		No.FO.8.4.3.1-V1	HAL. 1/26
KPS	DIR	Format PBM: Pelaksanaan Magang	
4 September 2017			

**MAGANG INDUSTRI**  
di  
**PT. GIKEN PRECISION INDONESIA**

Disusun untuk memenuhi salah satu syarat kelulusan Mata Kuliah Magang Industri

Oleh:


**DESSY AYU RAMADHANTY**

4121601012



**polibatam**

**PROGRAM STUDI ADMINISTRASI BISNIS TERAPAN  
POLITEKNIK NEGERI BATAM  
2020**

		No.FO.8.4.3.1-V1	HAL. 2/26
KPS	DIR	Format PBM: Pelaksanaan Magang	
4 September 2017			

**LAPORAN MAGANG**

**PT GIKEN PRECISION INDONESIA**

Oleh :

**Dessy Ayu Ramadhanty**


**4121601012**



**Batam, 12 November 2020**

**LEMBAR PENGESAHAN**

**Dosen Pembimbing Magang**




**Nur Rahma Andayani, S.IP., M.Si.**

**NIP: 0023016507**

**Pembimbing Perusahaan**



**Ilham Khalil Chaniago**

		No.FO.8.4.3.1-V1	HAL. 3/26
KPS	DIR	Format PBM: Pelaksanaan Magang	
4 September 2017			

**LEMBAR PENGESAHAN**

Yang bertanda tangan di bawah ini menyatakan bahwa :

**Nama : Dessy Ayu Ramadhanty**

**NIM : 4121601012**

telah melaksanakan Magang Industri

di **PT. GIKEN PRECISION INDONESIA** yang di mulai pada tanggal **06 Mei 2019**

sampai dengan **17 Januari 2020**.


Batam, 12 November 2020

Pembimbing ,




**Ilham Khalil Chaniago**

**Supervisor**

		No.FO.8.4.3.1-V1	HAL. 4/26
KPS	DIR	Format PBM: Pelaksanaan Magang	
4 September 2017			


## KATA PENGANTAR



Puji syukur saya ucapkan kepada Tuhan Yang Maha Esa, atas segala rahmat dan berkat yang telah diberikan sehingga penulis dapat menyelesaikan proses pelaksanaan Magang Industri di perusahaan PT. GIKEN PRECISION INDONESIA Kota Batam.

Dalam menyusun laporan magang ini penulis banyak mendapatkan bantuan dan dukungan dari berbagai pihak, maka pada kesempatan ini penulis ingin mengucapkan terima kasih yang sedalam-dalamnya kepada semua pihak yang telah membantu dan mendukung penulis yaitu :

1. Kepada kedua orang tua dan seluruh keluarga besar yang selalu memberikan semangat, dukungan dan doa kepada penulis.
2. Ibu Maryani Septiana, S.Sos., M.Hum selaku dosen koordinator Magang Industri Politeknik Negeri Batam.
3. Ibu Nur Rahma Andayani, S.IP., M.Si selaku dosen pembimbing Magang Industri yang meluangkan waktu untuk membimbing, memberikan saran terbaik serta dukungan dan semangat dalam penyusunan laporan magang ini.
4. Bapak TY.Chua, selaku *Factory Manager Department PCBA*.
5. Ibu Wartini, selaku *Personal General Affair (PGA) and Purchasing*.
6. Bapak Ilham Khalil Chaniago, selaku pembimbing Magang Industri.
7. Ibu Ririn Setia Ningsih, selaku *Leader Department SMT A*.

		No.FO.8.4.3.1-V1	HAL. 5/26
KPS	DIR	Format PBM: Pelaksanaan Magang	
4 September 2017			

8. Dan seluruh karyawan-karyawati *Departement PCBA* khususnya SMT A.
9. Dan kepada teman-teman seperjuangan yang selalu memberikan dukungan serta masukan-masukan yang sangat membantu penulis dalam menyusun laporan magang ini.


Semoga semua kebaikan yang telah diberikan oleh semua pihak di atas mendapat balasan dari Allah SWT. Penulis sudah berusaha sebaik-baiknya dalam penulisan laporan ini, dan mungkin saja masih ada kekurangan-kekurangan didalamnya. Semoga laporan ini dapat bermanfaat bagi kami dan pihak yang berkepentingan.

Batam, 12 November 2020

Penulis,




Dessy Ayu Ramadhanty  
4121601012

		<b>No.FO.8.4.3.1-V1</b>	<b>HAL. 6/26</b>
<b>KPS</b>	<b>DIR</b>	<b>Format PBM: Pelaksanaan Magang</b>	
<b>4 September 2017</b>			

## DAFTAR ISI

1.	Gambaran Umum Perusahaan/Instansi .....	7
1.1	Sejarah Singkat Perusahaan/Instansi .....	7
1.2	Visi, Misi Perusahaan/Instansi .....	8
	A. <i>Quality Policy</i> Perusahaan (Kualitas Kebijakan) .....	8
	B. <i>Quality Objective</i> (Kualitas Tujuan).....	9
1.3	Struktur Organisasi Perusahaan.....	10
1.4	Ruang Lingkup Usaha Perusahaan/Instansi .....	11
	A. Prosedur dan Tata Kerja PT. GIKEN PRECISION INDONESIA .....	11
	B. Peraturan Perusahaan.....	14
2.	Deskripsi Kegiatan Magang Industri.....	20
2.1	Deskripsi Kerja.....	20
2.1.1	Lokasi Unit Kerja.....	20
2.1.3	Tanggung Jawab.....	21
2.1.4	Target yang Diharapkan.....	22
2.1.5	Kendala yang Dihadapi Dalam Menyelesaikan Tugas .....	22
2.2	Deskripsi Alat dan Produk.....	23
2.2.1	Perangkat Lunak/Perangkat Keras yang Digunakan.....	23
2.2.2	Data dan Dokumen yang Diolah/Dihasilkan.....	23
3.	Kesimpulan dan Saran.....	24
3.1	Kesimpulan.....	24
3.2	Saran.....	24
	Lampiran .....	26


		No.FO.8.4.3.1-V1	HAL. 7/26
KPS	DIR	Format PBM: Pelaksanaan Magang	
4 September 2017			

## 1. Gambaran Umum Perusahaan/Instansi

### 1.1 Sejarah Singkat Perusahaan/Instansi

Pada tahun 1976, kantor pusat Giken Sakata Limited yang telah berbasis di Singapura, menyediakan layanan berupa layanan Integrasi Vertikal tanpa batas dimulai dari desain dan pengembangan produk, rekayasa pada komponen presisi, pembuatan dan perakitan produk, dan seterusnya. Fasilitas yang dimiliki terdiri dari teknologi yang sangat terbaru dan dengan berbagai kemampuan-kemampuan untuk mendukung *Electronic Manufacturing Services* (EMS) dan Teknik Presisi.

Giken sudah tercatat di bursa efek Singapura sejak bulan Februari 1993, yang kemudian mengalihkan status pendaftarannya ke *GSS Energy Limited* pada bulan Februari 2015. Perusahaan ini telah membangun sebuah nama untuk dirinya sendiri di seluruh dunia sebagai Produsen Kontrak Terpadu sejak tahun 1980-an. Dengan pemimpin-pemimpin yang memiliki semangat tinggi, staff-staff yang sangat berkomitmen dan dengan status keuangan yang baik serta dukungan dari para pelanggan dan pemasok rekan bisnis, Giken mengembangkan jejak Manufakturnya ke negara Asia lainnya yaitu dari negara Singapura ke Indonesia dan Cina. Dengan selalu membangun keahlian-keahlian Sumber Daya yang dikumpulkan Giken selama bertahun-tahun, perusahaan ini berada dalam kemajuan yang solid untuk mencapai tingkat yang lebih tinggi.

		No.FO.8.4.3.1-V1	HAL. 8/26
KPS	DIR	Format PBM: Pelaksanaan Magang	
4 September 2017			


Sejak tahun 1994, Giken juga menawarkan Layanan lainnya yaitu berupa layanan Perakitan PCB berkualitas tinggi dengan volume proyek yang fleksibel dan dengan menyediakan solusi dari awal hingga akhir untuk dapat memenuhi kebutuhan pelanggan. Pengalaman yang dimiliki selama lebih dari 20 tahun dan hubungan yang terjalin baik dengan produsen dan distributor komponen elektrik resmi, PT. Giken selalu memiliki keunggulan dalam mendapatkan layanan dan dukungan untuk menghasilkan kualitas yang terbaik, tercepat dan tertinggi dari mereka.

## 1.2 Visi, Misi Perusahaan/Instansi

### A. *Quality Policy* Perusahaan (Kualitas Kebijakan)

***"Quality is Our Commitment"***  
Mutu adalah komitmen Kami


Kebijakan PT. Giken Precision Indonesia adalah untuk selalu memberikan kepuasan kepada pelanggan dengan cara terus-menerus menjaga dan mempertahankan kualitas dalam setiap produksinya. Oleh sebab itu setiap karyawan memiliki peran penting untuk selalu mempertahankan kualitas dan bertanggung jawab penuh terhadap kualitas kerjanya. Maka dari itu penting bagi setiap karyawan untuk memahami persyaratan tugas yang diterimanya demi tercapainya tujuan perusahaan.

		No.FO.8.4.3.1-V1	HAL. 9/26
KPS	DIR	Format PBM: Pelaksanaan Magang	
4 September 2017			

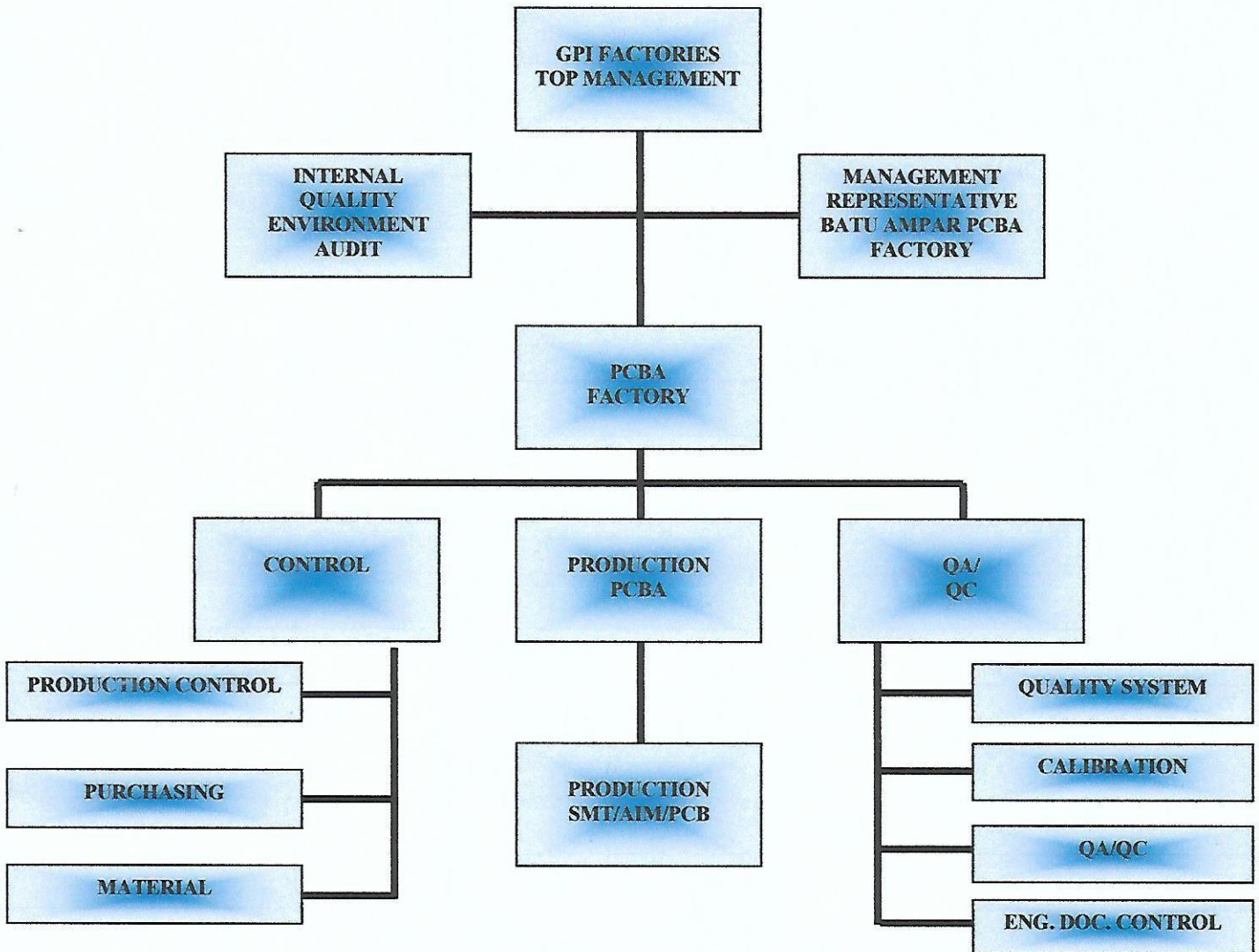
## B. Quality Objective (Kualitas Tujuan)

Tujuan utama perusahaan dalam kualitas adalah Perbaikan yang berkesinambungan dan memenuhi kepuasan pelanggan dengan pencapaian target yang ditentukan manajemen dan atau pelanggan. Yaitu ;

1. Mengurangi jumlah kerusakan 5% setiap bulan.
2. Mencapai ratio hasil pemeriksaan lot OQC sebesar 99%.
3. Berusaha agar tidak ada keluhan dari pelanggan.
4. Mengurangi pemborosan bahan sebesar 1%.
5. Mencapai hasil pengiriman sebesar 100%
6. Meningkatkan jumlah produktivitas 5% setiap tahun.
7. Mengurangi ratio pergantian karyawan sebesar 1%.
8. Mencapai hasil pengiriman bahan ke perusahaan sebesar 100%.

		No.FO.8.4.3.1-V1	HAL. 10/26
KPS	DIR	Format PBM: Pelaksanaan Magang	
4 September 2017			


### 1.3 Struktur Organisasi Perusahaan



Gambar 3.1 Struktur Organisasi PT Giken Precision Indonesia

Sumber : PT Giken Precision Indonesia

SMT : *Surface Mounting Technology*  
 AIM : *Auto Insertion Manufacturing*  
 PCBA : *Printed Circuit Board Assembly*

		No.FO.8.4.3.1-V1	HAL. 11/26
KPS	DIR	Format PBM: Pelaksanaan Magang	
4 September 2017			

#### 1.4 Ruang Lingkup Usaha Perusahaan/Instansi

##### A. Prosedur dan Tata Kerja PT. GIKEN PRECISION INDONESIA


Proses kerja di PT. Giken Precision Indonesia dimulai dari penerimaan order oleh pelanggan. Kemudian dilanjutkan dengan pemesanan material dari komponen PCB serta material pendukung lainnya yang dibutuhkan. Proses selanjutnya adalah material-material yang sudah di pesan akan diproses oleh Gedung Moulding, dimana gedung moulding memproduksi kerangka awal berupa kerangka plastiknya dan untuk komponen PCB nya akan diproses oleh bagian SMT. Dalam setiap proses yang dilakukan didukung oleh tenaga kerja yang sesuai dengan bagian produksi yang dilakukan.

Setelah melalui beberapa proses hingga barang pesanan selesai, proses selanjutnya adalah mengirim hasil produksi kepada pelanggan. Dan dalam hal ini, semua umpan balik akan berjalan sesuai dengan sistem yang telah ditetapkan oleh perusahaan.

Untuk setiap proses kerja yang dilakukan setiap harinya, PT. Giken Precision Indonesia menerapkan proses kerja yang mengacu pada ISO (*International Standard Organization*). Berikut ini adalah prosedur dan tata kerja pada PT. GIKEN PRECISION INDONESIA sebagai berikut :

##### 1. Jam kerja karyawan

Waktu kerja normal perharinya adalah 7 (tujuh) jam kerja, dengan 40 jam kerja dalam seminggu. Apabila jam kerja karyawan melebihi 40 jam, maka termasuk dalam hitungan *Overtime*.

		No.FO.8.4.3.1-V1	HAL. 12/26
KPS	DIR	Format PBM: Pelaksanaan Magang	
4 September 2017			

- a. 3 departement (PCBA, Moulding, Assembly) dalam bagian produksi dengan jam kerja sebagai berikut :

Shift Pagi : 07.20 – 15.00 WIB

Shift Sore : 15.00 – 22.40 WIB

Shift Malam : 22.40 – 06.20 WIB

Istirahat : 40 menit

Sholat : 15 menit


- b. Untuk Karyawan dengan shift normal memiliki jam kerja sebagai berikut :

Senin s/d Jumat pukul 07.20 – 17.00 WIB

## 2. Pengobatan & Perawatan

Dalam hal pemeliharaan kesehatan, PT. Giken Precision Indonesia menyediakan pelayanan kesehatan berupa fasilitas pengobatan. Dimana perusahaan akan menanggung biaya pengobatan dari pihak karyawan. Biaya *Medical* yang disediakan oleh perusahaan sebesar Rp. 1.850.000,00 yang dapat di *claim* oleh setiap karyawan dengan persyaratan yang harus dipenuhi berupa syarat kuitansi dari tempat berobat atau bukti berobat. Untuk karyawan yang harus menjalani pengobatan rawat inap, perusahaan akan merujuk rumah sakit untuk tindakan lebih lanjut dan disesuaikan dengan standar BPJS yang berlaku.

## 3. Upah/Gaji Perbulan

		No.FO.8.4.3.1-V1	HAL. 13/26
KPS	DIR	Format PBM: Pelaksanaan Magang	
4 September 2017			

Perusahaan akan membayar gaji setiap karyawan sesuai dengan perjanjian kerja yang sudah di sepakati diawal dan juga disesuaikan dengan UMK (Upah Minimum Kerja) Batam tahun 2020 yaitu sebesar Rp. 4.100.000,00. Dan untuk pajak penghasilan setiap bulannya, ditanggung sendiri oleh karyawan sesuai dengan undang-undang perpajakan yang berlaku di Indonesia.


#### 4. Asuransi

PT. Giken Precision Indonesia menyediakan asuransi jiwa kepada setiap karyawan yaitu Jaminan Sosial Tenaga Kerja (Jamsostek) yang berlaku selama perjanjian kerja masih berlangsung.

#### 5. Cuti Tahunan

Karyawan yang bekerja di PT. Giken Precision Indonesia berhak mendapatkan cuti tahunan sebanyak 12 hari/tahun setelah bekerja selama 6 bulan. Perusahaan juga memberikan cuti lainnya kepada karyawan sebagai berikut :

- a. Cuti Hari Raya
- b. Cuti sakit
- c. Cuti kecelakaan kerja
- d. Cuti melahirkan
- e. Cuti menikah

		No.FO.8.4.3.1-V1	HAL. 14/26
KPS	DIR	Format PBM: Pelaksanaan Magang	
4 September 2017			


## 6. Hari Libur

Hari libur adalah hari yang telah ditetapkan dan dinyatakan oleh pemerintah Indonesia sebagai hari libur. Hari libur perusahaan adalah hari yang telah ditetapkan dan dinyatakan oleh perusahaan sebagai hari libur.

## B. Peraturan Perusahaan

Setiap karyawan magang bekerja berdasarkan ketentuan sebagai berikut :

1. Tempat dan penempatan kerja untuk karyawan magang diputuskan oleh perusahaan berdasarkan persyaratan kerja dan keterampilan.
2. Setiap karyawan magang wajib untuk mencatat *taping in* dan *taping out* pada jam masuk kerja dan pulang kerja dengan tujuan untuk mencatat kehadiran setiap karyawan yang magang.
3. Setiap karyawan magang diwajibkan untuk memakai kartu pengenalan (*badge*) pada saat memasuki, didalam, maupun keluar dari lokasi perusahaan.
4. Setiap karyawan magang wajib untuk menjaga dan memelihara peralatan dan perlengkapan kerja milik perusahaan serta menjaga kebersihan lingkungan perusahaan terutama area kerja masing-masing karyawan.
5. Setiap karyawan magang, vendor maupun customer wajib menggunakan *uniform* yang disediakan perusahaan jika ingin memasuki departemen yang bersifat *clean room* .

		No.FO.8.4.3.1-V1	HAL. 15/26
KPS	DIR	Format PBM: Pelaksanaan Magang	
4 September 2017			


6. Setiap karyawan magang dilarang membawa makanan dan minuman kedalam area produksi yang bersifat *clean room*.
7. Setiap karyawan magang dilarang menggunakan kosmetik pada area produksi karena dapat mengakibatkan *foreign material* .
8. Setiap karyawan magang wajib mematuhi seluruh peraturan dan tata tertib yang berlaku di perusahaan, yang berhubungan dengan prosedur bekerja dan sesuai dengan ketentuan yang telah ditetapkan perusahaan.
9. Setiap karyawan magang di larang membawa senjata tajam/ senjata api, serta dilarang melakukan perbuatan-perbuatan atau tindakan yang dapat mengganggu ketenangan, ketertiban dan keamanan kerja diantara sesama rekan kerja dilingkungan perusahaan.

### C. Produksi Umum

Sebagai perusahaan subkonduktor, proses produksi yang dilakukan PT. Giken Precision berdasarkan pesanaan dari para pelanggan, dengan rincian proses sebagai berikut :

#### 1. *Process Auto Insert*

Proses ini merupakan proses awal dari kegiatan produksi, pada proses ini PCB akan dipasang komponen tanpa proses penyolderan dan proses pemasangan komponenen dilakukan menggunakan mesin yang sudah di program sesuai model pesanan.

		No.FO.8.4.3.1-V1	HAL. 16/26
KPS	DIR	Format PBM: Pelaksanaan Magang	
4 September 2017			

2. *Process SMT (Surface Mounting Technology)*

SMT adalah proses dimana PCB kosong akan dipasangkan komponen dan pemasangan komponen tersebut dilakukan menggunakan mesin SMT atau mesin *Mounting*. Komponen yang digunakan pada proses ini adalah komponen khusus berbentuk *Chip* dengan *spec* 0.6-0.3 mm, 1.0-0.5 mm, 1.6-0.8 mm, 2.0-1.6 mm.

3. *Process Manual Insert Section (MI)*


Pada proses ini komponen yang dipasang dilakukan secara manual yaitu pengerjaannya menggunakan tenaga manusia/ karyawan. Komponen-komponen yang biasa dipasang yaitu kapasitor batang, relay, sensor dan LED.

4. *FCT Process*

Pada proses ini, produk-produk yang sudah melewati tahap-tahap sebelumnya akan dicek secara menyeluruh dari segi komponen maupun soldering menggunakan alat khusus. Jika terdapat kerusakan pada komponen maka produk akan di pending untuk di analisis lebih lanjut sedangkan jika produk dalam keadaan OK maka akan dilanjutkan dengan proses *packing* dan pengiriman.

**D. Produk dan Proses Pembuatan di PT. Giken Precision Indonesia**


Produk yang dihasilkan yaitu sebagai berikut :

		No.FO.8.4.3.1-V1	HAL. 17/26
KPS	DIR	Format PBM: Pelaksanaan Magang	
4 September 2017			

1. Kamera CCTV
2. Setrika
3. Alat cukur elektrik
4. *Charger*
5. *AC Controller*
6. Optik DVD

Proses produksi yang ada di PT. Giken terdiri dari beberapa proses. Proses produksi yang dilakukan pada setiap departemen memiliki langkah-langkah yang berbeda. Berikut adalah flow chart proses produksi pada departemen PCBA yaitu sebagai berikut :

1. Check Incoming (QE)
2. AI insert Komponen
3. Visual Check
4. QC Check
5. SMT Insert
6. Visual
7. QC Check
8. Manual Insert
9. QC Check
10. Packing

		No.FO.8.4.3.1-V1	HAL. 18/26
KPS	DIR	Format PBM: Pelaksanaan Magang	
4 September 2017			

Adapun detailnya sebagai berikut :

1. SMT



**Gambar 3.2 Mesin Production PCB**


Sumber : PT Giken Precision Indonesia

2. AOI (*Automatic Inspection*)



**Gambar 3.3 Komputer AOI**

Sumber : PT Giken Precision Indonesia


		No.FO.8.4.3.1-V1	HAL. 19/26
KPS	DIR	Format PBM: Pelaksanaan Magang	
4 September 2017			

### 3. ICT Proses



**Gambar 1.4 Komputer ICT**

Sumber : PT Giken Precision Indonesia

		No.FO.8.4.3.1-V1	HAL. 20/26
KPS	DIR	Format PBM: Pelaksanaan Magang	
4 September 2017			

## 2. Deskripsi Kegiatan Magang Industri

### 2.1 Deskripsi Kerja

Melakukan update data ke sistem dari setiap produk yang masuk ke area produksi dan untuk produk-produk yang sudah selesai diproduksi di area produksi.


#### 2.1.1 Lokasi Unit Kerja

Lokasi unit kerja sesuai dengan lokasi kerja yang sudah digeluti sebelumnya untuk update data produksi departement PCBA.

#### 2.1.2 Rincian Tugas

Berikut ini rincian tugas yang dilakukan penulis selama melakukan kegiatan magang 8 bulan terhitung dari 06 Mei 2019 sampai dengan 17 Januari 2020, yang dibimbing oleh pembimbing industri yaitu bapak Ilham Khalil Chaniago. Kegiatan magang yang dilakukan adalah sebagai berikut :

Bulan Ke-	Uraian Kegiatan
Bulan I	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Productivity Output Monitoring all model</li> <li>2. Line Rejection all model</li> <li>3. Counter Material all model</li> <li>4. Scan Document all model</li> </ol>
Bulan II	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Daily Repair (Nasuno, CRCM)</li> <li>2. TOP 3 NG Denso</li> </ol>
Bulan III	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Filling Document All Model</li> <li>2. Scan check sheet All Model</li> </ol>
Bulan IV	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Line Productivity &amp; Rejection SMT A &amp; SMT B</li> </ol>


		<b>No.FO.8.4.3.1-V1</b>	<b>HAL. 21/26</b>
<b>KPS</b>	<b>DIR</b>	<b>Format PBM: Pelaksanaan Magang</b>	
<b>4 September 2017</b>			

	2. TOP 3 NG Denso dan Nairobi
Bulan V	1. Follow UP Check Sheet all Model 2. Line Rejection 3. Line Productivity
Bulan VI	1. Filling & scan document all model SMT A dan SMT B
Bulan VII	1. Line Rejection 2. Daily Repair 3. TOP 3 NG Denso & Nairobi
Bulan VIII	1. Daily Productivity Monitoring 2. Filling & Scan Document
Bulan IX	1. Line Production & Rejection 2. Filling & Scan document

### 2.1.3 Tanggung Jawab

Tanggung jawab yang diberikan kepada penulis selama melakukan kegiatan magang adalah sebagai berikut :

1. Wajib mengikuti jam kerja dan penambahan jam kerja yang sudah ditentukan oleh perusahaan.
2. Wajib meninggalkan pekerjaan dengan *endorsment* yang jelas.
3. Selalu memastikan data yang ada sesuai dengan actual data.
4. Memastikan data summary terupdate.

		No.FO.8.4.3.1-V1	HAL. 22/26
KPS	DIR	Format PBM: Pelaksanaan Magang	
4 September 2017			


#### 2.1.4 Target yang Diharapkan

Kegiatan magang yang telah dilaksanakan oleh penulis memiliki target dalam pencapaian nilai yang diberikan sebagai bentuk apresiasi instansi terhadap penulis, adapun target tersebut sebagai berikut :

1. Mahasiswa dapat mengimplementasikan ilmu yang telah dipelajari selama perkuliahan sesuai prodi yang diambil.
2. Mahasiswa dapat menyesuaikan diri dengan lingkungan instansi maupun perusahaan dengan menunjukkan sikap yang baik dan sopan terhadap atasan yang ada dilokasi tempat penulis magang.
3. Mahasiswa menyelesaikan target pekerjaan dalam rekapitulasi dan penginputan data.

#### 2.1.5 Kendala yang Dihadapi Dalam Menyelesaikan Tugas

Kendala yang dihadapi penulis selama magang adalah instruktur dokumen yang kurang rapi sehingga banyak waktu yang terbuang untuk menyelesaikan pekerjaan saat magang.

		No.FO.8.4.3.1-V1	HAL. 23/26
KPS	DIR	Format PBM: Pelaksanaan Magang	
4 September 2017			

## 2.2 Deskripsi Alat dan Produk

### 2.2.1 Perangkat Lunak/Perangkat Keras yang Digunakan

Berikut ini perangkat keras yang digunakan dalam proses pelaksanaan magang adalah sebagai berikut :


1. PC
2. Printer
3. Mesin *fotocopy / scanner*

Adapun *software* yang digunakan selama proses magang yaitu :

1. *Microsoft Office 2010*
2. *Mozilla Firefox*

### 2.2.2 Data dan Dokumen yang Diolah/Dihasilkan

1. *Data output produksi*
2. *Data monthl*
3. *Data summary all project SMT A*
4. *Data production (Staff/AOI/Visual/Breaking/Line Keeper)*


		<b>No.FO.8.4.3.1-V1</b>	<b>HAL. 24/26</b>
<b>KPS</b>	<b>DIR</b>	<b>Format PBM: Pelaksanaan Magang</b>	
<b>4 September 2017</b>			

### 3. Kesimpulan dan Saran

#### 3.1 Kesimpulan

Selama proses magang ini memberikan banyak pengalaman bagi penulis untuk dapat bekerja langsung pada pekerjaan yang sesungguhnya, sehingga penulis dapat merasakan bagaimana pelaksanaan praktek langsung di dalam dunia industri yang dibimbing oleh pihak industri dan pembimbing Politeknik Negeri Batam untuk mengukur sejauh mana penguasaan ilmu praktek yang telah dilakukan. Adapun kesimpulan selama melaksanakan kegiatan magang yaitu :

1. Mendapatkan ilmu dan wawasan serta keterampilan selama proses magang berlangsung.
2. Mengetahui dan memahami proses pendataan yang dilakukan perusahaan dalam mengelola setiap dokumen yang dihasilkan.
3. Terciptanya sikap tanggung jawab, disiplin kerja dan pola pikir untuk dapat berinteraksi dengan baik kepada orang lain.

		<b>No.FO.8.4.3.1-V1</b>	<b>HAL. 25/26</b>
<b>KPS</b>	<b>DIR</b>	<b>Format PBM: Pelaksanaan Magang</b>	
<b>4 September 2017</b>			

### 3.2 Saran

Adapun saran yang dapat penulis berikan kepada PT. Giken Precision Indonesia setelah pelaksanaan magang ini adalah sebagai berikut :

1. Menambahkan tugas atau kegiatan bagi mahasiswa yang sedang melaksanakan praktek kerja di instansi tersebut.
2. Mengkoordinasikan antar pihak Politeknik Negeri Batam terhadap instansi perusahaan sehingga dapat menjalin hubungan yang baik antar pihak-pihak yang berkaitan.