabel 1. 1 Jadwal Kerja KKM

Hari Kerja	Jam Kerja	Keterangan
Senin S,d Kamis	07.00 - 16.00	
	11.00 - 12.00	Istirahat
Jumat	11.30-12:30	Istirahat

Sumber : Data diolah oleh Penulis, Tahun 2024

Tabel 1. 2 Jadwal Kerja/ KKM Overtime

Hari Kerja	Jam Kerja	Keterangan
Sabtu S,d Minggu	07.00 - 15.00	
	11.00 - 12.00	Istirahat

Sumber : Data diolah oleh Penulis, Tahun 2024

B. Tahap Penyusunan

Penyusunan laporan Kuliah Kerja Magang dimulai pada bulan Juli sebagai salah satu syarat untuk memenuhi mata kuliah Kuliah Kerja Magang (KKM). Penulisan dimulai dengan mengumpulkan data-data yang berhubungan dengan proses penulisan dan menuangkannya dalam laporan Kuliah Kerja Magang dengan sebaik-baiknya.

Tabel 1. 3 Jadwal Kegiatan Kuliah Kerja Magang

Bulan	Juni	Juli	Agustus
Tahapan	2024	2024	2024
Persiapan			
Pelaksanaan			
Laporan			

Sumber : Data diolah oleh Penulis, Tahun 2024



1. Pengajuan surat izin dari tempat kerja (PT .Pei Internasional Wiratama Indonesia)
2. Pengisian formulir pada google form
3. Penerimaan Kuliah Kerja Magang pada PT Pei Internasional Wiratama Indonesia



1. Pelaksanaan Kuliah Kerja Magang pada PT Pei Hai Internasional Wiratama Indonesia
2. Kuliah Kerja Magang dilaksanakan pada hari Senin s.d. Sabtu pukul 08.00 - 17.00 WIB
3. Kuliah Kerja Magang dilaksanakan pada tanggal 01 Juli s.d 31 Agustus 2024



1. Pembuatan laporan Kuliah Kerja Magang dan bimbingan dengan dosen pembimbing lapangan

BAB II

TINJAUAN UMUM TEMPAT KULIAH KERJA MAGANG

2.1 Sejarah Perusahaan PT Pei Hai Internasional Wiratama Indonesia



2.1.1 Pendirian Awal:

PT Pei Hai International Wiratama Indonesia didirikan pada tanggal 10 Juli 1993 dengan nama awal PT Chevron. Perusahaan ini menyewa tempat di PT Maskah Perkasa selama kurang lebih 5 tahun (1989-1994) sebelum mendirikan bangunan pabrik sendiri. Perusahaan ini kemudian berubah nama dari PT Chevron menjadi PT Pei Hai International Wiratama Indonesia. Nama perubahan ini terjadi setelah perusahaan mendirikan bangunan pabrik sendiri. PT Pei Hai International Wiratama Indonesia berlokasi di Jalan Raya Mojoagung KM.71, Desa Jogoloyo, Kecamatan Sumobito, Kabupaten Jombang, Provinsi Jawa Timur.

Perusahaan ini memiliki luas area sebesar 35.650 m. PT Pei Hai International Wiratama Indonesia bergerak di bidang pembuatan sepatu dan sandal. Perusahaan ini telah berhasil mengambil alih 20 hingga 30 persen pasar Vietnam dan sekarang memproduksi sepatu untuk diekspor ke berbagai negara, termasuk Hongkong, Jepang, Cina, Australia, Italia, Kanada, dan Amerika. Pada awal berdiri, PT Pei Hai Internasional Wiratama memiliki karyawan sebanyak 1400 orang dan mulai memproduksi sepatu olah raga. Pada tahun 2010 PT Pei Hai Internasional Wiratama Indonesia mengalami kenaikan jumlah karyawan yang mencapai 3.858 WNI dan 12 TKA. Dan pada tahun 2018 PT Pei Hai Internasional Wiratama Indonesia kembali mengalami kenaikan jumlah karyawan yang mencapai 3.875 WNI dan 15 TKA. Dari seluruh karyawan tersebut, mayoritas adalah perempuan dan merupakan warga jombang meskipun terdapat karyawan dari daerah lain yang merantau di Jombang.

2.1.2 Produk PT.Pei Hai Internasional Wiratama Indonesia

Pada tahun 2022, jumlah karyawan yang terserap oleh PT Pei Hai International Wiratama Indonesia mencapai 5.752 orang. Meskipun terdampak oleh pandemi Covid-19, perusahaan ini mampu bertahan dan berinovasi, serta menunjukkan kinerja positif. Dengan demikian, PT Pei Hai International Wiratama Indonesia telah berkembang menjadi salah satu perusahaan manufaktur yang signifikan di bidang sepatu dan sandal dengan fokus ekspor ke berbagai negara. Setiap harinya, perusahaan dapat

menghasilkan 10.000 pasang sepatu/hari dan mampu menghasilkan 2.218.636 pasang sepatu setiap tahun. Sepatu yang di produksi merupakan sepatu olah raga dan di produksi sesuai dengan *order list* dari *customer* dan *buyer*. PT Pei Hai memproduksi beberapa merk sepatu yang mayoritas adalah merk terkenal di Italy, misalnya: Geox Respira, Emperio Armai, Armai Exchange, Armani Jeans, Zero Cent Cinq, Crime London, Kate Spade, Coach dan lain sebagainya. Semu sepatu tersebut memiliki standart internasional dan tidak di perdagangkan di Indonesia. Beberapa negara tujuan ekspor adalah Italia, Jepang, Hongkong, Korea, Amerika, Rusia dan negara lainnya yang mayoritas negara bagian di Eropa.

Terdapat Visi dan Misi pada PT Pei Hai Internasional Wiratama Indonesia, yaitu:

A Visi Perusahaan :

“Menjadi perusahaan alas kaki yang terdepan dalam memberikan nilai produk dan layanan terbaik di pasar dunia”

B Misi Perusahaan:

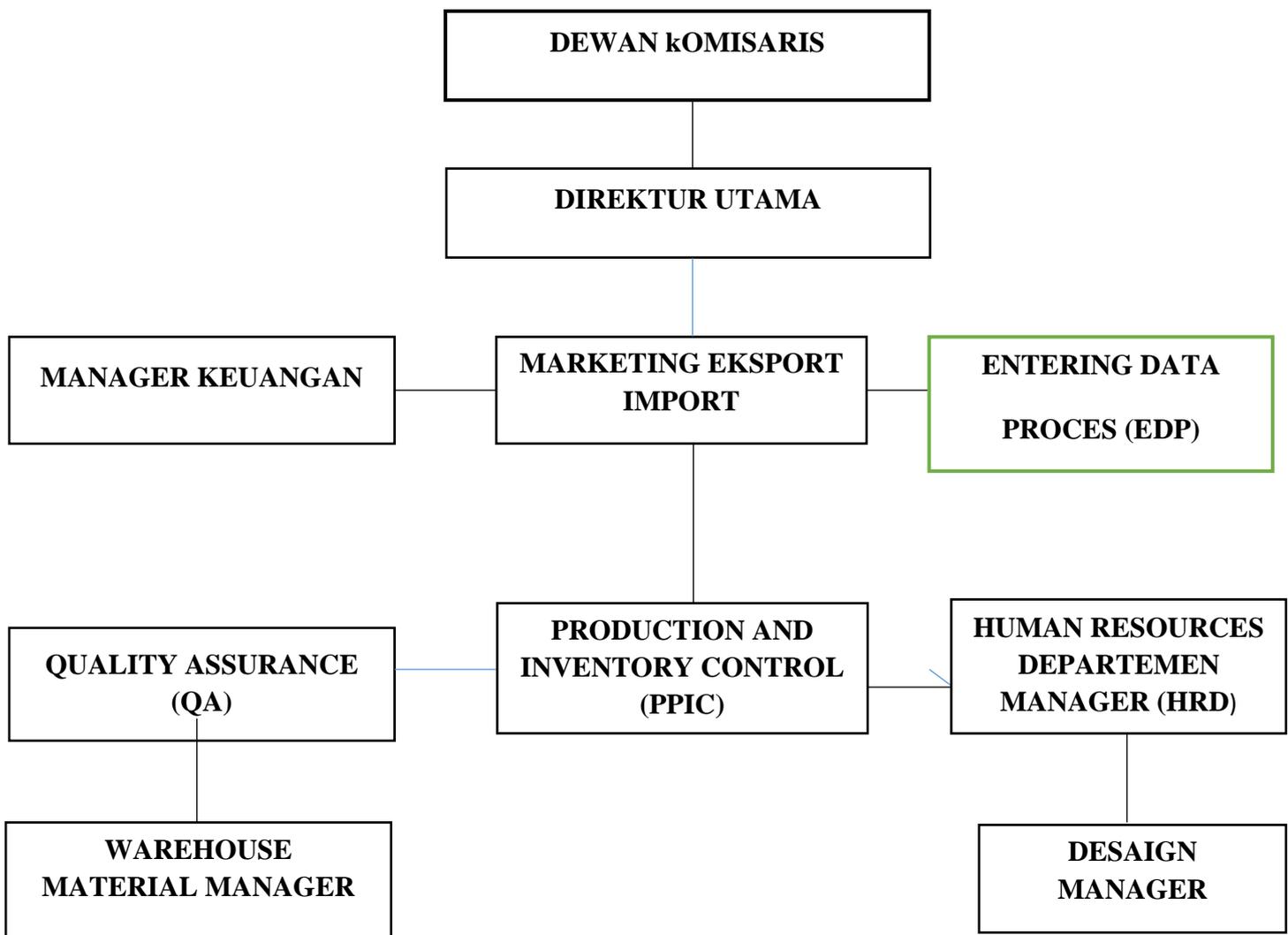
“Menghasilkan alas kaki kualitas dan profesional yang memberikan nilai terbesar bagi mitra merek kami.” Dengan misi ini, perusahaan berkomitmen untuk menghasilkan produk sepatu yang berkualitas dan profesional, sehingga memberikan nilai tambah bagi mitra merek mereka.

2.1.3 Struktur Organisasi PT Pei Hai Internasional Wiratama Indonesia

Struktur organisasi yang ada pada PT Pei Hai Internasional 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, penyusunan anggaran, alokasi biaya, pengawasan dan lain-lain. Sedangkan manajer perusahaan mendelegasikan wewenang kepada para manajer bagian. Pembagian tugas dan wewenang di PT Pei Hai Internasional Wiratama Indonesia adalah sebagai berikut:

Gambar 1.2 struktur organisasi PT Pei Hai Internasional Wiratama Indonesia



1. *Board of commissioners* (Dewan Komisaris)

- a. Merencanakan segala aktifitas perusahaan serta mengawasi tindakan Direksi
- b. Memeriksa 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 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 pemasukan perusahaan
- e. Menyusun, menganalisa dan memeriksa laporan keuangan

4. *Marketing Eksport Import*

- a. Memeriksa produk yang akan di kirim

b. Mengatur jadwal pengiriman produk

5. *Entering data process* (EDP)

a. Mengurus permasalahan software untuk seluruh komputer yang digunakan perusahaan

6. *Quality Assurance* (QA)

a. Merencanakan, menyusun serta menetapkan standart mutu sesuai yang dikehendaki *customer*

b. Mengawasi pelaksanaan *Quality Control*

c. Menerima dan melaksanakan laporan dalam pelaksanaan *quality control* dari setiap bagian produksi

d. Mengawasi semua bagian produksi yang sedang berjalan dan 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

c. Memonitor maupun membandingkan realisasi produksi dengan target produksi

d. Mengatur dan bertanggung jawab atas pembelian material import

8. *Human Resources departemen Manager* (HRD)

a. Merencanakan Pelaksanaan seleksi terhadap calon karyawan

b. Mengurus permasalahan yang berhubungan dengan surat perjanjian maupun ketenagakerjaan

- c. Menyusun program pengembangan tenaga kerja
- d. Menetapkan peraturan ketenagakerjaan maupun menyusun skala gaji tenaga kerja

9. *Warehouse Material Manager*

- a. Bertanggungjawab atas datangnya material *import*
- b. Memastikan kualitas material *import*
- c. Membantu menyelesaikan permasalahan dalam gudang serta memberikan solusi
- d. Memantau pemberian bahan material kepada produksi sesuai kebutuhan di PP (petunjuk produksi)

10 *Design Manager*

- a. Bertanggung jawab atas segala macam sampel (contoh) sepatu
- b. Bertanggung jawab atas kualitas dan proses pembuatan sampel.
- c. Memantau karyawan sampel
- d. Bertanggung jawab atas pembutan petunjuk produksi
- e. Memberikan solusi terhadap proses pembuatan sepatu
- f. Membantu menyelesaikan permasalahan dalam produksi terkait dengan contoh sepatu yang telah dibuat pada departemen sample.

2.1.4 Kegiatan Umum PT Pei Hai Internasional Indonesia

Pelaksanaan kegiatan magang sesuai dengan jadwal yang di tetapkan oleh perusahaan yaitu 6 hari kerja dalam satu minggu dan 7 jam dari mulai

pukul 07;00-16;00 setiap hari dengan satu jam untuk istirahat pada hari senin hingga jumat . Sedangkan untuk hari sabtu dan minggu kegiatan magang bekerja hanya 6 jam mulai pukul 07;00-15;00dengan satu jam istirahat. Jika kegiatan berkerja melebihi jam yang telah ditentukan maka akan dianggap dan dihitung lembur.

Setiap karyawan wajib mentaati peraturan dan menggunakan seragam yang telah di tentukan oleh perusahaan. Untuk karyawan produksi menggunakan seragam warna hijau, untuk mandor menggunakan warna merah, dan untuk kepala bagian men bggunakan biru muda. Sedangkan untuk staff menggunakan seragam hijau,kuning , dan batik.

Berikut jadwal kerja karyawan dalam bentuk tabel

No	Hari	Jam kerja	Keterangan
1	Senin – kamis	07.00-11.00	Jam efektif
		11.00-12.00	Istirahat
		12.00-16.00	Jam efektif
2	Jumat	07.00-11.30	Jam efektif
		11.30-12.30	Istirahat
		12.30-16.00	Jam efektif
3	Sabtu	07.00-11.00	Jam efektif
		11.00-12.00	Istirahat
		12.00-15.00	Jam efektif

Sumber:PT Pei Hai Internasional Wiratama, 2024

BAB III

PELAKSANAAN KULIAH KERJA MAGANG

3.1 Pelaksanaan Kerja Magang

Pelaksanaan kuliah kerja magang yang di lakukan oleh mahasiswa dari ITEBIS INSTITUT TEKNOLOGI DAN BISNIS PGRI DEWANTARA JOMBANG pada bagian produksi devisi (Handwork) yang merupakan cikal bakal produksi masal. Mahasiswa ditugaskan dalam departemen handwork agar dapat memahami sistematika dan permasalahan yang ada dalam perusahaan berkaitan dengan pembuatan, mengolah atau meracik dan mengecek bahan atau persiapan bahan yang akan diolah menjadi sepatu nantinya.. Pada bagian handwork persiapan bahan, mahasiswa dapat melayani kebutuhan untuk produksi pembuatan sepatu. Memahami proses pembuatan bahan –bahan yang akan dijadikan produk sepatu nantinya sebelumnya akhirnya dijahit yang dilakukan hampir secara manual, ada yang sebagian sudah memakai teknologi mesin.

Banyak sebagian beranggapan bahwa bagian devisi produksi Handwork merupakan departemen yang tidak terlalu di butuhkan dan tidak terlalu penting, namun pada kenyataannya jika departemen Handwork ditiadakan maka untuk memproduksi sepatu juga tidak bias berjalan dengan baik lancar .karna pada dasarnya untuk menjadi produk sepatu yang utuh dan kualitas yang bagus, harus melewati rancangan proses yang luar biasa seperti halnya pada bahan-bahan yang akan dijadikan sepatu, maka terlebih dahulu melewati bagian handwork dimana proses penempelan bahan penguat atau lem yang ditempel ke bahan bahan yang akan dijadikan sepatu jadi atau upper

persiapan dan peracikan atau penataan sesuai bahan yang dibutuhkan untuk menjadi upper sepatu dibutuhkan dalam memproduksi sepatu *dilasting* (proses pembuatan sepatu jadi). Dengan demikian departemen Handwork merupakan cikal bakal yang sangat dibutuhkan dalam pembuatan sepatu atau sebelum ke tahap persiapan dan perencanaan yang dilakukan sebelum memulai proses produksi.

Dengan mahasiswa melakukan kuliah kerja magang dibagian divisi ini, mahasiswa dapat belajar untuk bias menghadapi perilaku orang lain yang berbeda antara satu dengan yang lainnya maupun secara emosional dalam kesepakatan pikiran yang berbeda-beda pendapat. Agar menjadi produk yang dihasilkan menjadi kualitas terbaik.

Pelaksanaan Kuliah Kerja Magang selama kegiatan berlangsung, saya sebagai penulis laporan magang ditempatkan pada Bagian departemen produksi atau divisi Handwork. Aktivitas program KKM yang penulis kerjakan adalah sebagai berikut :

1. Melakukan pengecekan bahan dengan kualitas baik
2. Menempel bagian bahan –bahan sepatu sebelum dijahit
3. Melatex sebgaiian bahan agar bahan tersebut menyatu menjadi satu
4. Merolling bahan-bahan setelah ditempel
5. Mengeringkan bahan-bahan keluar dari dalam mesin rolling setelah dimasukkan dalam mesin tersebut
6. Mengecek kembali bahan-bahan tersebut masih layak untuk dipakai atau tidak untuk dijadikan bahan sepatu yang baik dan bagus.

7. Menempel kkd atau penguat pada bagian bahan tersebut
8. Menata dan mengasingkan bahan-bahan penguat
9. Mengunting bentuk bahan yang lebih keluar dari batas
10. Memasang tali sepatu pada upper yang sudah jadi setelah dijahit

3.2 Hasil Pengamatan di Tempat Magang

Berdasarkan hasil pengamatan kegiatan Kuliah Kerja Magang yang telah saya laksanakan di PT Pei Hai Internasional Wiratama Indonesia selama 2 bulan di bidang produksi departemen handwork. Ada beberapa masalah yang dihadapi Berdasarkan pengamatan dan penelitian selama kerja praktik diketahui bahan yang akan diproduksi masih banyak mengalami kecacatan antara lain, rusak dan cacat dalam bahan – bahan yang akan diracik , bentuk bahan yang tidak rata, berlubang, tidak cocok warna, kebersihan, kerut, jenis-jenis kecacatan tersebut mengakibatkan target produksi bahan menurun tidak terpenuhi.

3.3 Usulan Pemecahan Masalah/Solusi

Masalah yang dihadapi dan Tingginya tingkat kecacatan pada bahan produk sepatu menjadi permasalahan yang sangat penting dengan resiko yang sangat fatal jika sampai ke tangan customer, dan akibatnya dapat menghambat produksi dan tidak tercapainya suatu target dalam produksi yang telah ditetapkan. Dan juga Menurunnya target produksi selalu dialami perusahaan karena karyawan memperbaiki produk yang mengalami kecacatan tersebut. Selain target produksi tidak terpenuhi karena karyawan

memperbaiki produk yang mengalami kecacatan. Maka proses produksi sepatu pun jadi terhambat dan tidak sesuai dengan jumlah yang ditentukan dalam target setiap perjamnya dikarenakan beberapa kendala kecacatan pada bahan barang tersebut. permasalahan ini merupakan permasalahan yang sangat serius dan sangat perlu ditindak lanjuti agar tidak semakin besar. Dan agar target tidak menurun maka, Solusi yang dapat diambil dari permasalahan yang terjadi yaitu:

1. Memberikan pengertian atau penjelasan kepada karyawan maupun atasan untuk mencari solusi tentang pentingnya mengecek kembali bahan –bahan tersebut .Dan juga memberi pemahaman kepada bawahan maupun karyawan yang ikut bekerja dalam proses produksinya.
2. Menerapkan SOP (Standard Operating Procedure) pada produksi yang lebih ketat agar bisa memproduksi barang tersebut menjadi kualitas yang baik tanpa ada kecacatan yang parah dalam bahan-bahan yang akan diproduksi.
3. Tingkatkan koordinasi dan komunikasi kepada karyawan dengan atasan pimpinan sebaik mungkin.
4. /Memberitahu kepada atasan, mandor, QC apabila terdapat ketidaksesuaian proses.
5. Melakukan pemantauan proses produksi.
6. Melakukan pengecekan setiap langkah produksi.
7. SDM (sumber daya manusia) juga mempengaruhi kualitas produk. .Maka dari itu SDM (sumber daya manusia) sangat berpengaruh dan

dibutuhkan di setiap proses kinerja.di era teknologi yang maju ini dan persaingan perusahaan maju dan pesat maka dibutuhkan sumber daya manusia yang tangguh,baik dan handal dalam bidangnya dan berfikir secara ideal cara menanggapi sesuatu dalam proses kinerja produksi.

BAB IV

KESIMPULAN

4.1 Kesimpulan

Kuliah Kerja Magang (KKM) yang dilaksanakan di PT PEI HAI INTERNASIONAL WIRATAMA menjadi pengalaman yang sangat bermanfaat bagi mahasiswa dalam memahami dinamika dunia kerja secara nyata. Selama pelaksanaan KKM, mahasiswa terlibat langsung dalam berbagai aktivitas operasional dan produksi, terutama di bidang sdm dunia kerja dalam produksi , yang memberikan gambaran konkret tentang penerapan teori yang telah dipelajari di kampus. Pengalaman ini menjadi landasan penting untuk mengembangkan kemampuan analitis dan praktis dalam menghadapi tantangan di lingkungan kerja. Handworkh merupakan departemen atau bagian produksi yang dimana menyiapkan, dan menempel sebelum dirolling , memproses, mengecek kembali dan merapikan, manata kembali bahan – bahan yang akan di proses menjadi sepatu jadi sesuai bahan job sepatu yang dibutuhkan. . Oleh karena itu SDM yang berada di departemen ini harus teliti dalam mengecek barang datang dan memberikan kepada produksi juga harus sesuai.

Berdasarkan pembahasan dari PT PEI HAI INTERNASIONAL WIRATAMA INDONESIA , maka diperoleh beberapa kesimpulan diantaranya sebagai berikut :

1. Pengenalan dan penerapan sumber daya manusia pada dunia kerja termasuk dalam proses produksi diterapkan dengan baik pada karyawan dengan struktur organisasi, Dan fungsi-fungsi dan juga pembagian tugas-

tugas karyawan sesuai bagian proses produksi, Dengan kemampuan karyawan disetiap bagian diatur dengan semaksimal mungkin dengan baik, dan dilatih agar semua karyawan bisa melakukannya dengan baik saat proses produksi.

2. Dapat disimpulkan juga bahwa dunia kerja diperlukan tanggung jawab, ketelitian, kesabaran, yang tinggi agar nantinya semua pekerjaan dapat diselesaikan dengan baik.
3. Pada pembagian tugas yang diberikan sudah sesuai dengan kemampuan setiap karyawan dan juga dibawah oleh pengawasan oleh pemimpin atasan kepala bagian dan penamping lapangan seperti kepala bagian (kabag) dan mandor pendamping lapangan.

4.2 Saran

Berdasarkan pembahasan dari PT PEI HAI INTERNASIONAL WIRATAMA INDONESIA pada bagian produksi Handwork), maka penulis menemukan beberapa saran yaitu :

1. Untuk departemen bagian handwork harus lebih meningkatkan, mempertahankan, memperhatikan, menciptakan dan komitmen dan rasa tanggung jawab begitupun kualitas tenaga kerja harus diperkuat lagi dari keseluruhan karyawan bagian produksi handwork dalam manajemen sumber daya manusia. biar kualitas barang yang diproduksi menghasilkan barang yang bagus dan mutu yang baik dengan hasil jumlah yang meningkat dengan kualitas tetap baik dan bagus. Mampu memberikan yang

terbaik dan mampu memberikan hasil barang yang berkualitas tanpa adanya kerusakan yang parah.

2. Tetap menjalin komunikasih hubungan yang kepada atasan dengan bawahan karyawan.
3. Kepala bagian atau mandor memberikan motivasi yang baik kepada karyawan yang lain agar lebih bekerja sama sehingga pekerjaan akan selsai dengan tepat waktu .

DAFTAR PUSTAKA

- Ahyari, A. (1998). Manajemen Produksi & Pengendalian Produksi. Yogyakarta: BPFE Yogyakarta Assauri,
- S. (2008). Manajemen Produk dan Operasi. Jakarta: Fakultas Ekonomi Indonesia.
- Garvin, V. (2003). Metode Analisis untuk Peningkatan Kualitas. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Render and Heizer. (2001). Prinsip-Prinsip Manajemen Operasi. Jakarta: PT. Salemba Emban Patria.
- Tjiptono, F. (2001). Pengendalian Kualitas. Penerbit Andi: Yogyakarta

DAFTAR LAMPIRAN

LAMPIRAN 1

FORM AKTIVITAS HARIAN MAHASISWA LOG BOOK

FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA

Nama : Noviana dina wati
NIM : 2161184
Program studi : B3 Manajemen SDM
Tempat KKM : PT Pei Hai Internasional Wiratama Indonesia
Bagian/bidang : Produksi Handwork

Minggu Ke	Tanggal	Jenis kegiatan	Tanda Tangan
1	01/07/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B.CTR, upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B tab dan sebagainya.</p> <p>-Mengasihkan penguat(kkd) -Menempel penguat ke barang tersebut</p> <p>-mengecek, menerima dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya -mengeringkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses ketahap selanjutnya selanjutnya</p>	
	02/07/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B.CTR, upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B tab dan sebagainya.</p> <p>-Mengasihkan penguat(kkd) -Menempel penguat ke barang tersebut</p> <p>-mengecek, menerima dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya</p>	

	03/07/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B, CTR, upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B tab dan sebagainya.</p> <p>-mengecek, menerima dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya</p> <p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses Tahap selanjutnya selanjutnya</p> <p>-Menempel nomer seri ke barang tersebut seperti, B ctr, dan T, cap</p>	
	04/07/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B, CTR, upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B tab dan sebagainya.</p> <p>-mengecek, menerima dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya</p> <p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses Tahap selanjutnya selanjutnya</p>	

	05/07/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B CTR, upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B tab dan sebagainya.</p> <p>-mengecek, menerima, dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya</p> <p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses Tahap selanjutnya selanjutnya</p>	<i>Handwritten signature</i>
	06/07/2024	Libur	-
	07/07/2024	Libur	-
11	08/072024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B CTR, upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B tab dan sebagainya.</p> <p>-mengecek, menerima, dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya</p> <p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses</p>	<i>Handwritten signature</i>

	09/07/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B. CTR, upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B tab dan sebagainya.</p> <p>-mengecek, menerima, dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya</p> <p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses. Ketahap selanjutnya.</p> <p>-Memasang tali sepatu pada upper sepatu yang hampir sudah jadi.</p>	<i>J.P.M.B.</i>
	10/07/2024	Libur	-
	11/07/2024	Libur	-
	12/07/2024	Libur	-
	13/07/2024	Libur	-
	13/07/2024	Libur	-
III	14/07/2024	Libur	-
	15/07/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B. CTR, upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B tab dan sebagainya.</p> <p>-mengecek, menerima, dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya</p> <p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses</p>	<i>J.P.M.B.</i>

16/07/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B. CTR ,upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B. tab dan sebagainya.</p> <p>-mengecek , menerima, dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya.</p> <p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses.</p>	
17/07/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B. CTR ,upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B. tab dan sebagainya.</p> <p>-mengecek , menerima, dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya.</p> <p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses.</p>	
18/07/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B. CTR ,upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B. tab dan sebagainya.</p> <p>-mengecek , menerima, dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya.</p> <p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses ke tahap selanjutnya.</p>	

	19/07/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B CTR ,upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B, tab dan sebagainya.</p> <p>-mengecek , menerima, dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya.</p> <p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses ke tahap selanjutnya</p>	<p><i>Hops</i></p>
	20/07/2024	Libur	-
IV	21/07/2024	Libur	-
	22/07/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B CTR ,upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B, tab dan sebagainya.</p>	<p><i>Hops</i></p>
		<p>-mengecek , menerima, dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya.</p> <p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses ke tahap selanjutnya</p>	<p><i>Hops</i></p>

	23/07/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B. CTR, upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B. tab dan sebagainya.</p> <p>-mengecek, menerima, dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya.</p> <p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses ketahap selanjutnya.</p>	<i>Handwritten signature</i>
	24/07/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B. CTR, upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B. tab dan sebagainya.</p> <p>-mengecek, menerima, dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya.</p> <p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses ketahap selanjutnya.</p>	<i>Handwritten signature</i>
	25/07/2024	Melatex B. CTR	<i>Handwritten signature</i>
	26/07/2024	Melatex B. CTR	<i>Handwritten signature</i>
	27/07/2024	Libur	-
V	28/07/2024	Libur	-
	29/07/2024	Melatex B. CTR	<i>Handwritten signature</i>

	30/07/2024	Melatex B.CTR	<i>Handwritten signature</i>
	31/07/2024	Melatex B.CTR	<i>Handwritten signature</i>
	01/08/2024	-Melatex B.CTR -Menempe Eyelet -Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B.CTR, upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B.tab dan sebagainya -mengecek, menerima, dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya	<i>Handwritten signature</i>
	02/08/2024	-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B.CTR, upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B.tab dan sebagainya -mengecek, menerima, dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya -mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses ke tahap selanjutnya	<i>Handwritten signature</i>
	03/08/2024	Libur	-
VI	04/08/2024	Libur	-

	05/08/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B CTR, upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B tab dan sebagainya.</p> <p>-mengecek, menerima, dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya.</p> <p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses ke tahap selanjutnya.</p>	<i>Hanf</i>
	06/08/2024	Ngemal Eyelet pita	<i>Hanf</i>
	07/08/2024	Ngemal Eyelet pita	<i>Hanf</i>
	08/08/2024	Ngemal Eyelet pita	<i>Hanf</i>
	09/08/2024	Ngemal Eyelet pita	<i>Hanf</i>
	10/08/2024	Libur	-
VII	11/08/2024	Libur	-
	12/08/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B CTR, upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B tab dan sebagainya.</p> <p>-mengecek, menerima, dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya.</p> <p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses ke tahap selanjutnya.</p>	<i>Hanf</i>

	13/08/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B CTR ,upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B. tab dan sebagainya.</p> <p>-mengecek , menerima, dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya.</p> <p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses ke tahap selanjutnya</p>	
	14/08/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B CTR ,upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B. tab dan sebagainya.</p> <p>-mengecek , menerima, dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya.</p> <p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses ke tahap selanjutnya</p>	
	15/08/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B CTR ,upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B. tab dan sebagainya.</p>	

		<p>-mengecek , menerima,dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya.</p> <p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses ke tahap selanjutnya.</p>	
	16/08/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B. CTR , upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B tab dan sebagainya.</p> <p>-mengecek , menerima,dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya.</p> <p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses ke tahap selanjutnya.</p>	<i>Handwritten signature</i>
	17/08/2024	Libur	-
VIII	18/08/2024	Libur	-
	19/08/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B. CTR , upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B tab dan sebagainya.</p> <p>-mengecek , menerima,dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya.</p> <p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses ke tahap selanjutnya.</p>	<i>Handwritten signature</i>
		<p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses ke tahap selanjutnya.</p>	

20/08/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B. CTR ,upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B. tab dan sebagainya.</p> <p>-mengecek , menerima, dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya.</p> <p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses ke tahap selanjutnya</p>	
21/08/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B. CTR ,upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B. tab dan sebagainya.</p> <p>-mengecek , menerima, dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya.</p> <p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses ke tahap selanjutnya</p>	
22/08/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B. CTR ,upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B. tab dan sebagainya.</p>	
	<p>-mengecek , menerima, dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya.</p> <p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses ke tahap selanjutnya</p>	

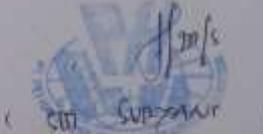
	23/08/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B. CTR , upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B tab dan sebagainya.</p> <p>-mengecek , menerima, dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya.</p> <p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses ke tahap selanjutnya.</p>	
	24/08/2024	Libur	-
	25/08/2024	Libur	-
	26/08/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B. CTR , upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B tab dan sebagainya.</p> <p>-mengecek , menerima, dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya.</p>	
		<p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses ke tahap selanjutnya.</p>	

	27/08/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B CTR , upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B tab dan sebagainya.</p> <p>-mengecek , menerima, dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya.</p> <p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses ke tahap selanjutnya.</p>	
	28/08/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B CTR , upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B tab dan sebagainya.</p> <p>-mengecek , menerima, dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya.</p> <p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses ke tahap selanjutnya.</p>	
	29/08/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi, seperti, Eyelet, T cap, B CTR , upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B tab dan sebagainya.</p>	

		<p>-mengecek , menerima,dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya.</p> <p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses ke tahap selanjutnya.</p>	
30/08/2024	<p>-Merolling barang atau bahan-bahan yang akan digunakan untuk menjadi sepatu jadi seperti, Eyelet, T cap, B, CTR ,upper depan, belakang, upper luar dalam, kun dalam, variasi eyelet, Tahan Air, B tab dan sebagainya.</p> <p>-mengecek , menerima,dan menata kembali bahan-bahan tersebut masih layak pakai atau tidak yang keluar dari mesin rolling agar tidak ada kecacatan dalam barang tersebut sebelum lanjut ke proses tahap selanjutnya.</p> <p>-mengeringngkan bahan-bahan tersebut sampai menjadi kering sebelum diproses ke tahap selanjutnya.</p>		
31/08/2024	Libur	-	

Jombang, 6 September 2024

Pendamping Lapangan


 (STP SUWIZAW)

LAMPIRAN 2

SURAT KETERANGAN MAGANG

	PT. PEI HAI INTERNATIONAL WIRATAMA INDONESIA	
	HEAD OFFICE :	FACTORY :
	Komplek Ruko Villa Bukit Mas Blok RE 22 Jl. H. Abdul Wahid Stanin Surabaya 60228 Phone : (62-031) 5675318-5675328 Fax : (62-031) 5675670	1. Jl. Raya Mujasong KM. 71 Surabaya-Jombang Desa Japlojo, Kec. Sumadilo 61482 2. Dusun Gerib, Desa Gerib, Kec. Japlojo Jombang-Jawa Timur Phone (62-0321) 496245-7 Fax (62-0321) 496248
	<hr/>	

SURAT KETERANGAN
Nomor : 1223/ PH / IX / 2024

Yang bertanda tangan dibawah ini :

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

menerangkan bahwa :

N a m a	: Noviana Dina Wati
N I M	: 2161184
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)

LAMPIRAN 3
NILAI KERJA MAGANG



SEKOLAH TINGGI ILMU EKONOMI PGRI DEWANTARA
PROGRAM STUDI – AKUNTANSI (BAIK SEKALI)
PROGRAM STUDI – MANAJEMEN (B)

Jl. Prof. Moh yamin No.77 Telp. 0321-865180, Fax 0321-853807 Jombang 61471
Email : info@stiedewantara.ac.id website : www.stiedewantara.ac.id

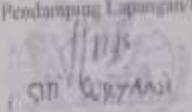
PENILAIAN KULIAH KERJA MAGANG MAHASISWA
STIE PGRI DEWANTARA JOMBANG

Nama **NOVIANA DIMAS CANTI**
NIM **2161181**
Program Studi **MANAJEMEN**
Tempat Magang **PT. BEL NAI INTERNASIONAL WIRASAMA INDONESIA**
Alamat Tempat Magang **J. Raya Mojokuning No. 107, Buduran, Jombang**
Bagian/Bidang **rec. Priemangan, kab. Jombang, Jawa Tim 61483**
Produk Handuork

No.	Aspek Yang Dinilai	Nilai (0 - 100)
1.	Disiplin kerja	85
2.	Kerjasama dalam tim/hubungan dengan rekan kerja	90
3.	Sikap, etika dan tingkah laku saat bekerja	90
4.	Kreativitas dan ketrampilan	85
5.	Kemampuan mengaplikasikan pengetahuan akademis dalam pekerjaan	90
6.	Kemampuan menyesuaikan diri dalam pekerjaan dan lingkungan kerja	85
7.	Kemampuan berkomunikasi	80
8.	Produktivitas kerja*	95
Jumlah		705
Nilai Rata-Rata (Jumlah : 8)		88,1

Catatan : Penilaian harap diisi dalam angka
*Peserta magang menghasilkan produk/ karya

Catatan:

Jombang, 07-09-2024
Pendamping Lapangan/Pejabat Penilai**


** dituliskan nama pejabat penilai disertai tanda tangan dan stempel perusahaan/institusi

LAMPIRAN 4

NILAI DOSEN PEMBIBING LAPANGAN



SEKOLAH TINGGI ILMU EKONOMI PGRI DEWANTARA
PROGRAM STUDI – AKUNTANSI (BAIK SEKALI)
PROGRAM STUDI – MANAJEMEN (B)

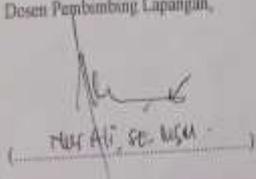
Jl. Prof. Moh yamin No.77 Telp. 0321-865180, Fax 0321-853807 Jombang 61471
Email : info@stiedewantara.ac.id website : www.stiedewantara.ac.id

PENILAIAN KULIAH KERJA MAGANG MAHASISWA

Nama : NUWAHA DIMA WATI
NIM : 216104
Program Studi : BS SDM MANAJEMEN
Tempat Magang : PT. Per Hai Internasional Wistama Indonesia
Bagian/Bidang : PRODUKSI Handwork

No.	Aspek yang Dinilai	Nilai (0 - 100)
1.	Keaktifan konsultasi	90
2.	Motivasi	90
3.	Pengetahuan tentang tugas dalam obyek KKM	95
4.	Tata Bahasa dan kerapian laporan	85
5.	Kejelasan menyampaikan laporan	85
6.	Sistematika laporan	85
7.	Kemampuan mengidentifikasi masalah	90
8.	Kemampuan memberikan alternatif pemecahan masalah	90
Jumlah		710
Nilai Rata-Rata (Jumlah : 8)		88,75

Catatan : Penilaian harap diisi dalam angka

Jombang, 14-09-2024
Dosen Pembimbing Lapangan,

(Nur Ali, SE, MSi)

Lampiran 5

Dokumentasi Proses Produksi



