

MAGANG INDUSTRI

di

PT PEGAUNIHAN TECHNOLOGY INDONESIA

Disusun untuk memenuhi salah satu syarat kelulusan Mata Kuliah Magang Industri

Oleh:

APRI ANTIKA EKA SANTI

3112111017



PROGRAM STUDI AKUNTANSI

POLITEKNIK NEGERI BATAM

2024

LEMBAR PENGESAHAN

Yang bertanda tangan di bawah ini menyatakan bahwa :


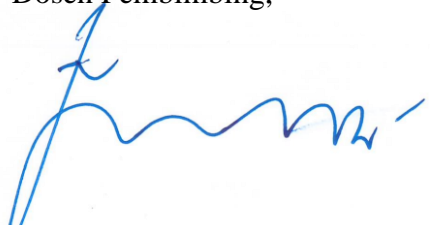
APRI ANTIKA EKA SANTI-3112111017

telah melaksanakan Magang Industri

di **PT PEGAUNIHAN TECHNOLOGY INDONESIA**

mulai tanggal **07 AGUSTUS 2023** sampai dengan **08 APRIL 2024**

Batam, 08 April 2024

<p>Pembimbing Perusahaan,</p>  <p>Nesti, S.Pd</p> <hr/> <p>Staff</p>	<p>Dosen Pembimbing,</p>  <p>Muslim Ansori, S.E., M.Ak., CPA</p> <hr/> <p>NIP : 197110182021211003</p>
---	--

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT, atas berkat rahmat dan ridho-Nya penulis dapat menyelesaikan laporan tugas akhir magang di PT Pegaunihan Technology Indonesia. Sholawat serta salam semoga senantiasa tercurah kepada Nabi besar Muhammad SAW, beserta keluarga dan para sahabatnya serta umatnya hingga akhir zaman. Penulisan laporan tugas akhir magang ini ditujukan sebagai salah satu syarat kelulusan sebagai Ahli Madya Akuntansi pada Program Studi D3 Akuntansi jurusan Manajemen Bisnis Politeknik Negeri Batam. Tujuan dibuat laporan tugas akhir magang ini, yaitu untuk melaporkan segala sesuatu yang berkaitan dengan dunia kerja di PT Pegaunihan Technology Indonesia.

Penulis menyadari bahwa selesainya penyusunan laporan tugas akhir magang ini tidak lepas dari bimbingan, bantuan, motivasi dan doa dari berbagai pihak yang terkait baik secara langsung maupun secara tidak langsung. Oleh karena itu, izinkan penulis untuk mengucapkan banyak terima kasih sebesar-besarnya kepada :

1. Orang Tua dan keluarga di Kampung untuk segala bentuk kasih sayang, doa, dukungan dan semangat kepada penulis untuk dapat segera menyelesaikan tugasnya.
2. Ibu Riska Destiana S.Tr.Akun., M.Acc selaku Koordinator Magang Prodi Akuntansi Politeknik Negeri Batam.
3. Bapak H.Muslim Ansori, S.E., M.Sc.Akt., CPA selaku Pembimbing magang Politeknik Negeri Batam.
4. Bapak Sugeng Riadi, SE., M. Ak., CA selaku dosen penguji I dan Bapak Muhammad Irsyad Halim, S.E., M.Ak selaku dosen penguji II.
5. Ibu Alfonsa Dian Sumarna, S.E., M.Si selaku Koordinator Laporan Studi Politeknik Negeri Batam.
6. Kak Nesti, S.Pd selaku pembimbing magang di PT Pegaunihan Tehnoligy Batam dan Kak Risky Dwi Astuti, S.Ak selaku leader di Pt Pegaunihan Technology Batam.
7. Teman dan Sahabat yang telah memberikan semangat dan dukungan kepada penulis.

Penulis berusaha memberikan data yang selengkap-lengkapnyanya agar laporan ini dapat dibuat dengan sebaik mungkin. Namun penulis menyadari laporan ini masih jauh dari kata



sempurna, karena pasti masih banyak kekurangan. Penulis berharap laporan tugas akhir magang ini dapat memberikan manfaat khususnya bagi penulis sendiri dan bagi pihak lain pada umumnya. Akhir kata penulis mengucapkan terima kasih dan semoga laporan tugas akhir magang ini bermanfaat bagi semua pihak.

Batam, 08 April 2024

Apri Antika Eka Santi

3112111017

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	2
KATA PENGANTAR.....	3
DAFTAR ISI	5
DAFTAR GAMBAR.....	7
DAFTAR TABEL	8
1 Gambaran Umum Perusahaan.....	9
1.1 Sejarah Singkat Perusahaan.....	9
1.2 Visi, Misi Perusahaan/Instansi	9
1.3 Struktur Organisasi Perusahaan/Instansi	13
1.4 Ruang Lingkup Usaha Perusahaan.....	14
2 Deskripsi Kegiatan Magang Industri	14
2.1 Deskripsi Kerja.....	14
2.1.1 Lokasi Unit Kerja	14
2.1.2 Rincian Tugas	15
2.1.3 Tanggung Jawab	15
2.1.4 Target yang Diharapkan	16
2.1.5 Kendala yang Dihadapi Dalam Menyelesaikan Tugas.....	16
2.2 Deskripsi Alat dan Produk	17
2.2.2 Perangkat Lunak/Perangkat Keras yang Digunakan	17
2.2.3 Data dan Dokumen yang Diolah/Dihasilkan	21
2.3 Hal-Hal Lain.....	23
2.3.1 Latar Belakang.....	23
2.3.2 Landasan Teori	24
2.3.3 Solusi	27
3.1 Kesimpulan.....	31
3.2 Saran.....	32
5. Lampiran	33
4.1 Lampiran A Log Book	33
Bulan Agustus.....	33
Bulan September.....	34
Bulan Oktober.....	34



Bulan November	35
Bulan Desember.....	35
4.2 Lampiran B Deskripsi Produk yang Dihasilkan.....	38
DAFTAR PUSTAKA.....	39

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Peta Pt Pegaunihan Technology Indonesia.....	14
Gambar 2.2 Gedung Pt Pegaunihan Technology Indonesia.....	15
Gambar 2.3 SOP (Standar Operasional Prosedur).....	17
Gambar 2.4 Clonetrooper	17
Gambar 2.5 Scanner	17
Gambar 2.6 Material 1	18
Gambar 2.7 Material 2.....	18
Gambar 2.8 Finger Cots	18
Gambar 2. 9 Masker Karbon	19
Gambar 2.10 Smocks ESD	19
Gambar 2.11 ESD Cup.....	19
Gambar 2.12 Wistrap.....	20
Gambar 2.13 Shoes ESD	20
Gambar 2.14 Kipas Ion.....	20
Gambar 2.15 Pena	21
Gambar 2.16 Kuas Pembersih	21
Gambar 2.17 Ploom-x	22
Gambar 2.18 Ploom-x	22
Gambar 2.19 Variasi warna Ploom-x	22
Gambar 4.1 Logbook Bulan Agustus	33
Gambar 4.2 Logbook Bulan September	34
Gambar 4.3 Logbook Bulan Oktober	34
Gambar 4.4 Logbook Bulan November	35
Gambar 4.5 Logbook Bulan Desember	35
Gambar 4.6 Logbook Bulan Januari.....	36
Gambar 4.7 Logbook Bulan Februari.....	36
Gambar 4.8 Logbook Bulan Maret.....	37
Gambar 4.9 Logbook Bulan April.....	37



DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Perangkat Lunak/Perangkat Keras yang Digunakan	17
--	----

1 Gambaran Umum Perusahaan

1.1 Sejarah Singkat Perusahaan

Pegatron sebagai entitas individu sejak 27 Juni 2007. Ini dimulai ketika induk perusahaan AsusTek memutuskan restrukturisasi besar-besaran terhadap perusahaan dan dipecah menjadi tiga perusahaan individu. Ketiga korporasi tersebut yakni ASUS, Pegatron, dan Unihan Corporation. Pada tahun 2010, Pegatron terdaftar di Bursa Efek Taiwan. Pegatron merupakan perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur elektronik asal Taiwan yang mengembangkan produk komputer, komunikasi dan elektronik konsumen untuk vendor bermerek. Perusahaan ini juga mengembangkan, mendesain, dan memproduksi periferal dan komponen komputer maupun alat elektronik lainnya.

Pada tanggal 09 Juli 2019, Perusahaan Pegatron resmi beroperasi di Batam tepatnya di Lot 5 kawasan Batamindo Muka Kuning. PT Pegatron Technology Indonesia di Batam merupakan perusahaan pertama Pegatron untuk wilayah Indonesia dan Asia Tenggara. Salah satu perluasan bidang usaha barunya, yakni memproduksi peralatan telekomunikasi. Dari tahun ke tahun perusahaan terus mengalami kemajuan dan menambah gedung untuk memperluas operasinya. Dari beberapa gedung tersebut memproduksi berbagai macam alat elektronik.

Pada tahun 2022 PT Pegatron Technology Indonesia di Batam berubah nama menjadi PT Pegaunihan Technology Indonesia yang beroperasi sebagai anak perusahaan Pegatron sampai pada saat ini. Pada tahun 2023 ini PT Pegaunihan Technology Indonesia semakin menunjukkan kejayaan yaitu memperluas perusahaannya dengan menambah gedung yang sedang dibangun di Kawasan Batamindo Muka Kuning.

1.2 Visi, Misi Perusahaan/Instansi

Visi Perusahaan

Dengan semangat perusahaan kami untuk "menavigasi masa depan", Pegaunihan berusaha untuk memenuhi harapan masyarakat dan merealisasikannya dalam bentuk teknologi mutakhir yang terus berinovasi. lebih jauh lagi, kami berusaha untuk mewujudkan dan memuaskan harapan tersebut untuk memahat sebuah dunia yang lebih megah dan nyaman.

Misi Perusahaan

1. Menginspirasi, memotivasi dan memelihara potensi karyawan kami untuk mengeksplorasi potensi tertinggi yang mereka miliki.
2. Berkomitmen terhadap integritas dan ketekunan fokus pada prinsip dan hasil.
3. Mengejar tanpa henti untuk menjadi yang terbaik dibidang kualitas, kecepatan, layanan , inovasi dan efisiensi biaya.
4. Berusaha untuk menjadi pemimpin perusahaan hijau kelas dunia yang berteknologi tinggi dan untuk memberikan kontribusi yang berharga untuk kemanusiaan dan lingkungan.



Gambar 1.1 Filosofi Manajemen

Filosofi Manajemen

Budaya kami

1. Ketekunan

Kami menekankan semangat ketekunan untuk terus mengejar pertumbuhan di tempat kerja, dalam kehidupan, dan menghadapi semua tantangan.

2. Semangat untuk teknologi

Kami percaya bahwa teknologi harus dihargai, karena teknologi memungkinkan kita untuk mencapai apa yang sebelumnya dianggap mustahil.

3. Komitmen terhadap kualitas

Untuk menyediakan produk yang paling hemat biaya dan berkualitas tinggi yang memenuhi kebutuhan pasar, kami berkomitmen untuk menyempurnakan manajemen kualitas dan proses produksi kami selama desain, produksi, dan layanan, untuk memastikan kepuasan pelanggan yang maksimal. Inilah kualitas yang ingin kami junjung tinggi.

4. Kemitraan

Kami memandang semua pemasok, pelanggan, pemegang saham, dan pengguna akhir sebagai mitra kami. Kami berusaha untuk membina dan memelihara hubungan yang sehat dengan para mitra kami dengan mencapai keberhasilan dan manfaat bersama.

Kompetensi inti

1. Desain yang kuat

Kami mempekerjakan tim desain internal yang sangat berbakat yang menjunjung tinggi semangat inovasi dalam mengembangkan produk baru, yang pada gilirannya menjadikan PEGATRON sebagai pemimpin industri.

2. Kemampuan Penelitian dan Pengembangan

Didorong oleh inovasi dan kemampuan pengembangan yang kuat, kami berusaha untuk mempertahankan portofolio paten yang kuat.

3. Sistem manufaktur

Kami telah menerapkan integrasi vertikal untuk komponen utama dan merampingkan sistem manufaktur/manajemen kami.

Tindakan strategis

1. Inovasi berkelanjutan

Kami berinvestasi dalam wawasan konsumen, teknologi, desain dan proses manufaktur yang unggul di kelas dunia.

2. Membuat perbedaan

Kami berkomitmen untuk menciptakan lingkungan yang berkelanjutan dan berfokus untuk membuat perbedaan positif dalam proses desain, manufaktur dan layanan sebagai perusahaan internasional.

3. Investasi strategis

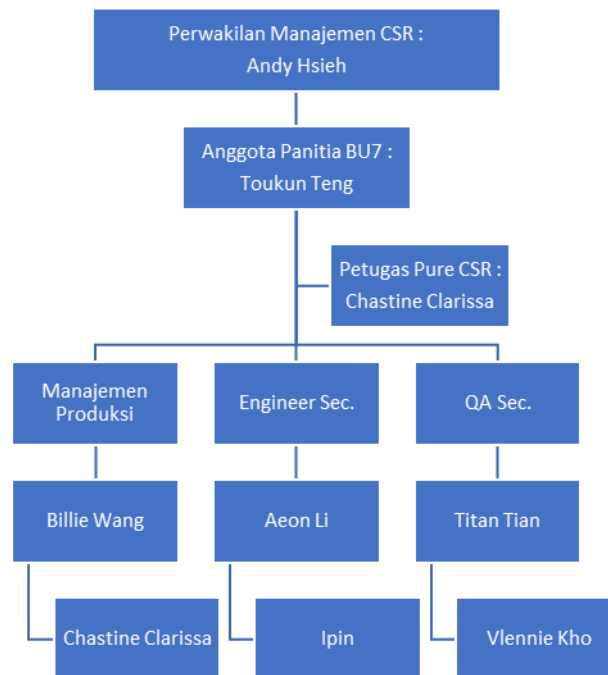
Kami berusaha keras untuk menghasilkan manfaat maksimal bagi klien kami dengan melakukan investasi strategis dalam bisnis kami di dalam grup.

Teknologi Ramah Lingkungan (Pure Pegatron)

{Bawalah kegembiraan di tempat kerja, Nikmati kebahagiaan dalam hidup}

PEGATRON mengharapkan semua karyawan kami untuk bekerja dengan tulus dan penuh sukacita sehingga menginspirasi potensi satu sama lain, serta melalui hubungan erat antara tim bekerjasama, karyawan mampu menikmati kesenangan dan nilai dari pekerjaan sehingga menciptakan produk yang maksimal dan memuaskan bagi pelanggan. Dengan tujuan akhir, pelanggan dapat memiliki pengalaman yang lebih baik dengan desain dan inovasi dari Pegatron.

1.3 Struktur Organisasi Perusahaan/Instansi



Gambar 1.2 Struktur Organisasi Manajemen BU7

Fungsi unit organisasi :

1. Perwakilan Manajemen CSR (Andy Hsieh)

Perwakilan manajemen PEGATRON yang memiliki tanggung jawab terhadap konsumen, karyawan, pemegang saham, komunitas dan segala aspek operasional perusahaan.

2. Anggota Panitia BU7 (Toukun Teng)

Dibawah perwakilan manajemen CSR, yang memiliki tanggung jawab secara spesifik yaitu pada Departemen BU7.

3. Petugas Pure CSR (Chastine Clarisa)

Petugas Pure CSR yang memiliki tanggung jawab terhadap berlangsungnya kegiatan operasional perusahaan dilapangan.

4. Manajemen Produksi (Billie Wang)

Manajer Produksi bertanggung jawab memimpin dalam koordinasi, perencanaan dan juga kontrol terhadap proses produksi.

5. Engineer Securities (Aeon Li)

Engineer Securities bertanggung jawab mengkoordinasikan dan mengelola tim teknis untuk mencapai tujuan bersama.

6. QA Securities (Titan Tian)

QA securities bertanggung jawab memastikan kualitas produk yang dihasilkan sesuai dengan standar yang ditetapkan perusahaan.

1.4 Ruang Lingkup Usaha Perusahaan

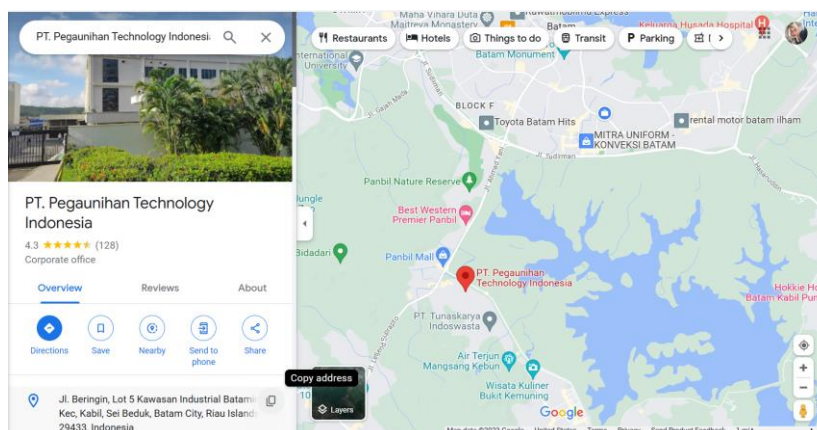
PT Pegaunihan Technology Indonesia merupakan perusahaan *manufacturing* asal Taiwan yang bergerak dibidang industri komputer, komunikasi dan barang elektronik. PT Pegaunihan Technology Indonesia Departemen BU7 memproduksi alat pemanas rokok elektronik tanpa asap yang berada di bawah naungan perusahaan JT Group Perusahaan asal Jepang.

2 Deskripsi Kegiatan Magang Industri

2.1 Deskripsi Kerja

2.1.1 Lokasi Unit Kerja

Lokasi pelaksanaan Magang Industri Penulis adalah di PT. Pegaunihan Technology Indonesia Departemen BU7 Lot 13A Line 4 Device 17, tepatnya yakni berada di Jl. Beringin Lot 13A Kawasan Industrial Batamindo, Kec.Sei Beduk, Kota Batam, Kepulauan Riau, 29433. Berikut merupakan peta serta foto gedung lokasi pelaksanaan Kerja Praktik :



Gambar 2.1 Peta Pt Pegaunihan Technology Indonesia



Gambar 2.2 Gedung Pt Pegaunihan Technology Indonesia

2.1.2 Rincian Tugas

Penulis melakukan kegiatan magang ditempat bekerja yaitu pada bagian operator produksi. Tugas penulis yaitu melakukan proses produksi pada *device 17* yang merupakan station pertama pada saat membuat produk.

Pada station ini penulis harus mengetahui dan mengatur kecepatan agar bisa mencapai target perjamnya untuk mendapatkan target perhari dengan jumlah yang telah ditentukan secara tepat waktu namun produk tetap terjaga kualitasnya.

Selain itu penulis juga memiliki tugas yaitu melaporkan hasil stock barang akhir kepada multi (asisten leader) untuk perhitungan inventory.

2.1.3 Tanggung Jawab

Tanggung jawab penulis saat melakukan magang di PT Pegaunihan Technology Indonesia adalah sebagai berikut :

1. Menjamin bahwa proses bekerja dilaksanakan sesuai dengan arahan yang diberikan oleh atasan pada saat briefing sebelum mulai bekerja.
2. Memastikan bekerja sesuai dengan Standar Operasional Prosedur (SOP) yang berlaku.
3. Menyiapkan dan mengoperasikan peralatan produksi serta mematuhi kebijakan perusahaan yang sesuai dengan standar keamanan, kesehatan dan keselamatan kerja (K3).

4. Bertanggung jawab dalam mencapai target produksi yang telah ditetapkan.
5. Melaporkan kendala yang dialami selama proses produksi.
6. Melakukan perawatan mesin untuk memastikan kualitas produk baik dan tetap konsisten.
7. Menjaga kebersihan lingkungan kerja dengan menerapkan 5S (Seiri, Seiso, Seiton, Seiketsu, Shitsuke).
8. Menyampaikan laporan persediaan akhir kepada asisten leader untuk inventory.

Semua tugas dilaksanakan dengan penuh tanggung jawab agar proses produksi dapat berjalan dengan lancar dan efisien.

2.1.4 Target yang Diharapkan

Adapun target yang diharapkan penulis selama melakukan kegiatan magang industri sekaligus menjadi karyawan di PT Pegaunihan Technology Indonesia adalah sebagai berikut :

1. Penulis dapat mencapai target produksi yang telah ditentukan oleh perusahaan yaitu 1400pcs/hari.
2. Penulis mampu memahami apa yang telah diarahkan oleh atasan terkait pekerjaan.
3. Penulis mampu memahami tugas yang diberikan baik dalam teori maupun praktik kerja.
4. Penulis dapat mengikuti dan melaksanakan peraturan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) selama proses produksi.
5. Penulis dapat menjadi professional dalam menjalankan tugas yang diberikan oleh atasan.
6. Penulis dapat menambah ilmu dan pengalaman selama berada di PT Pegaunihan Technology Indonesia.
7. Penulis dapat menjalin komunikasi dengan baik antar sesama rekan kerja di PT Pegaunihan Technology Indonesia.

2.1.5 Kendala yang Dihadapi Dalam Menyelesaikan Tugas

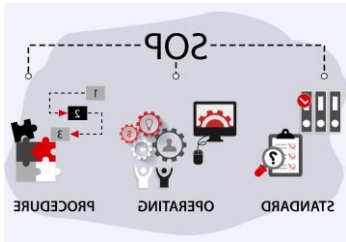


Selama penulis melaksanakan kegiatan magang industri di PT Pegaunihan Technology Indonesia penulis menemukan kendala yaitu hambatan dalam pencapaian target harian produksi.




2.2 Deskripsi Alat dan Produk




2.2.2 Perangkat Lunak/Perangkat Keras yang Digunakan


Perangkat lunak dan perangkat keras merupakan alat pendukung bagi penulis untuk melaksanakan dan mempermudah penulis dalam menyelesaikan pekerjaan. Perangkat lunak dan perangkat keras yang digunakan penulis pada saat melakukan kegiatan produksi di PT Pegaunihan Technology Indonesia adalah sebagai berikut :

Tabel 2.1 Perangkat Lunak/Perangkat Keras yang Digunakan

No.	Nama	Gambar	Fungsi
1	SOP	 <p>Gambar 2.3 SOP (Standar Operasional Prosedur)</p>	Pedoman untuk melaksanakan kerja.
2	Clonetrooper	 <p>Gambar 2.4 Clonetrooper</p>	Menginput data produk.
3	Scanner	 <p>Gambar 2.5 Scanner</p>	Menyalin dokumen dalam bentuk digital.

4	JIG Produksi	No Picture	JIG proses produksi.
5	Mesin Pemisah Barcode	No Picture	Mempermudah pengambilan barcode.
6	Material Produksi	 <p data-bbox="842 880 1042 902">Gambar 2.6 Material 1</p>  <p data-bbox="842 1167 1042 1189">Gambar 2.7 Material 2</p>	Material produksi.
7	Finer cots	 <p data-bbox="842 1563 1042 1585">Gambar 2.8 Finger Cots</p>	Pelindung jari tangan dari kontaminasi bahan kimia atau untuk melindungi produk dari kontaminasi yang disebabkan oleh manusia pada saat produksi.

<p>8</p>	<p>Masker Karbon</p>	 <p>Masker Karbon</p> <p>Gambar 2. 9 Masker Karbon</p>	<p>Melindungi diri agar tidak menghidup udara dari paparan gas dan partikel berbahaya diudara.</p>
<p>9</p>	<p>Smocks ESD</p>	 <p>Gambar 2.10 Smocks ESD</p>	<p>Pelindung tubuh yang memiliki fungsi mengalirkan muatan elektrostatik dari tubuh manusia ke ground, mengurangi potensi elektrostatik, dan mencegah ledakan muatan elektrostatik yang berpotensi merusak peralatan elektronik.</p>
<p>10</p>	<p>ESD Cup</p>	 <p>Gambar 2.11 ESD Cup</p>	<p>Pelindung kepala uang berfungsi untuk mengalirkan muatan elektrostatik dari tubuh manusia ke ground,</p>

			mengurangi potensi elektrostatik, dan mencegah ledakan muatan elektrostatik yang berpotensi merusak peralatan elektronik.
11	Wistrap	 <p>Gambar 2.12 Wistrap</p>	Menyalurkan muatan listrik statis dari tubuh ke grounding.
12	Shoes ESD	 <p>Gambar 2.13 Shoes ESD</p>	Melepaskan listrik statis pada tubuh untuk mencegah terjadinya kerusakan elektrostatis pada produk.
13	Kipas Ion	 <p>Gambar 2.14 Kipas Ion</p>	Menetralisir ion listrik +\/- diudara, mencegah polusi dan kerusakan statis.

14	Pena	 Gambar 2.15 Pena	Mencatat dan menandai dokumen.
15	Kuas Pembersih	 Gambar 2.16 Kuas Pembersih	Membersihkan area kerja agar tetap bersih dan nyaman saat bekerja.

2.2.3 Data dan Dokumen yang Diolah/Dihasilkan

Data/Dokumen yang dihasilkan selama periode praktik kerja industri sekaligus kegiatan kerja penulis sebagai karyawan setiap harinya adalah produk pemanas rokok elektrik tanpa asap yang berkualitas dan dapat mencapai target setiap harinya. Produk beresiko rendah, menempatkan ploom-x pada posisi yang kuat untuk mengambil tindakan dunia yang selalu berubah dan semakin canggih dengan kebutuhan pelanggan.

Ploom-X



Gambar 2.17 Ploom-x

Ploom-X adalah perangkat global pertama yang dikembangkan oleh JT Group. Dengan menggunakan metode pemanasan tembakau yang canggih dan bebas asap rokok, Ploom-X merupakan produk masa depan di mana perokok dan non-perokok dapat hidup berdampingan secara harmonis.



Gambar 2.18 Ploom-x

Batang tembakau yang dipanaskan, meskipun tidak dibakar untuk menghasilkan uap yang dapat dihirup. Rokok dimasukkan ke dalam ruang pemanas dan dipanaskan langsung baik dari dalam maupun luar (pemanasan sekeliling).



Gambar 2.19 Variasi warna Ploom-x

Desain dan pilihan warna panel depan dapat dengan mudah disesuaikan dengan preferensi pribadi sehingga menciptakan pengalaman pengguna yang benar-benar unik.

2.3 Hal-Hal Lain

2.3.1 Latar Belakang

Proses produksi merupakan kegiatan inti dari suatu perusahaan manufaktur. Dalam menjalankan kegiatan produksi, perusahaan memerlukan beberapa sumber daya ekonomi, seperti bahan baku, sumber daya manusia, modal, fasilitas yang harus dapat dialokasikan secara optimal. Namun, pada nyatanya setiap perusahaan memiliki keterbatasan sumber daya produksi yang dapat disebut sebagai kendala produksi.

Kendala produksi merupakan segala hal yang dapat menghambat kelancaran proses produksi. Seiring berkembangnya ekonomi dunia, perusahaan dituntut peka dalam mengidentifikasi dan mengantisipasi kendala apa saja yang menjadi penghambat dalam usahanya. Namun, banyak perusahaan yang kurang memberikan penanganan maksimal dalam menyelesaikan kendala yang terjadi. Jika kendala tersebut tidak segera dievaluasi maka akan berpengaruh pada kelancaran pencapaian target produksi.

Target produksi merupakan jumlah produk yang harus diproduksi oleh perusahaan dalam periode waktu tertentu. Penetapan target produksi sangat penting karena membantu perusahaan dalam merencanakan, mengelola dan mengukur kinerja secara efektif. Dengan memahami pentingnya kendala produksi dan target produksi, perusahaan dapat tetap bersaing di pasar yang semakin kompleks dan dinamis.

Pada kesempatan kali ini penulis melakukan magang sekaligus bekerja di PT Pegaunihan Technology Indonesia pada posisi operator produksi, yaitu pada Device 17 Line 4 Departemen BU7. PT Pegaunihan Technology Indonesia merupakan perusahaan elektronik asal Taiwan yang beroperasi di Kawasan Muka Kuning Batamindo, Batam. PT Pegaunihan Technology Indonesia Departemen BU7 memproduksi alat pemanas rokok elektronik tanpa asap yang beroperasi di bawah naungan JT Group asal Jepang. Proses produksi berlangsung dengan sistem line berjalan. Dimana memproduksi dari bahan baku (material yang terpisah) hingga menjadi barang siap untuk dikirim dan digunakan.

Dalam menjalankan tugas, penulis mendapati permasalahan pada saat berlangsungnya proses produksi. Permasalahan tersebut yaitu terdapat kendala pada proses produksi yang menghambat pencapaian target produksi setiap harinya. Beberapa kendala tersebut berasal dari faktor manusia, mesin, cara kerja, material dan manajemen. Target yang diharapkan setiap hari sebanyak 1.400 pcs. Jadi sekitar 220 pcs untuk setiap jam. Namun, sering terjadi nghadapi kendala dalam proses produksi tersebut mengakibatkan target produksi juga sering tidak tercapai. Hal ini akan berdampak pada target produksi di hari berikutnya, target akan bertambah atau harus menambah waktu produksi untuk menutupi target yang tidak tercapai sebelumnya. Jika target produksi ditambah untuk hari berikutnya, maka hal ini akan berdampak pada kualitas produk yang dihasilkan. Barang *No Good (NG)* akan lebih banyak terlewat dan dapat menurunkan kepercayaan *customer* jika barang *NG* tersebut sampai di tangan *customer*. Dan jika harus menambah waktu produksi, maka akan berdampak pada kenaikan biaya produksi dan berdampak pada tenaga kerja, yaitu produktivitas kayawan dalam bekerja menurun. Dengan mengidentifikasi masalah ini, langkah-langkah perbaikan dapat dilakukan untuk mengatasi kendala yang menghambat pencapaian target produksi yang ditetapkan.

2.3.2 Landasan Teori

Target Produksi

Mengutip dari Kamus Lengkap Bahasa Indonesia (1997:522) Target adalah sasaran angka (jumlah) hasil yang direncanakan harus tercapai. Target produksi merupakan sesuatu hal yang diharapkan dapat dicapai oleh suatu industri manufaktur, khususnya industri yang berfokus pada kegiatan memproduksi suatu produk jadi dan proses produksi yang ada bersifat continue. (Gunawan, 2019)

Sedangkan Agus Darma pada bukunya Manajemen Supervisi (2012:355) mengatakan cara pengukuran kinerja mempertimbangkan hal-hal berikut:

1. Kuantitas, yaitu jumlah yang harus diselesaikan atau dicapai. Pengukuran kuantitatif melibatkan perhitungan keluaran dari proses pelaksanaan kegiatan. Ini berkaitan dengan jumlah *output* yang dihasilkan.

2. Kualitas, yaitu mutu yang dihasilkan (baik tidaknya). Pengukuran kualitatif output mencerminkan pengukuran "tingkat kepuasan" yaitu seberapa baik penyelesaiannya. Ini berkaitan dengan bentuk keluaran.
3. Ketepatan waktu, yaitu sesuai tidaknya dengan waktu yang direncanakan. Pengukuran ketepatan waktu merupakan jenis khusus dari pengukuran kuantitatif yang menentukan ketepatan waktu penyelesaian suatu kegiatan.

Masalah target produksi tidak tercapai merupakan masalah paling besar yang dihadapi produksi karena akibatnya dapat mempengaruhi profit perusahaan, kepercayaan pelanggan dan stabilitas pekerjaan serta kesejahteraan karyawan. (Rasyid, 2019)

Analisis Fishbone

Fishbone Analysis adalah sebuah alat analisis yang digunakan untuk mengidentifikasi dan menggambarkan penyebab-penyebab dari suatu masalah atau kejadian. *Fishbone analysis* terdiri dari sebuah garis horizontal yang mewakili masalah yang ingin dipecahkan atau kejadian yang ingin dianalisis, garis ini terdapat garis-garis cabang vertikal yang mewakili kategori-kategori penyebab yang berbeda. Tujuan utama dari *fishbone analysis* adalah untuk membantu memahami hubungan sebab-akibat dari suatu masalah dan mengidentifikasi akar penyebab yang mendasari. (Adithia, 2023)

Struktur diagram *fishbone* :

1. Pokok Permasalahan

Bagian pertama dari *diagram fishbone* adalah pokok permasalahan (akibat). Pokok permasalahan dan rinciannya ini ditulis di bagian kepala ikan. Dalam hal ini anda dapat menuliskan kapan pokok permasalahan itu terjadi dan apa saja rinciannya.

2. Faktor Penyebab

Beberapa faktor penyebab tersebut adalah :

1. **Metode**. Bagian *Metode* berisi berbagai penyebab permasalahan yang berasal dari tata cara operasi perusahaan, mulai dari proses produksi, pemasaran hingga distribusi.

2. **Manpower.** *Manpower* berkaitan dengan sumber daya manusia yang menjadi penyebab permasalahan tersebut terjadi.
3. **Material.** Bagian *material* diisi dengan berbagai penyebab permasalahan yang berasal dari bahan baku produk, baik itu dari segi kualitas, kuantitas maupun penyimpanan.
4. **Machine.** Permasalahan yang dihadapi oleh sebuah perusahaan juga bisa terjadi karena kurangnya berbagai peralatan dan mesin yang dibutuhkan.
5. **Measurement.** *Measuremen* adalah faktor-faktor yang terkait dengan angka dan perhitungan yang bisa menyebabkan permasalahan terkait, seperti salah memasukkan biaya bahan baku dan lain sebagainya.
6. **Mother Nature.** Faktor yang satu ini untuk menampung berbagai hal yang bisa menyebabkan masalah pada bisnis, namun tidak bisa dikontrol, seperti pandemi covid-19, bencana banjir, kebakaran dan sebagainya.

Manfaat diagram *fishbone* dalam analisis :

1. Memfokuskan individu, tim, atau organisasi pada permasalahan utama. Penggunaan diagram *fishbone* dalam tim/organisasi untuk menganalisis permasalahan akan membantu anggota tim dalam memfokuskan permasalahan pada masalah prioritas.
2. Memudahkan dalam mengilustrasikan gambaran singkat permasalahan tim, organisasi. Diagram *fishbone* dapat mengilustrasikan permasalahan secara ringkas sehingga tim akan mudah menangkap permasalahan utama.
3. Menentukan kesepakatan mengenai penyebab suatu masalah. Dengan menggunakan teknik *brainstorming* para anggota tim akan memberikan sumbang saran mengenai penyebab munculnya masalah. Berbagai sumbang saran ini akan didiskusikan untuk menentukan mana dari penyebab tersebut yang berhubungan dengan masalah utama termasuk menentukan penyebab yang dominan.
4. Membangun dukungan anggota tim untuk menghasilkan solusi. Setelah ditentukan penyebab dari masalah, langkah untuk menghasilkan solusi akan lebih mudah mendapat dukungan dari anggota tim.

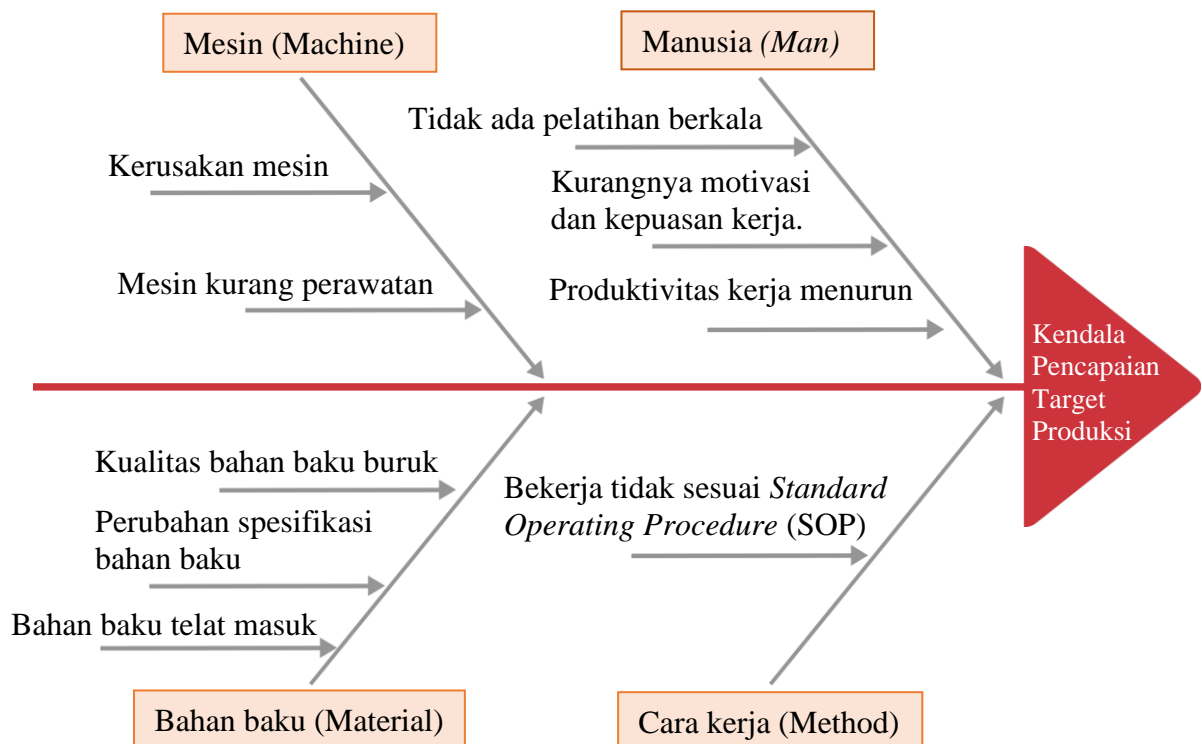
5. Memfokuskan tim pada penyebab masalah. Diagram *fishbone* akan memudahkan anggota tim pada penyebab masalah. Juga dapat dikembangkan lebih lanjut dari setiap penyebab yang telah ditentukan.
6. Memudahkan visualisasi hubungan antara penyebab dengan masalah. Hubungan ini akan terlihat dengan mudah pada diagram *fishbone* yang telah dibuat.
7. Memudahkan tim beserta anggota tim untuk melakukan diskusi dan menjadikan diskusi lebih terarah pada masalah dan penyebabnya. (Kurniasih, 2020)

Langkah membuat diagram *fishbone* :

1. Identifikasi akar permasalahan
2. Mencari tahu faktor-faktor utama yang terlibat dalam masalah tersebut.
3. Mencari Penyebab permasalahan.
4. Mencari solusi dan mencapai kesepakatan bersama. (Chusna, 2022)

2.3.3 Solusi

Untuk mengatasi masalah tersebut, penulis melakukan pengkajian dengan *fishbone analysis* untuk mengidentifikasi penyebab masalah dalam proses produksi dan merumuskan tindakan yang tepat dalam menyelesaikannya. *Fishbone analysis* memberikan pendekatan yang sistematis dan terstruktur dalam mengatasi masalah produksi, serta membantu mengurangi waktu yang terbuang untuk mengatasi masalah yang sama terulang kembali. Langkah ini membantu memastikan bahwa solusi yang ditemukan tidak hanya menangani gejala, tetapi juga mengatasi akar penyebab masalah untuk mencapai perbaikan yang berkelanjutan.

Analisis Fishbone :

Beberapa unsur yang menjadi kendala tidak tercapainya target dalam proses produksi diantaranya :

1. Manusia (*Man*)

a. Tidak ada pelatihan berkala.

Pelatihan berkala sangat penting dalam mengembangkan dan memperbarui keterampilan serta pengetahuan karyawan untuk mencapai target. Dari observasi yang dilakukan oleh penulis, ditemukan bahwa ketiadaan pelatihan berkala terhadap cara kerja dalam proses produksi. Pelatihan dilakukan hanya pada saat awal pertama bergabung dengan perusahaan. Contoh, ketika melakukan pergantian model produk yang sudah lama tidak dijalankan, karyawan langsung diberikan tanggung jawab untuk mengerjakan produksi sesuai SOP dan langsung diberikan target. Solusi yang dapat diambil yaitu memberikan pelatihan kepada karyawan untuk memastikan bahwa karyawan memiliki pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan dalam mengatasi perubahan dan dapat mencapai target produksi yang telah ditetapkan.

b. Kurang motivasi dan kepuasan kerja.

Kurangnya pengakuan terhadap pencapaian atau kontribusi karyawan dapat mengurangi motivasi berkerja, sehingga akan berpengaruh pada produktivitas yang dapat menciptakan kendala dalam mencapai target. Berdasarkan wawancara dengan beberapa karyawan, didapatkan informasi bahwa ketika karyawan merasa dihargai dan mendapatkan pengakuan atas pencapaiannya, karyawan cenderung lebih termotivasi untuk bekerja lebih keras dan mencapai target produksi yang telah ditetapkan. Penghargaan yang diberikan bisa berupa penghargaan formal, seperti penghargaan bonus kerja, atau penghargaan non-moneter seperti pujian atau pengakuan dari atasan langsung.

c. Produktivitas kerja menurun.

Tingginya target yang ditetapkan, kendala dalam proses produksi atau bahkan kelelahan dan kurang tidur dapat mengakibatkan produktivitas kerja karyawan menurun. Ketika karyawan merasa terbebani dengan target yang terlalu tinggi dan terpaksa untuk bekerja cepat atau lembur secara terus menerus dapat mengakibatkan penurunan kualitas kerja, kelelahan atau bahkan beresiko terjadi kecelakaan kerja. Data dari perusahaan menetapkan bahwa target yang ditetapkan 1.400 pcs/hari. Namun, dalam observasi yang dilakukan oleh penulis ditemukan terkadang target dinaikkan 10 pcs sampai 30 pcs. Perusahaan harus memperhitungkan kembali target produksi seperti restrukturisasi target produksi.

2. Mesin (*Machine*)

a. Kerusakan mesin.

Kerusakan mesin merupakan kendala serius dalam pencapaian target produksi karena dapat menyebabkan berhentinya proses produksi. Berdasarkan obesvasi yang dilakukan oleh penulis seringkali mesin mengalami kerusakan akibat penggunaan yang terus-menerus. Mesin akan megalami *error*, membunyikan *alarm abnormal* atau bahkan mesin tiba-tiba langsung mati dapat mengganggu kelancaran proses produksi dan menyebabkan penundaan dalam pencapaian target produksi. Untuk mengatasi masalah ini perusahaan harus menyiapkan suku cadang, teknisi harus *on call* dan memastikan operator menjalankan mesin sesuai dengan prosedur.

b. Kurangnya perawatan mesin.

Kurangnya perawatan mesin dapat memiliki dampak yang signifikan terhadap proses produksi. Berdasarkan obeservasi penulis, kurangnya perawatan pada mesin yang teratur dapat menyebabkan kendala dalam proses produksi. Perawatan mesin tidak hanya berkaitan dengan perbaikan pada saat mesin rusak saja, tetapi juga melibatkan tindakan preventif seperti pembersihan, pelumasan dan pemeriksaan rutin mesin. Dengan melakukan perawatan mesin secara teratur, dapat mengidentifikasi masalah potensial sebelum terjadi kerusakan mesin yang serius.

3. Cara kerja (*Method*)

a. Bekerja tidak sesuai SOP

Bekerja tidak sesuai SOP akan memberikan dampak buruk terutama pada barang yang di hasilkan. SOP dibuat untuk memastikan bahwa setiap langkah dalam proses produksi dilakukan dengan konsisten dan kualitas yang tinggi. Berdarakan informasi yang diperoleh dari leader, ada beberapa langkah dari SOP yang rumit dan memakan waktu saat dijalankan sedangkan karyawan harus tetap target dengan waktu yang telah ditentukan. Dalam situasi ini, penting untuk mengevaluasi SOP dan mencari cara untuk menyederhanakan proses tanpa mengorbankan kualitas.

4. Bahan baku (*Material*)

a. Kualitas bahan barang buruk.

Kualitas bahan baku yang buruk akan berdampak pada proses produksi dan hasil akhir produk. Berdasarkan observasi penulis dalam proses produksi terdapat bahan baku yang masuk banyak *reject* sehingga karyawan harus lebih teliti pada saat pemasangan agar tidak terlewat barang NG. Karyawan harus melakukan pengecekan secara ketat dan membutuhkan tambahan waktu. Untuk menghindari kendala tersebut, memperbanyak *sampling* pengecekan bahan baku dapat menjadi langkah yang tepat. namun jika sampel sudah banyak tetapi masih banyak barang NG maka sebaiknya perusahaan mempertimbangkan untuk mengambil tindakan seperti mengganti vendor.

b. Perubahan spesifikasi bahan baku.

Perubahan spesifikasi bahan baku dapat memberikan tantangan bagi karyawan dalam mengambil keputusan. Berdasarkan observasi penulis diperoleh data spesifikasi bahan baku berubah tiba-tiba, sehingga karyawan perlu beradaptasi dengan cepat untuk memastikan bahwa produk yang dihasilkan memenuhi standar kualitas yang diinginkan. Dalam situasi seperti ini, pelatihan penyesuaian spesifikasi bahan baku menjadi solusi yang tepat. Perusahaan perlu tegas dalam menentukan spesifikasi bahan baku agar karyawan memahami dan dapat beradaptasi dengan spesifikasi yang telah ditetapkan.

c. Bahan baku telat masuk.

Berdasarkan observasi penulis, keterlambatan masuknya bahan baku ke area produksi dapat menjadi kendala dalam kelancaran proses produksi. Ketika bahan baku tidak tersedia tepat waktu, akan mengakibatkan berhentinya proses produksi. Peran *Material Handling (MH)* dalam menangani bahan baku sangat penting pada situasi seperti ini. MH harus sigap dalam memastikan persediaan bahan baku yang diperlukan selalu mencukupi. Selain itu, MH juga harus bekerja sama dengan tim produksi untuk memastikan persediaan bahan baku tercukupi.

3 Kesimpulan dan Saran

3.1 Kesimpulan

Dari hasil analisis *fishbone* di atas dapat diketahui bahwa kendala utama dalam proses produksi yang menghambat pencapaian target harian perusahaan, diantaranya adalah :

1. Tidak ada pelatihan berkala dalam pengembangan keterampilan dan pengetahuan terbaru bagi karyawan.
2. Kurangnya motivasi dan kepuasan kerja karyawan.
3. Produktivitas kerja karyawan menurun.
4. Terjadinya kerusakan mesin produksi.
5. Kurangnya perawatan mesin.

6. Bekerja tidak sesuai SOP.
7. Kualitas bahan baku yang buruk.
8. Terjadi perubahan spesifikasi bahan baku.
9. Keterlambatan bahan baku masuk ke area produksi.

Dengan mengidentifikasi kendala-kendala tersebut, perusahaan dapat mengambil langkah untuk mengatasi masalah dan meningkatkan efisiensi serta produktivitas dalam proses produksi. Sehingga, perusahaan dapat meningkatkan kemampuannya untuk mencapai target produksi yang ditetapkan.

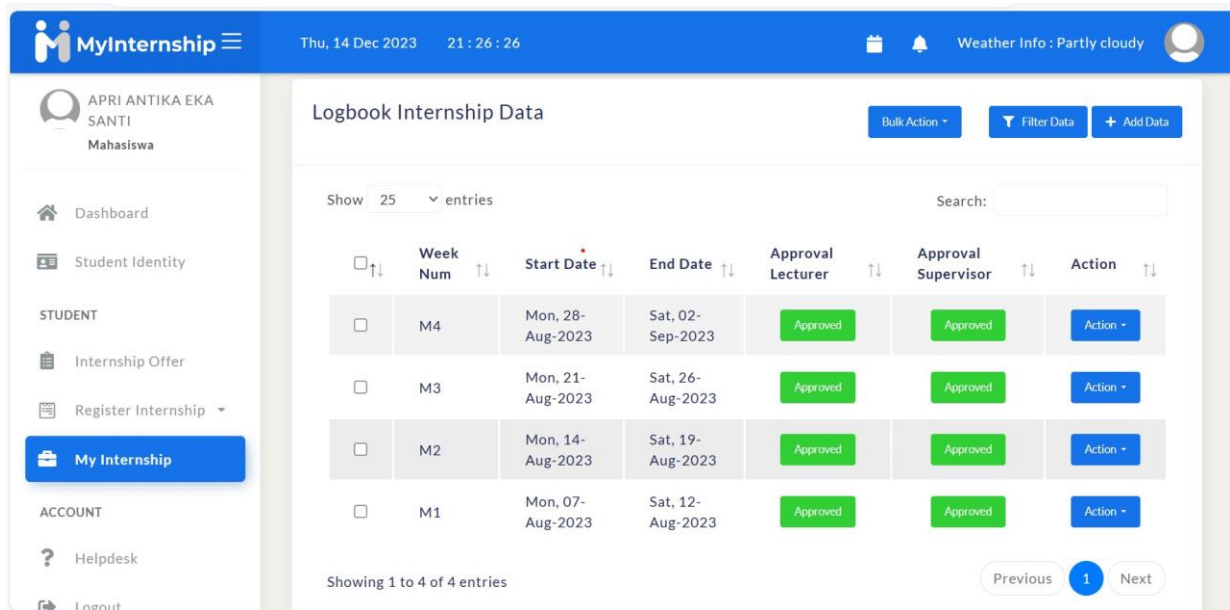
3.2 Saran

Setelah melakukan praktik kerja industri di PT Pegaunihan Technology Indonesia, adapun saran yang penulis sampaikan kepada perusahaan untuk dijadikan bahan evaluasi dan referensi yaitu memberikan pelatihan berkala kepada karyawan agar potensi yang dimiliki karyawan berkembang serta memperbarui pengetahuan karyawan dalam bekerja. Perusahaan dapat merencanakan pelatihan terjadwal secara berkala. Pelatihan juga dapat memberikan dampak positif dalam meningkatkan produktivitas jangka panjang perusahaan.

4 Lampiran

4.1 Lampiran A Log Book

Bulan Agustus

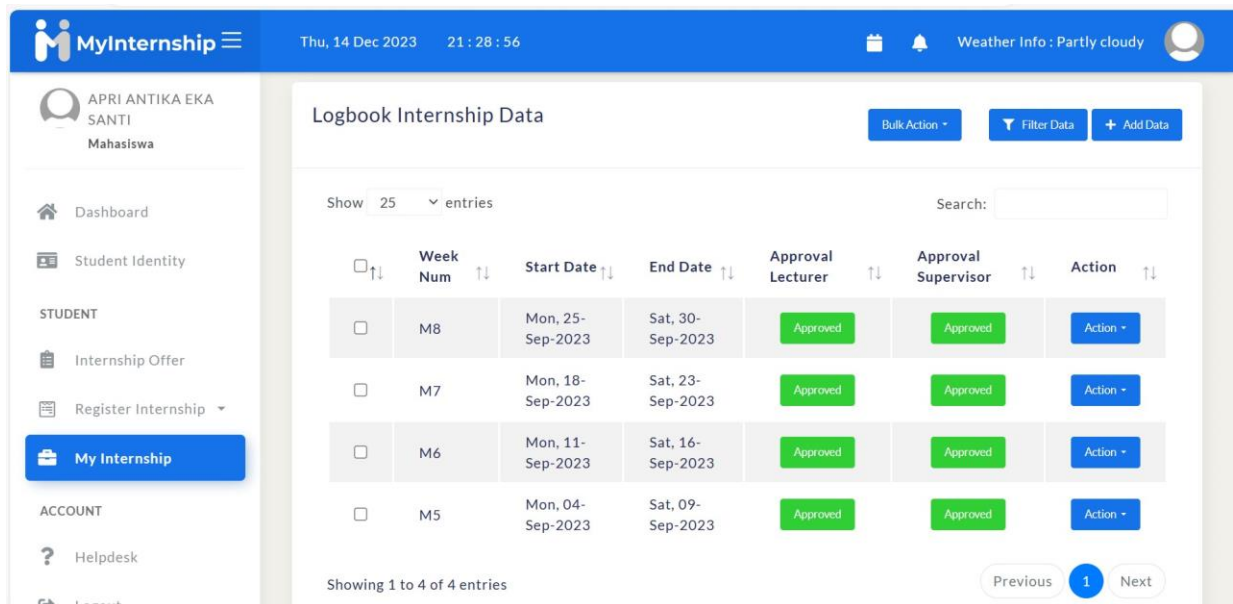


The screenshot shows the 'Logbook Internship Data' interface. The header includes the user name 'APRI ANTIKA EKA SANTI' and 'Mahasiswa'. The main content area displays a table with 4 entries for August 2023. Each entry is marked as 'Approved' by both the Lecturer and Supervisor. The table columns are: Week Num, Start Date, End Date, Approval Lecturer, Approval Supervisor, and Action.

Week Num	Start Date	End Date	Approval Lecturer	Approval Supervisor	Action
M4	Mon, 28-Aug-2023	Sat, 02-Sep-2023	Approved	Approved	Action -
M3	Mon, 21-Aug-2023	Sat, 26-Aug-2023	Approved	Approved	Action -
M2	Mon, 14-Aug-2023	Sat, 19-Aug-2023	Approved	Approved	Action -
M1	Mon, 07-Aug-2023	Sat, 12-Aug-2023	Approved	Approved	Action -

Gambar 4.1 Logbook Bulan Agustus

Bulan September



MyInternship Thu, 14 Dec 2023 21 : 28 : 56 Weather Info : Partly cloudy

APRI ANTIKA EKA SANTI Mahasiswa

Dashboard Student Identity STUDENT Internship Offer Register Internship My Internship ACCOUNT Helpdesk Logout

Logbook Internship Data

Bulk Action Filter Data Add Data

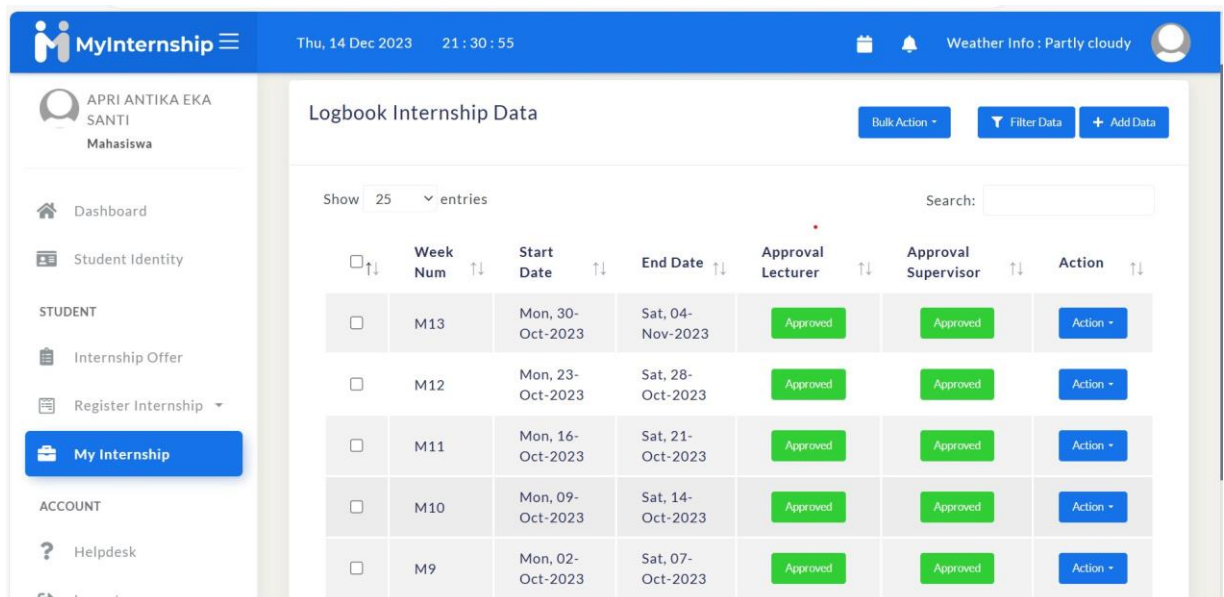
Show 25 entries Search:

<input type="checkbox"/>	Week Num	Start Date	End Date	Approval Lecturer	Approval Supervisor	Action
<input type="checkbox"/>	M8	Mon, 25-Sep-2023	Sat, 30-Sep-2023	Approved	Approved	Action
<input type="checkbox"/>	M7	Mon, 18-Sep-2023	Sat, 23-Sep-2023	Approved	Approved	Action
<input type="checkbox"/>	M6	Mon, 11-Sep-2023	Sat, 16-Sep-2023	Approved	Approved	Action
<input type="checkbox"/>	M5	Mon, 04-Sep-2023	Sat, 09-Sep-2023	Approved	Approved	Action

Showing 1 to 4 of 4 entries Previous 1 Next

Gambar 4.2 Logbook Bulan September

Bulan Oktober



MyInternship Thu, 14 Dec 2023 21 : 30 : 55 Weather Info : Partly cloudy

APRI ANTIKA EKA SANTI Mahasiswa

Dashboard Student Identity STUDENT Internship Offer Register Internship My Internship ACCOUNT Helpdesk Logout

Logbook Internship Data

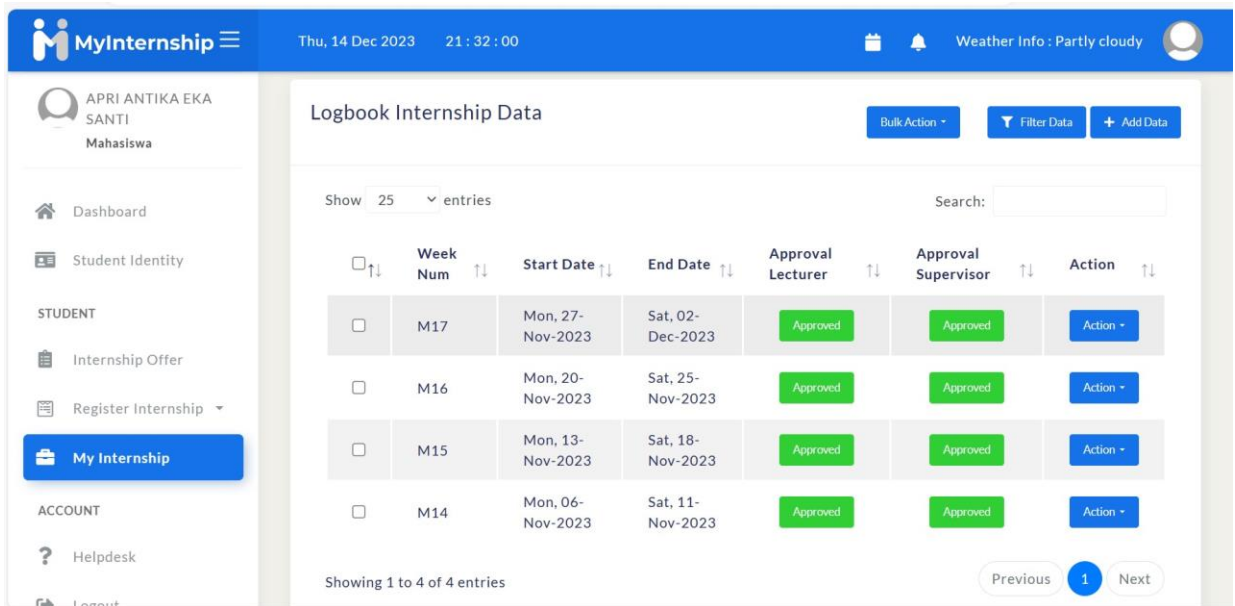
Bulk Action Filter Data Add Data

Show 25 entries Search:

<input type="checkbox"/>	Week Num	Start Date	End Date	Approval Lecturer	Approval Supervisor	Action
<input type="checkbox"/>	M13	Mon, 30-Oct-2023	Sat, 04-Nov-2023	Approved	Approved	Action
<input type="checkbox"/>	M12	Mon, 23-Oct-2023	Sat, 28-Oct-2023	Approved	Approved	Action
<input type="checkbox"/>	M11	Mon, 16-Oct-2023	Sat, 21-Oct-2023	Approved	Approved	Action
<input type="checkbox"/>	M10	Mon, 09-Oct-2023	Sat, 14-Oct-2023	Approved	Approved	Action
<input type="checkbox"/>	M9	Mon, 02-Oct-2023	Sat, 07-Oct-2023	Approved	Approved	Action

Gambar 4.3 Logbook Bulan Oktober

Bulan November



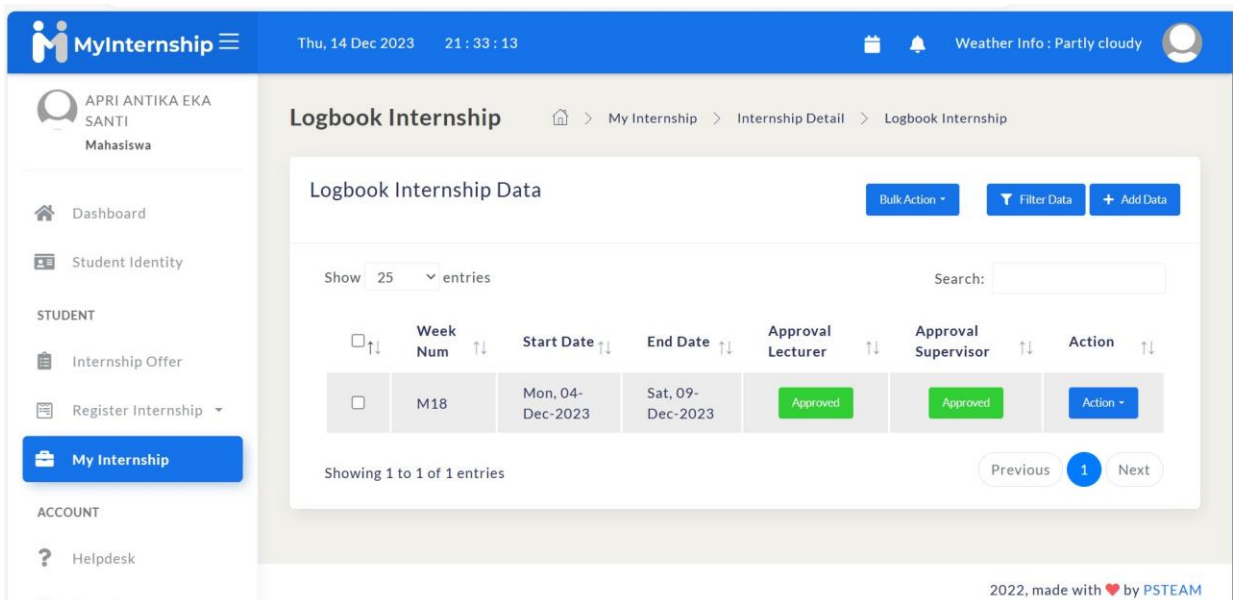
Logbook Internship Data

Showing 1 to 4 of 4 entries

Week Num	Start Date	End Date	Approval Lecturer	Approval Supervisor	Action
M17	Mon, 27-Nov-2023	Sat, 02-Dec-2023	Approved	Approved	Action -
M16	Mon, 20-Nov-2023	Sat, 25-Nov-2023	Approved	Approved	Action -
M15	Mon, 13-Nov-2023	Sat, 18-Nov-2023	Approved	Approved	Action -
M14	Mon, 06-Nov-2023	Sat, 11-Nov-2023	Approved	Approved	Action -

Gambar 4.4 Logbook Bulan November

Bulan Desember



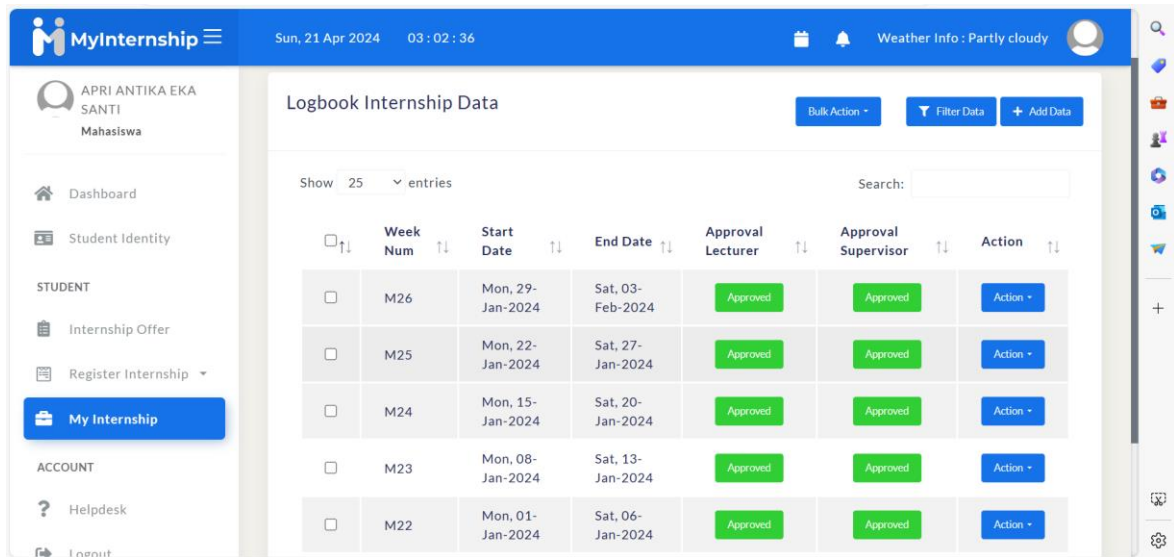
Logbook Internship Data

Showing 1 to 1 of 1 entries

Week Num	Start Date	End Date	Approval Lecturer	Approval Supervisor	Action
M18	Mon, 04-Dec-2023	Sat, 09-Dec-2023	Approved	Approved	Action -

Gambar 4.5 Logbook Bulan Desember

Bulan Januari

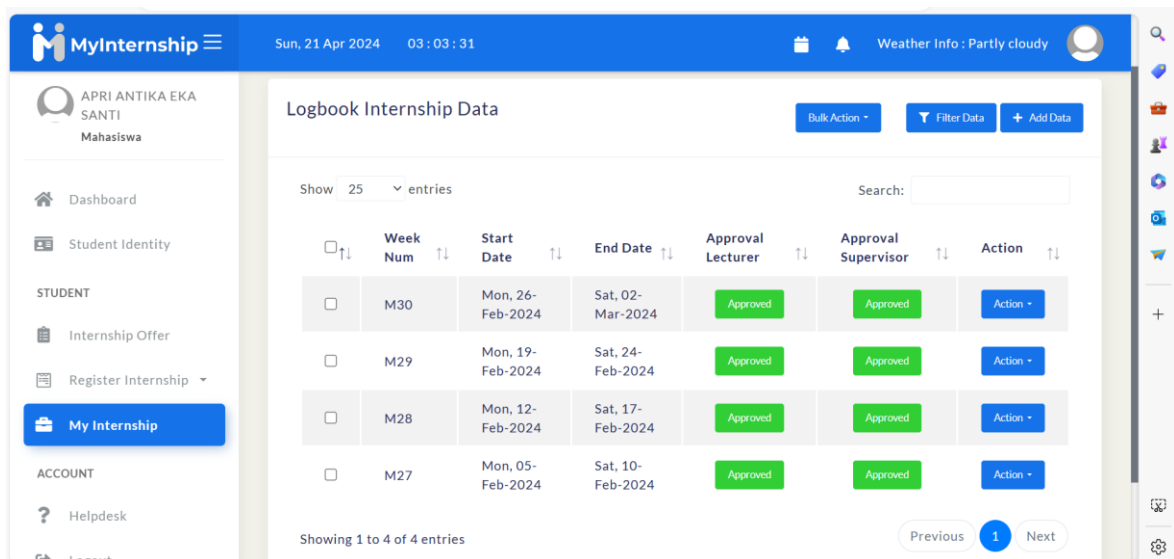


The screenshot shows the 'Logbook Internship Data' interface for the month of January. The user is APRI ANTIKA EKA SANTI, a student. The interface includes a sidebar with navigation options like 'Dashboard', 'Student Identity', and 'My Internship'. The main area displays a table of logbook entries for January 2024, with columns for Week Num, Start Date, End Date, Approval Lecturer, Approval Supervisor, and Action. All entries are marked as 'Approved'.

Week Num	Start Date	End Date	Approval Lecturer	Approval Supervisor	Action
M26	Mon, 29-Jan-2024	Sat, 03-Feb-2024	Approved	Approved	Action
M25	Mon, 22-Jan-2024	Sat, 27-Jan-2024	Approved	Approved	Action
M24	Mon, 15-Jan-2024	Sat, 20-Jan-2024	Approved	Approved	Action
M23	Mon, 08-Jan-2024	Sat, 13-Jan-2024	Approved	Approved	Action
M22	Mon, 01-Jan-2024	Sat, 06-Jan-2024	Approved	Approved	Action

Gambar 4.6 Logbook Bulan Januari

Bulan Februari

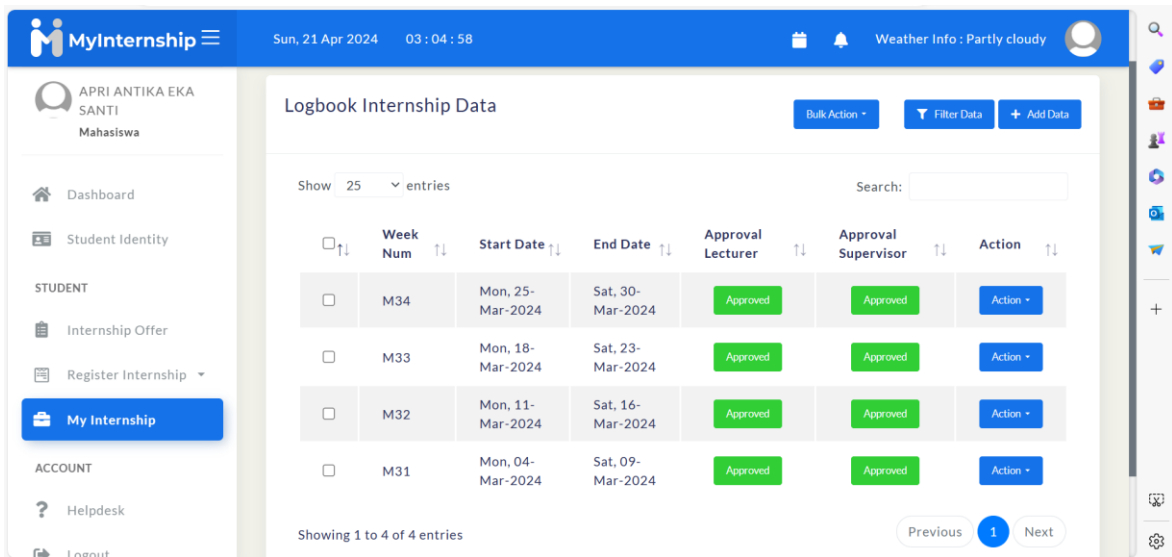


The screenshot shows the 'Logbook Internship Data' interface for the month of February. The user is APRI ANTIKA EKA SANTI, a student. The interface includes a sidebar with navigation options like 'Dashboard', 'Student Identity', and 'My Internship'. The main area displays a table of logbook entries for February 2024, with columns for Week Num, Start Date, End Date, Approval Lecturer, Approval Supervisor, and Action. All entries are marked as 'Approved'.

Week Num	Start Date	End Date	Approval Lecturer	Approval Supervisor	Action
M30	Mon, 26-Feb-2024	Sat, 02-Mar-2024	Approved	Approved	Action
M29	Mon, 19-Feb-2024	Sat, 24-Feb-2024	Approved	Approved	Action
M28	Mon, 12-Feb-2024	Sat, 17-Feb-2024	Approved	Approved	Action
M27	Mon, 05-Feb-2024	Sat, 10-Feb-2024	Approved	Approved	Action

Gambar 4.7 Logbook Bulan Februari

Bulan Maret

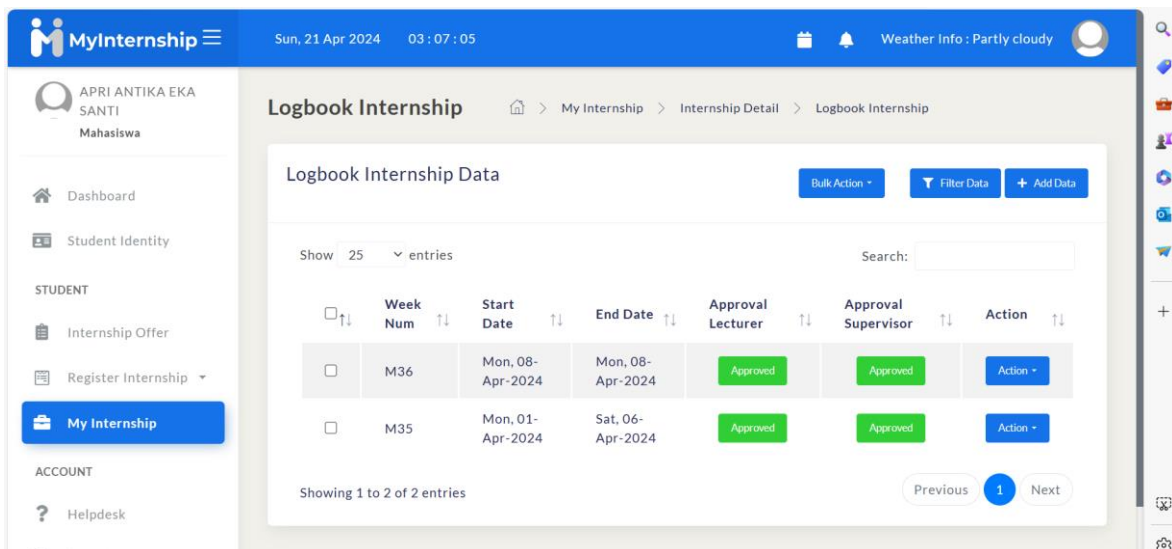


The screenshot shows the 'Logbook Internship Data' page for the student APRI ANTIKA EKA SANTI. The page displays a table with 4 entries for the month of March 2024. Each entry includes a week number, start and end dates, and approval status for both the lecturer and supervisor. All entries are marked as 'Approved'.

Week Num	Start Date	End Date	Approval Lecturer	Approval Supervisor	Action
M34	Mon, 25-Mar-2024	Sat, 30-Mar-2024	Approved	Approved	Action
M33	Mon, 18-Mar-2024	Sat, 23-Mar-2024	Approved	Approved	Action
M32	Mon, 11-Mar-2024	Sat, 16-Mar-2024	Approved	Approved	Action
M31	Mon, 04-Mar-2024	Sat, 09-Mar-2024	Approved	Approved	Action

Gambar 4.8 Logbook Bulan Maret

Bulan April



The screenshot shows the 'Logbook Internship Data' page for the student APRI ANTIKA EKA SANTI. The page displays a table with 2 entries for the month of April 2024. Each entry includes a week number, start and end dates, and approval status for both the lecturer and supervisor. Both entries are marked as 'Approved'.

Week Num	Start Date	End Date	Approval Lecturer	Approval Supervisor	Action
M36	Mon, 08-Apr-2024	Mon, 08-Apr-2024	Approved	Approved	Action
M35	Mon, 01-Apr-2024	Sat, 06-Apr-2024	Approved	Approved	Action

Gambar 4.9 Logbook Bulan April



No.FO.8.4.3.1-V2 Format Laporan Magang

23 Maret 2020

4.2 Lampiran B Deskripsi Produk yang Dihasilkan

DAFTAR PUSTAKA

- Adithia, B. (2023, Mei). *Menegenal Fishbone : Metode untuk Mencari Sebab dan Solusi Masalah*. Retrieved from Linovhr: <https://www.linovhr.com/fishbone-analysis/>.
- Chusna, F. (2022, Agustus). *Fishbone Diagram : Pengertian, Struktur, Proses dan Contohnya*. Retrieved from Magnate: <https://magnate.id/fishbone-diagram/>.
- Gunawan, D. (2019). Analisis Pencapaian Target Produksi pada PT. Cahaya Alam Mas Perkasa Rembang. (*Doctoral dissertation, Universitas Muhammadiyah Gresik*).
- Kurniasih, D. D. (2020). Metode Analisis Kecelakaan Kerja. In D. D. Kurniasih, *Failure in Safety System*. Sidoharjo: Zifatama Jawa.
- Rasyid, U. A. (2019, Mei). *5 Contoh Masalah Besar Produksi dan Cara Ampuh Mengatasinya*. Retrived from Seputarpabrik: <https://www.seputarpabrik.com/2019/01/5-contoh-masalah-besar-produksi-dan.html>.