



No.FO.8.4.3.1-V2 Format Laporan Magang

23 Maret 2020

MAGANG INDUSTRI DAN LAPORAN STUDI DII

di

Eisberg Hungary Kft.

Analisis Pengendalian Volume Sampah Organik Menggunakan Diagram *Fishbone* di PT
Eisberg Hungary Kft.

Disusun untuk memperoleh gelar DII Distribusi Barang

Oleh:

Nurul Aini

2112301001



PROGRAM STUDI DISTRIBUSI BARANG

POLITEKNIK NEGERI BATAM

2024

LEMBAR PENGESAHAN

Yang bertanda tangan di bawah ini menyatakan bahwa:

Nama : Nurul Aini

NIM : 2112301001

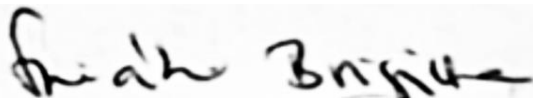
telah melaksanakan Magang

Industri di **Eisberg Hungary Kft.**

mulai tanggal **25 Maret 2024** sampai dengan **25 Maret 2026**

Hungaria, 03 Desember 2024

Pembimbing Perusahaan,



**Brigita
Leader**

Dosen Pembimbing,



**Alrido Martha Devano
122286**

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa atas rahmat dan karunia-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan kegiatan magang industri dengan baik. Kegiatan ini merupakan tugas akhir mata kuliah “Magang Industri” yang diadakan sebagai salah satu bentuk perkuliahan. Magang industri penulis dilaksanakan di PT Eisberg Hungary Kft. di Hungaria.

Dalam penyusunan laporan hasil kegiatan ini, tidak sedikit hambatan yang dihadapi. Penulis menyadari bahwa laporan kegiatan ini memiliki banyak kekurangan. Oleh karena itu, penulis sangat mengharapkan saran dan kritik yang membangun dalam perbaikan laporan ini. Ucapan terima kasih dan penghargaan kepada pihak-pihak yang telah membantu dan berkontribusi dalam perencanaan kegiatan ini. Penulis mohon maaf atas segala kekurangan dan kesalahan sebagai peserta magang.

Gyàl, 18 Oktober 2024

Penulis

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	1
KATA PENGANTAR	2
DAFTAR ISI	3
1. Gambaran Umum Perusahaan	4
2. Deskripsi Kegiatan Magang Industri	5
3. Kesimpulan dan Saran	14
Daftar Pustaka.....	15
Lampiran.....	16
1. Logbook Individu.....	16
2. Dokumentasi Kegiatan	18

1. Gambaran Umum Perusahaan

1.1 Sejarah Perusahaan



Gambar 1.1 Eisberg Hungary Kft.

(Sumber: <https://www.eisberg.hu/en/contact/>)

Sejarah grup perusahaan eisberg dimulai lebih dari empat puluh tahun yang lalu dengan pertanian keluarga Swiss, yang saat ini telah menjadi salah satu perusahaan terkemuka di Eropa, yang pertama di Eropa Tengah dan Timur dalam produksi salad siap masak. Anak perusahaan di Hongaria, Eisberg Hungaria Kft., didirikan pada tahun 1992, dan 200 orang bekerja di pabrik seluas 5.000 m persegi di Gyáli, di mana salad kemasan siap saji diproduksi dengan peralatan penyortiran, pencucian, pengeringan, dan pengemasan profesional di bawah kontrol kualitas yang ketat. Sejak awal, perusahaan ini telah dan terus menjadi pemimpin pasar di pasar salad siap masak dalam negeri, dan juga merupakan pemain terkemuka di bidang dressing. Perusahaan eisberg merupakan perusahaan pertama di Hongaria yang memperkenalkan saus salad bebas pengawet dan terus memperluas jangkauannya dalam berbagai macam mangkuk salad siap masak, campuran salad musiman, dan mangkuk sayuran panggang.

Grup perusahaan eisberg sejak 2016 sebagai bagian dari Swiss Bell Food Group mempekerjakan hampir 1.400 karyawan di Swiss, Polandia, Hongaria, Rumania, dan Spanyol. Rangkaian produk Bell Food Group mencakup berbagai produk daging, daging dingin, makanan laut, dan produk kenyamanan dengan nama merek seperti Bell, Abraham, Zimbo, M^ossieur Polette, Hilcona, Hugli. Pelanggan Bell mencakup perwakilan perdagangan eceran dan grosir, industri jasa makanan, dan industri pengolahan makanan. Perusahaan eisberg membeli bahan mentah dari petani yang dikontrak dengan sertifikasi Global Gap Internasional. Selama 25 tahun terakhir, anak perusahaan eisberg di Hongaria telah membangun tim pemasok yang dapat diandalkan yang terdiri dari petani domestik dan internasional yang menghasilkan bahan mentah yang sehat dan berkualitas tinggi untuk perusahaan sepanjang tahun melalui budidaya yang cermat dan sadar lingkungan.

Di pabrik pengolahan Gyáli, penerima barang mengambil sampel dari setiap bahan mentah yang dikirim. Selama penerimaan kualitas, perusahaan memeriksa sejumlah properti, hanya kumpulan bahan mentah yang sempurna yang dapat memasuki proses pemrosesan lebih lanjut. Hingga tahun 2021, perusahaan menerima peringkat "AA" pada audit BRC setiap tahun, dan mulai tahun 2022 kami memiliki sertifikat IFS dan, selain itu, perusahaan juga memiliki beberapa laporan audit khusus (Tesco, McDonald's) dan sertifikat ISO 14001. Dalam beberapa tahun terakhir, perusahaan telah berhasil memperoleh kualifikasi tingkat tertinggi di semua audit.

Pihak perusahaan juga memiliki "Audit etis". Perusahaan memiliki produk Makanan Hongaria yang paling unggul di Hongaria.

1.2 Visi, Misi Perusahaan/Instansi

Visi

PT Eisberg Hungary Kft adalah menjadi yang terdepan dalam bidang makanan

Misi

a. Strategi area bisnis

Berbagai macam produk Bell Food Group tercermin dalam area bisnisnya. Untuk memenuhi kebutuhan spesifik dari masing-masing area bisnis terkait produk yang diproduksi, pasar penjualan, dan pelanggan, setiap area bisnis menerapkan strategi area bisnis individual berdasarkan visi perusahaan

b. Strategi fungsional

1. Dorongan strategis meliputi:
 - a. Memperkuat bisnis inti
 - b. Tumbuh dengan kemudahan dan produk vegetarian
 - c. Berinvestasi dalam efisiensi dan kinerja
2. Nilai-nilai
 - a. Berfokus pada pelanggan
 - b. Kewirausahaan
 - c. Bertanggung jawab

1.3 Ruang Lingkup Usaha Perusahaan/Instansi

1. Pemrosesan Salad

Eisberg Hungary Kft. fokus pada pengolahan berbagai jenis salad, mulai dari bahan mentah hingga produk akhir yang siap konsumsi.

2. Penyediaan Bahan Mentah

Selain produk jadi, perusahaan ini juga menyediakan bahan mentah untuk salad, seperti selada, kubis segar, kacang panjang, tomat, dan berbagai campuran bahan lainnya.

3. Distribusi

Produk-produk Eisberg Hungary Kft. didistribusikan baik ke pasar domestik (Hungaria) maupun ke pasar internasional

2. Deskripsi Kegiatan Magang Industri

2.1 Deskripsi Kerja

2.1.1 Lokasi Unit Kerja



Gambar 2.1 Lokasi Unit Kerja
(Sumber: Google Earth)

Penulis melakukan kegiatan magang di PT Eisberg Hungary Kft. yang berlokasi di Gyál, Kisfaludy Sándor utca 63, 2360 Hungaria selama 2 tahun. Penulis ditempatkan pada departemen *pre-cutting*.

2.1.2 Rincian Tugas

Kegiatan penulis selama melaksanakan magang adalah memilih sayur yang layak diolah oleh perusahaan. Penulis juga memotong bagian-bagian sayuran yang telah dipilih dengan memotong bagian yang tidak digunakan.

2.1.3 Tanggung Jawab

Tanggung jawab penulis selama magang adalah sebagai berikut.

- a. menjaga rahasia tentang nominal gaji karyawan
- b. menjaga kualitas produk bagus hingga proses pengolahan bahan jadi
- c. menjaga kerahasiaan resep produk
- d. menjaga kualitas produk saat proses produksi

2.1.4 Target yang Diharapkan

Adapun target yang diharapkan selama kegiatan magang sebagai berikut.

- a. dapat bertanggung jawab dalam pekerjaan yang sudah diberikan dan menyelesaikan dengan baik
- b. dapat menyelesaikan pekerjaan dengan waktu yang sudah ditetapkan
- c. dapat meringankan dan membantu karyawan yang ada di *pre-cutting*
- d. mampu beradaptasi dengan baik di lingkungan kerja yang sebenarnya
- e. dapat lebih profesional dalam menjalankan tugas yang diberikan oleh pembimbing magang
- f. mengelola pasokan sayuran segar 10.000 hingga 20.000 kg/hari

2.1.5 Perangkat Keras yang Digunakan



Gambar 2.2 *Hand Pallet*

(Sumber: <https://www.distributorperalatanindustri.com/product/hand-pallet/>)

Proses pelaksanaan magang berlangsung dengan perangkat keras untuk membantu penulis menyelesaikan tugas dan tanggung jawab yang diberikan. Penulis menggunakan perangkat keras berupa *Hand pallet*. *Hand pallet* membantu penulis untuk mengangkat dan memindahkan palet berisi sayuran dengan mudah, tanpa perlu tenaga fisik yang besar dengan menggunakan hand pallet, proses pemindahan dan penataan sayuran di gudang dapat dilakukan dengan lebih cepat dan efisien. Di sisi lain, terdapat perangkat keras komputer yang digunakan dalam mengelola data, membuat laporan, dan berkomunikasi.

2.1.6 Data dan Dokumen yang Dihasilkan

Dokumen awal yang dihasilkan penulis adalah proposal magang yang berisi rencana kegiatan magang, tujuan, dan manfaat dari kegiatan magang. Data dan dokumen yang dihasilkan penulis selama magang secara umum meliputi laporan magang yang menjadi output utama mencakup laporan kegiatan harian yang mendetail, serta laporan akhir yang merangkum keseluruhan pengalaman.

2.1.7 Bahan Baku yang Digunakan Perusahaan

Keanekaragaman alam juga tercermin dalam campuran salad yang diproduksi. Tanaman ini sebagian besar ditanam oleh mitra perusahaan, yang telah lama bekerja sama, menggunakan budidaya lahan terbuka dan metode yang lembut. Perusahaan juga memberikan dukungan khusus kepada produsen dalam negeri karena jalur pengiriman juga diperpendek. Sistem logistik yang terorganisir dengan baik ini menjamin kesegaran maksimal. Para ahli pertanian grup eisberg memberikan saran langsung kepada semua pabrik produksi yang telah atau ingin memasok ke Grup eisberg mengenai jenis selada yang cocok, sifat tanah yang ideal, teknik produksi dan pemanenan yang lembut. Di bidang bahan baku, kami berperan aktif dalam pemuliaan bibit melalui pertukaran pengalaman rutin dengan perusahaan benih.

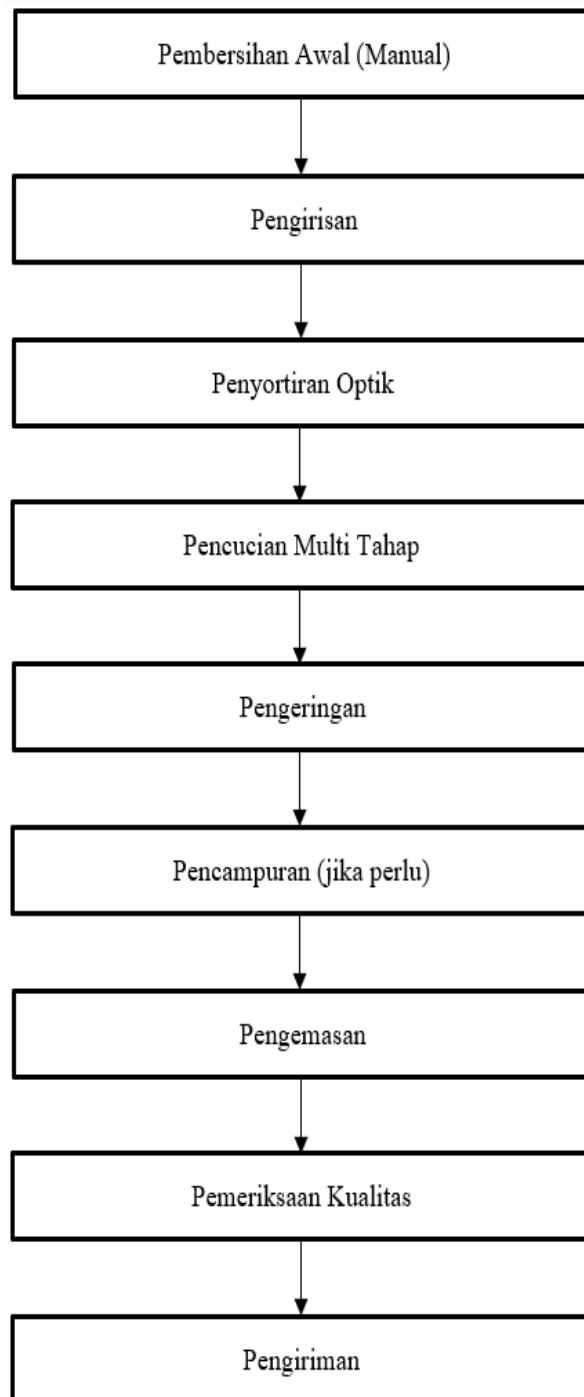
Semua pelanggan dalam negeri disuplai barang dari lokasi ini, produk jadi hanya diimpor untuk salad organik diproduksi oleh mitra strategis perusahaan di Italia). Jika alam memungkinkan, perusahaan mengolah bahan baku dalam negeri. Musim salad Hongaria biasanya berlangsung dari awal April hingga awal November, sebelum dan sesudahnya. Risiko produksi tinggi karena cuaca dingin, dan tidak ekonomis untuk menanamnya dalam kondisi kurang cahaya. Selain itu, kandungan nitrat pada salad juga meningkat. Perusahaan mengupayakan kemitraan jangka panjang dengan pemasok, yang didasarkan pada peluang pengembangan, pertukaran pengalaman bersama, dan kepentingan kedua belah pihak terhadap kualitas. Jaringan produsen memungkinkan perusahaan menjaga kualitas produk eisberg pada tingkat tinggi bahkan dalam situasi luar biasa yang disebabkan oleh cuaca.

2.1.8 Pengendalian Bahan Aktif Perlindungan Tanaman

Berdasarkan rencana pengambilan sampel tahunan, untuk setiap pemasok, kami mengambil sampel produk yang dikirim secara acak, beberapa kali. Sampel dibawa ke laboratorium Wessling yang terakreditasi dengan jaringan internasional, di mana sampel tersebut diuji terhadap 500 residu zat aktif. Residunya tidak boleh melebihi tingkat MRL yang ditentukan untuk produk dan ditetapkan oleh pihak berwenang. (Nilai batas juga diperiksa oleh kendali rantai itu sendiri dan NÉBIH - inspektur Kantor Keamanan Pangan Nasional secara acak).

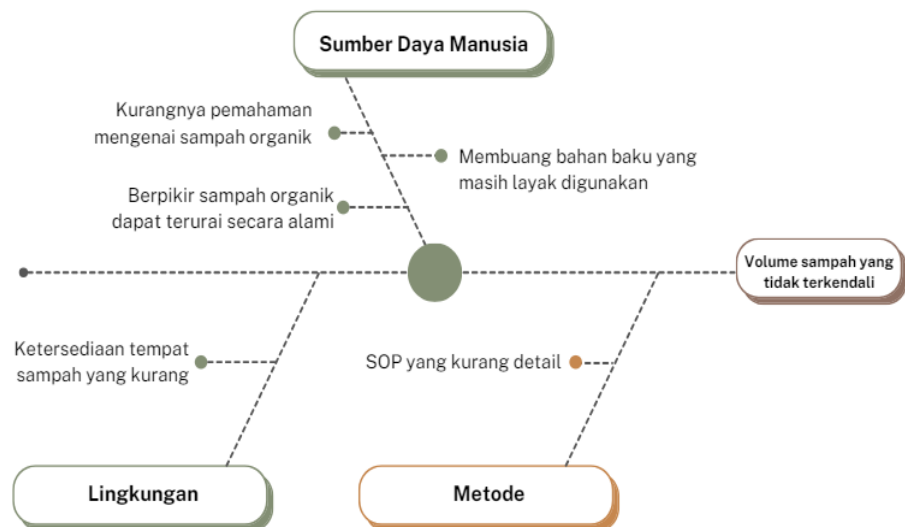
Para Pemasok mengetahui bahwa jika terjadi masalah nilai batas, mereka akan segera dihapuskan, mereka tidak mengambil risiko, itulah sebabnya sejauh ini tidak ada masalah residu pestisida. Jika hal ini terjadi, sesuai protokol harus segera dilakukan penarikan produk, mengunci semua barang di toko, di jalan, atau di gudang sendiri. Perusahaan juga melakukan proses ini dua kali setahun sebagai pengujian agar dapat melakukannya dengan aman dalam situasi langsung. Para pemasok adalah petani profesional, mereka hanya menyemprot bila diperlukan (berdasarkan perkiraan khusus), hanya dengan bahan dan konsentrasi yang tepat, dan mereka memperhatikan waktu tunggu yang diperlukan. Peraturan pengambilan sampel memastikan bahwa pengambilan sampel mencerminkan kualitas bahan mentah dari keseluruhan pengiriman (sampel harus mewakili). Selama proses produksi, kami mencoba menyaring permasalahan benda asing yang tidak dapat terdeteksi pada saat penerimaan (noda, daun patah, daun pohon, pasir, keberadaan hama, dll) dalam beberapa tahap.

2.1.9 Proses Pengolahan Bahan Baku



Penjelasan tahapan dalam flowchart:

1. **Pembersihan awal (manual)**
 - a. pemeriksaan visual setiap kepala selada.
 - b. pembuangan bagian yang rusak, layu, dan benda asing.
2. **Pengirisan**
 - a. selada diiris menggunakan mesin pengiris.
3. **Penyortiran optik**
 - a. produk melewati perangkat penyortiran optik untuk mendeteksi bahan asing dan cacat.
4. **Pencucian multi tahap**
 - a. pencucian menggunakan air dingin.
 - b. penggunaan filter serangga 2 tahap.
5. **Pengeringan**
 - a. penghapusan kelebihan air dari daun.
6. **Pencampuran (jika perlu)**
 - a. pencampuran berbagai jenis selada atau dengan bahan tambahan.
7. **Pengemasan**
 - a. pengemasan dalam kemasan yang sesuai.
 - b. penambahan gas pelindung (untuk jenis selada tertentu).
8. **Pemeriksaan kualitas**
 - a. pemeriksaan kualitas oleh pemimpin kelompok dan petugas jaminan kualitas.
9. **Pengiriman**
 - a. produk dikirim jika memenuhi semua standar kualitas.

2.2 Temuan Fenomena Dan Masalah**a. Analisis Menggunakan Diagram *Fishbone*****Gambar 2.3** Diagram *Fishbone*

Penulis menggunakan Diagram *fishbone* untuk menganalisis data mengenai faktor penyebab atau menganalisa ke sub paling dalam dari faktor

penyebab timbulnya masalah sampah organik. Data yang dikumpulkan dengan cara subyektif atas pengamatan dan analisa penulis yang berasal dari hal-hal obyektif atau subyektif. Dampak dari kegagalan sampah organik ditulis pada bagian kanan kepala ikan, sedangkan faktor penyebab kegagalan ditulis pada bagian tubuh ikan. Manfaat *fishbone* diagram ini dapat menolong penulis menentukan akar penyebab masalah.

b. Uraian Temuan Fenomena dan Masalah

Perusahaan merupakan tempat dalam suatu kegiatan produksi, baik yang diselenggarakan perorangan maupun badan usaha yang memiliki badan hukum. Terdapat berbagai usaha di bidang perekonomian yang meliputi bidang perindustrian, bidang perdagangan, bidang jasa dan bidangan keuangan. PT Eisberg Hungary Kft. merupakan salah satu bidang industri yang berfokus pada produksi makanan. Selama magang penulis menyadari proses kegiatan pengolahan bahan baku makanan seringkali menimbulkan permasalahan dalam pengolahan limbah sampah organik. Sampah organik adalah sampah yang mudah diuraikan berasal dari sisa makanan, buah-buahan, sisa kegiatan dapur dan sisa sayuran. Proses pembusukan atau pelapukan sampah organik berlangsung secara alami dengan bantuan mikroorganisme tanpa tambahan bahan kimia dalam waktu yang singkat. Oleh karena itu, limbah sampah organik sering disepelkan sehingga mengalami penumpukan dan volume sampah yang tidak terkontrol. Para pekerja seringkali membuang bahan baku yang seharusnya masih bisa digunakan, hal ini berkaitan dengan adanya SOP yang kurang detail terhadap pengelolaan sampah organik ini. Permasalahan ini menunjukkan kurangnya efisiensi dalam pengelolaan limbah produksi. Selain berdampak negatif terhadap lingkungan, volume sampah yang tidak terkontrol juga dapat meningkatkan biaya operasional perusahaan. Dari sisi distribusi barang, efisiensi pengelolaan limbah sangat penting untuk mencegah gangguan kegiatan operasional dan mematuhi peraturan lingkungan hidup yang berlaku serta menciptakan lingkungan kerja yang aman dan sehat.

c. Usulan Solusi dan Penyelesaian Masalah

Permasalahan terkait volume sampah yang tidak terkontrol dapat menimbulkan gangguan dalam melakukan kegiatan operasional. Sampah organik dihasilkan setiap hari selama proses kegiatan berlangsung. Stigma sampah organik dapat terurai sendiri menyebabkan ketidakpedulian terhadap sampah tersebut. Permasalahan ini merupakan permasalahan yang cukup memberikan dampak signifikan. Selama kegiatan magang, penulis ditunjuk sebagai bagian depan dalam departemen *pre-cutting*. Penulis bersama para anggota bagian depan menambahkan kebijakan Prosedur Operasional Standar (SOP) yang masih kurang detail dan membuat petunjuk terkait bahan baku yang masih layak digunakan atau tidak. Prosedur Operasional Standar (SOP) ini bertujuan untuk memastikan tidak ada lagi penumpukan volume sampah yang tidak teratur dan mencegah pencemaran di tempat kerja. Sedangkan petunjuk bahan baku yang masih layak digunakan atau tidak bertujuan untuk mengurangi pemborosan bahan baku yang menyebabkan sampah organik cepat menumpuk. Prosedur Operasional Standar (SOP) dan

petunjuk bahan baku yang masih layak digunakan atau tidak seperti dibawah ini.

a) Prosedur Operasional Standar

STANDARD OPERATING PROCEDURES (SOP)

Scope : Organic Waste Processing

Unit/Department : Pre-cutting

Created Date : 09 September 2024

Person Responsible : Front of Pre-cutting Department

Objective:
Ensure that organic waste volumes do not irregularly accumulate, prevent pollution in the workplace, and reduce waste of raw materials.

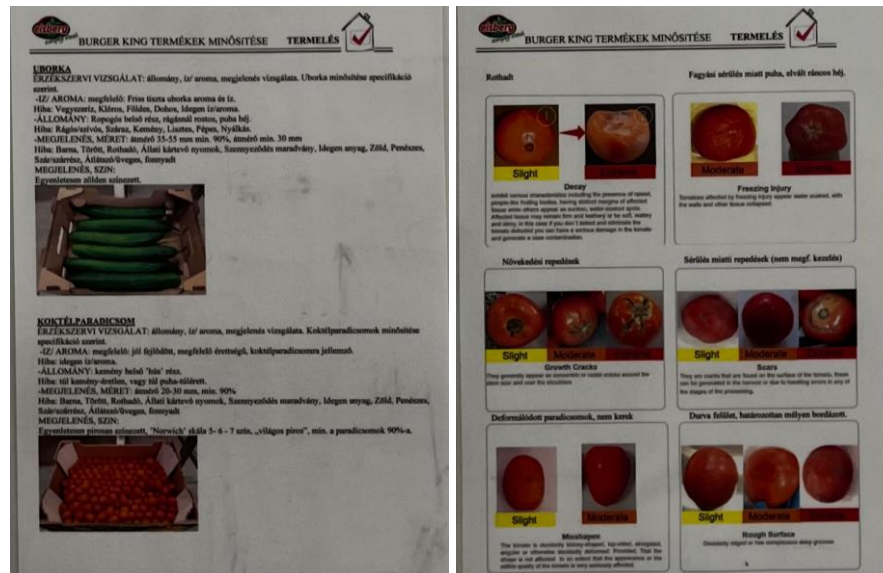
1. Carry out daily checks to ensure organic waste is in its place and not excessive
2. Add trash cans to the required sections
3. Avoid throwing away raw materials that can still be used
4. Follow the instructions for selecting raw materials that are still suitable for use or not

Pre-cutting departmental representative



Nurul Aini

b) Petunjuk Bahan Baku



UROBKA
ÉRZÉKSZERV VIZSGÁLAT: illóanyag, íz/aroma, megjelenés vizsgálata. Urobka minősítés specifikáció szerint.

-ÉZ AROMA: megjelenés: Fitis típusa urobka aroma és íz.
Hiba: Vegyeszet, Klóros, Fildes, Dohos, Idegen íz/aroma.
-ALLOMÁNY: Repeszes belső rész, végtelenségig roszta, puha hús.
Hiba: Ragacsos/sűrű, Száraz, Kemény, Lúgos, Nyálkás.

-MEGJELÉNY, MÉRET: átmérő 35-55 mm min. 90%, átmérő min. 30 mm
Hiba: Durva, Törött, Rothah, Alatti károsító nyomon, Személyesítés maradvány, Idegen anyag, Zöld, Pusztas, Száraz/száraz, Aláhúzó/nyag, Fenyvesh

MEGJELÉNY, SZÍN:
Egyenletesen sárga színű.

KOKTEL PARADICSOM
ÉRZÉKSZERV VIZSGÁLAT: illóanyag, íz/aroma, megjelenés vizsgálata. Koktelparadicsomok minősítés specifikáció szerint.

-ÉZ AROMA: megjelenés: jól fejlettségű, megfellelő érettségű, koktelparadicsomra jellemző
Hiba: Idegen íz/aroma.
-ALLOMÁNY: kemény belső 'hús' rész.
Hiba: túl kemény-durva, vagy túl puha-szilárd.
-MEGJELÉNY, MÉRET: átmérő 20-30 mm, min. 90%
Hiba: Durva, Törött, Rothah, Alatti károsító nyomon, Személyesítés maradvány, Idegen anyag, Zöld, Pusztas, Száraz/száraz, Aláhúzó/nyag, Fenyvesh

MEGJELÉNY, SZÍN:
Egyenletesen piros színű, "Norwich" dala 5 - 6 - 7 mm, "Hájas pír" min. a paradicsomok 90%-a.

Rothah
Slight Moderate

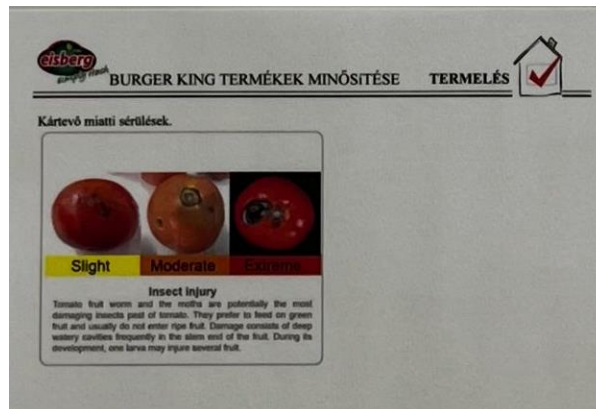
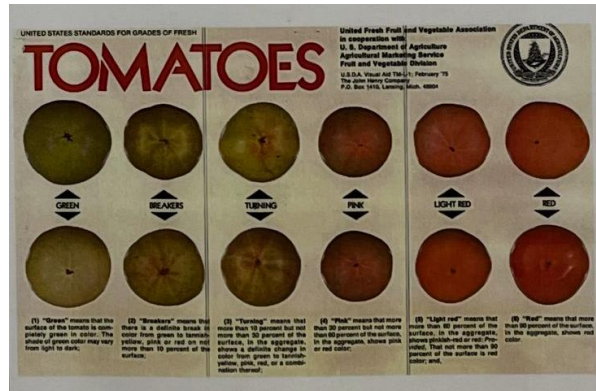
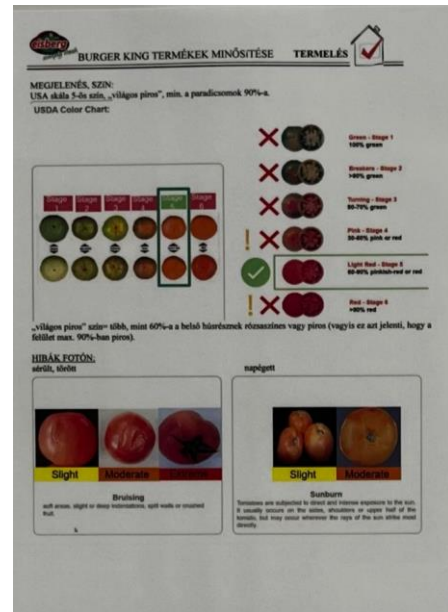
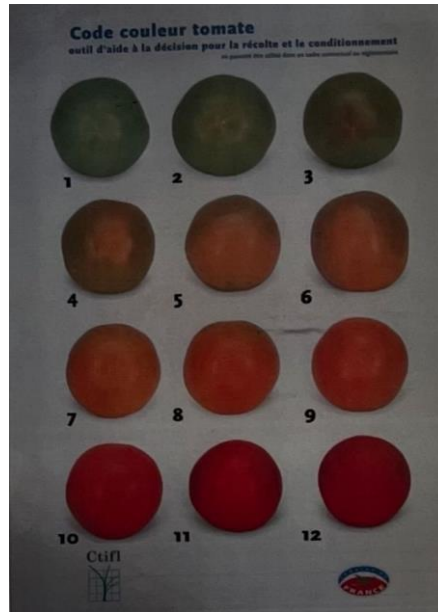
Fagyós sérülés miatt puha, elvált részecskék
Slight Moderate

Növekedési repedések
Slight Moderate

Sérülés miatti repedések (nem megf. károsítás)
Slight Moderate

Deformáltak paradicsomok, nem kerek
Slight Moderate

Durva felület, hámszínűn nyúnyosodott
Slight Moderate



3. Kesimpulan dan Saran

3.1 Kesimpulan

Pengalaman magang di PT Eisberg Hungary Kft. memberikan wawasan yang berharga tentang industri pengolahan sayuran dan produk segar. Selama magang, penulis memperoleh pemahaman yang mendalam tentang seluruh rangkaian proses produksi, mulai dari pembersihan awal, pencucian, pengemasan hingga pengiriman. Proses produksi di PT Eisberg Hungary Kft. dilengkapi dengan pemeriksaan kualitas yang sangat ketat di setiap tahap sehingga kualitas produk sangat baik.

3.2 Saran

Saran yang dapat penulis berikan sebagai berikut.

a. Bagi Mahasiswa

Mahasiswa yang sedang magang sebaiknya melakukan kegiatan magang dengan benar dan disiplin. Mahasiswa dapat berkomunikasi ataupun bekerjasama dengan lingkungan tempat magang dengan baik.

b. Bagi Perusahaan

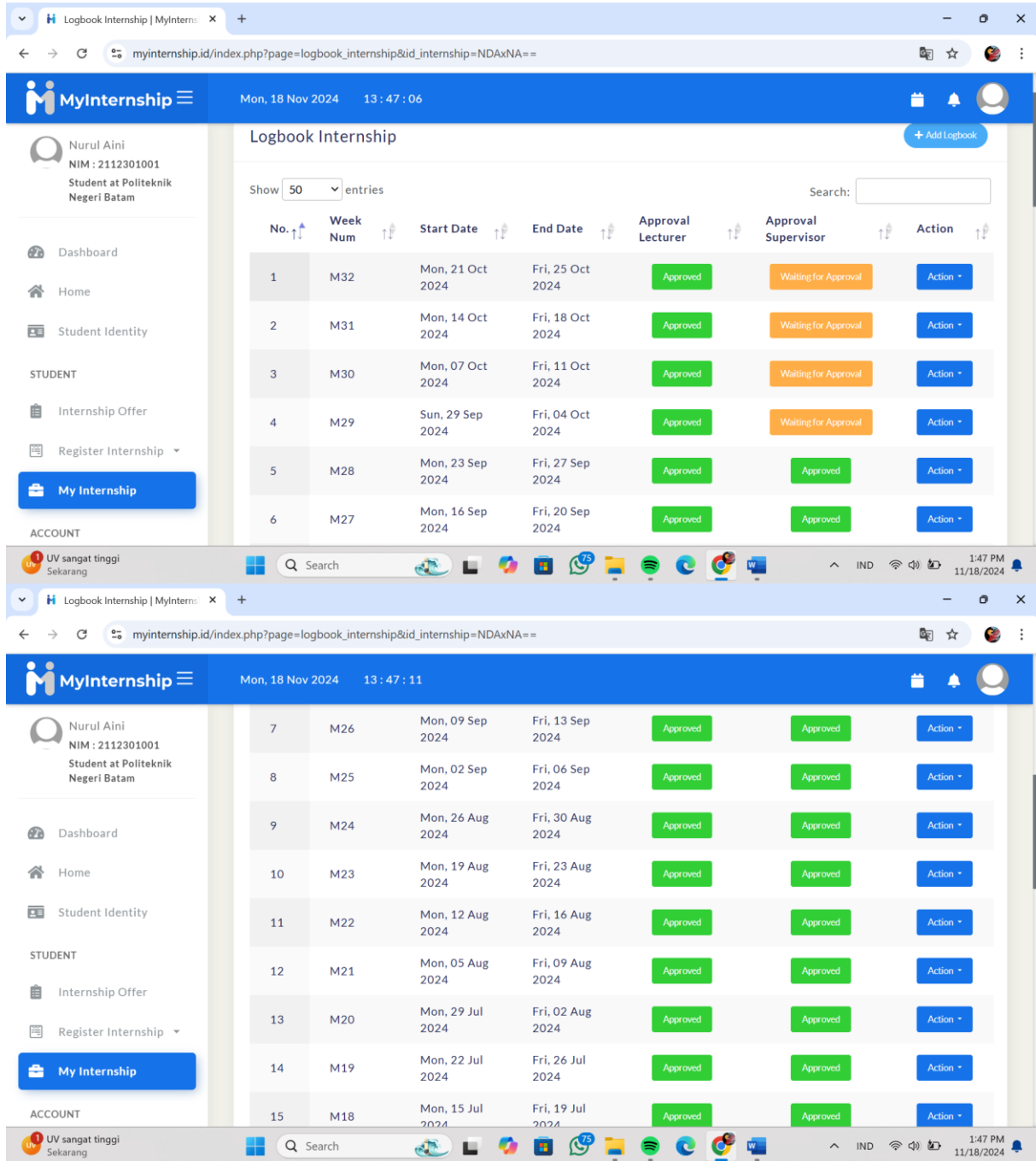
Perusahaan dapat membuat tempat khusus pengolahan limbah organik sehingga volume sampah dapat terkendali dan membuat ruang kerja yang aman dan nyaman.

Daftar Pustaka

- Aristriyana, E., & Ahmad Fauzi, R. (2023). Analisis Penyebab Kecacatan Produk Dengan Metode Fishbone Diagram Dan Failure Mode Effect Analysis (Fmea) Pada Perusahaan Elang Mas Sindang Kasih Ciamis. *Jurnal Industrial Galuh*, 4(2), 75–85. <https://doi.org/10.25157/jig.v4i2.3021>
- Hamidah, N., Sinthia, C., & Anshori, M. (2023). Pengaplikasian Komposter Sampah Organik Untuk Pemenuhan Kebutuhan Pupuk Di Desa Palengaan Dajah Kecamatan Palengaan Kabupaten Pamekasan. *Communnity Development Journal*, 04(04), 7980–7991.
- Mauliza, H., Rizkia, P. F., & Zuraidah. (2022). Pengelolaan limbah sampah sayuran menjadi kompos organik di gampong reudeup kecamatan montasik. *Prosiding Seminar Nasional Biotik*, 10(2), 23–28.
- Nikmah Dalimunthe, Abdul Kholid Azhari, Ibnu Habib Wahyudi, Muhammad Tareq Aziz, Arsiah Dwi Cintana, Khairunisah Khairunisah, Mulia Syahfitri, & Putri Adila. (2023). Penerapan Perjanjian Kerja Dalam Perusahaan Terhadap Hak Ketenagakerjaan. *Jurnal Riset Akuntansi*, 1(3), 83–106. <https://doi.org/10.54066/jura-itb.v1i3.397>
- <https://www.bellfoodgroup.com/en/bell-food-group/vision-and-values/> diakses pada 03 desember 2024
- <https://www.emis.com/xa/about-us> diakses pada tanggal 03 desember 2024

Lampiran

1. Logbook Individu



The screenshot displays the 'Logbook Internship' page in the MyInternship system. The user is identified as Nurul Aini (NIM: 2112301001) at Politeknik Negeri Batam. The interface shows a table of 15 internship entries, each with a week number, start and end dates, and approval status for both the lecturer and supervisor. The table is divided into two sections: the first section (entries 1-6) shows entries with 'Waiting for Approval' status for the supervisor, while the second section (entries 7-15) shows entries with 'Approved' status for both parties.

No.	Week Num	Start Date	End Date	Approval Lecturer	Approval Supervisor	Action
1	M32	Mon, 21 Oct 2024	Fri, 25 Oct 2024	Approved	Waiting for Approval	Action
2	M31	Mon, 14 Oct 2024	Fri, 18 Oct 2024	Approved	Waiting for Approval	Action
3	M30	Mon, 07 Oct 2024	Fri, 11 Oct 2024	Approved	Waiting for Approval	Action
4	M29	Sun, 29 Sep 2024	Fri, 04 Oct 2024	Approved	Waiting for Approval	Action
5	M28	Mon, 23 Sep 2024	Fri, 27 Sep 2024	Approved	Approved	Action
6	M27	Mon, 16 Sep 2024	Fri, 20 Sep 2024	Approved	Approved	Action
7	M26	Mon, 09 Sep 2024	Fri, 13 Sep 2024	Approved	Approved	Action
8	M25	Mon, 02 Sep 2024	Fri, 06 Sep 2024	Approved	Approved	Action
9	M24	Mon, 26 Aug 2024	Fri, 30 Aug 2024	Approved	Approved	Action
10	M23	Mon, 19 Aug 2024	Fri, 23 Aug 2024	Approved	Approved	Action
11	M22	Mon, 12 Aug 2024	Fri, 16 Aug 2024	Approved	Approved	Action
12	M21	Mon, 05 Aug 2024	Fri, 09 Aug 2024	Approved	Approved	Action
13	M20	Mon, 29 Jul 2024	Fri, 02 Aug 2024	Approved	Approved	Action
14	M19	Mon, 22 Jul 2024	Fri, 26 Jul 2024	Approved	Approved	Action
15	M18	Mon, 15 Jul 2024	Fri, 19 Jul 2024	Approved	Approved	Action



No.FO.8.4.3.1-V2 Format Laporan Magang

23 Maret 2020

MyInternship

Mon, 18 Nov 2024 13:47:21

Nurul Aini
NIM : 2112301001
Student at Politeknik Negeri Batam

Dashboard
Home
Student Identity

STUDENT

Internship Offer
Register Internship

My Internship

ACCOUNT

15	M18	Mon, 15 Jul 2024	Fri, 19 Jul 2024	Approved	Approved	Action
16	M17	Mon, 08 Jul 2024	Fri, 12 Jul 2024	Approved	Approved	Action
17	M16	Mon, 01 Jul 2024	Fri, 05 Jul 2024	Approved	Approved	Action
18	M15	Mon, 24 Jun 2024	Fri, 28 Jun 2024	Approved	Approved	Action
19	M14	Mon, 17 Jun 2024	Fri, 21 Jun 2024	Approved	Approved	Action
20	M13	Mon, 10 Jun 2024	Fri, 14 Jun 2024	Approved	Approved	Action
21	M12	Mon, 03 Jun 2024	Fri, 07 Jun 2024	Approved	Approved	Action
22	M11	Mon, 27 May 2024	Fri, 31 May 2024	Approved	Approved	Action
23	M10	Mon, 20 May 2024	Sat, 25 May 2024	Approved	Approved	Action
24	M9	Mon, 15 Apr 2024	Fri, 19 Apr 2024	Approved	Approved	Action
25	M8	Mon, 06 May 2024	Fri, 10 May 2024	Approved	Approved	Action
26	M7	Mon, 29 Apr 2024	Fri, 03 May 2024	Approved	Approved	Action
27	M6	Mon, 22 Apr 2024	Sat, 27 Apr 2024	Approved	Approved	Action
28	M5	Mon, 15 Apr 2024	Sat, 20 Apr 2024	Approved	Approved	Action
29	M4	Mon, 08 Apr 2024	Fri, 12 Apr 2024	Approved	Approved	Action
30	M3	Mon, 01 Apr 2024	Fri, 05 Apr 2024	Approved	Approved	Action
31	M2	Mon, 25 Mar 2024	Fri, 29 Mar 2024	Approved	Approved	Action
32	M1	Wed, 19 Jun 2024	Fri, 20 Mar 2026	Approved	Approved	Action

UV sangat tinggi Sekarang

1:47 PM 11/18/2024

2. Dokumentasi Kegiatan

