

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANG

**ANALISIS SISTEM MANAJEMEN PERGUDANGAN
PADA CV. CAHAYA AGRO PERSADA CEPU ASRI,
BLORA**



Disusun Oleh :

TCYO FEBRY BAYU PRATAMA (2041810019)

**PROGRAM STUDI TEKNOLOGI INDUSTRI PERTANIAN
UNIVERSITASINTERNASIONAL SEMEN INDONESIA
GRESIK**

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANG

**ANALISIS SISTEM MANAJEMEN PERGUDANGAN
PADA CV. CAHAYA AGRO PERSADA CEPU ASRI,
BLORA**



Disusun Oleh :

TCYO FEBRY BAYU PRATAMA (2041810019)

PROGRAM STUDI TEKNOLOGI INDUSTRI PERTANIAN

UNIVERSITASINTERNASIONAL SEMEN INDONESIA

GRESIK

2022

LEMBAR PENGESAHAN

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANG
DI CV. CAHAYA AGRO PERSADA CEPU ASRI, BLORA
(Periode : 14 Februari 2022 - 13 Maret 2022)**

Disusun Oleh :

TCYO FEBRY BAYU PRATAMA (2041810019)

Mengetahui,

Kepala Departemen Teknologi Industri
Pertanian UISI



Irvan Adhin Cholibie, S.T.P., M.P.

NIP.9116239

Menyetujui,

Dosen Pembimbing



Irvan Adhin Cholibie, S.T.P., M.P.

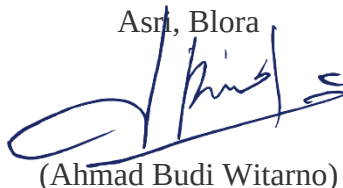
NIP.9116239

Gresik, 10 Juni 2022

CV. Cahaya Agro Persada Cepu Asri, Blora

Mengetahui,

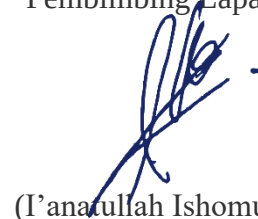
Owner CV. Cahaya Agro Persada Cepu
Asri, Blora



(Ahmad Budi Witarno)

Menyetujui,

Pembimbing Lapangan



(I'anaatullah Ishomuddin)

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur penulis tujukan kehadiran Tuhan Yang Maha Esa karena telah memberikan anugerah dan kenikmatan, sehingga dapat menyelesaikan laporan kerja praktik tepat waktu. Laporan kerja praktik dengan judul **“Analisis Sistem Manajemen Pergudangan Pada CV. Cahaya Agro Persada Cepu Asri, Blora”** ini ditujukan untuk memenuhi sebagian persyaratan akademik program pendidikan Strata-1 (S-1) Program Studi Teknologi Agroindustri, Universitas Internasional Semen Indonesia. Serta sebagai media pengenalan dan pembelajaran terhadap dunia kerja serta dapat mengaplikasikan ilmu yang didapatkan selama perkuliahan.

Penulis menyadari bahwa tanpa bimbingan, bantuan dan do’a dari berbagai pihak, laporan kerja praktik ini tidak akan dapat selesai dengan waktu yang tepat. Oleh karena itu, penulis menyampaikan banyak terima kasih kepada:

1. Allah SWT atas karunia dan kesehatan yang diberikan selama ini sehingga laporan kerja praktik ini dapat terselesaikan dengan baik.
2. Bapak Irvan Adhin Cholilie, S.TP., M.P. selaku Kepala Program Studi Teknologi Industri Pertanian yang telah banyak memberikan dukungan dan motivasi untuk dapat melaksanakan kerja praktik. Serta selaku dosen pembimbing yang telah membimbing penulis hingga laporan kerja praktik ini dapat terselesaikan.
3. Bapak Budi Witarno selaku pemilik CV. Cahaya Agro Persada Cepu Asri, Blora yang telah memberi kesempatan kepada penulis untuk melakukan kegiatan Kerja Praktik

Akhir kata, penulis menyadari masih banyak kekurangan dalam laporan kerja praktik ini. Semoga laporan kerja praktik ini dapat memberikan manfaat bagi semua pihak yang membaca

Gresik, 12 Februari 2022

Penulis

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PENGESAHAN	i
KATA PENGANTAR.....	ii
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR GAMBAR.....	v
DAFTAR TABEL.....	vi
BAB 1 PENDAHULUAN	1
1.1 Latar belakang	1
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapang.....	2
1.2.1 Tujuan Umum	2
1.2.2 Tujuan Khusus	3
1.3 Manfaat Praktik Kerja Lapang	3
1.3.1 Bagi Perguruan Tinggi.....	3
1.3.2 Bagi Perusahaan	4
1.3.3 Bagi Mahasiswa.....	4
1.4 Metodologi Pengumpulan Data.....	4
1.5 Waktu dan Tempat Pelaksanaan Praktik Kerja Lapang	5
1.6 Nama Unit Kerja Tempat Pelaksanaan Praktik Kerja Lapang.....	5
BAB II PROFIL CV. CAHAYA AGRO PERSADA	6
2.1 Sejarah dan Perkembangan	6
2.2 Lokasi	6
2.3 Struktur Organisasi	7
2.4 Ketenagakerjaan	9
2.5 Produk	9
BAB III TINJAUAN PUSTAKA	10
3.1 Pestisida	10
3.2 Pupuk Pelengkap Cair (NPK).....	11
3.3 Pergudangan.....	12
3.3.1 <i>Dedicated Storage</i>	13
3.3.2 <i>Random Storage</i>	13
3.3.3 <i>Class-based Storage</i>	14

3.4 <i>Purchase to Order</i> (PTO)	14
3.5 <i>Make to Stock</i> (MTS).....	15
3.6 Persediaan	15
BAB IV METODOLOGI PENELITIAN.....	17
4.1 Bentuk Kegiatan	17
4.2 Pelaksanaan	17
4.3 Pengumpulan Data	17
4.4 Metode Pengolahan Data.....	18
4.4.1 Sistem manajemen Pergudangan	18
4.5 Rencana Kegiatan.....	18
4.6 Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan	19
BAB V PEMBAHASAN	20
5.1 Proses Pada CV. Cahaya Agro Persada.....	20
5.2 Pemesanan (<i>Order</i>)	20
5.3 Pengadaan (Bahan Baku dan Kemasan).....	21
5.4 Proses Produksi.....	23
5.5 Penyimpanan (<i>Storing</i>)	26
5.6 Pengiriman (<i>Shipping</i>)	29
5.7 Usulan Perbaikan	30
BAB VI PENUTUPAN	32
6.1 Kesimpulan.....	32
6.2 Saran.....	32
DAFTAR PUSTAKA.....	33
LAMPIRAN.....	36

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi CV. Cahaya Agro Persada	7
Gambar 5.1 Flow Proses Pada CV. Cahaya Agro Persada	18
Gambar 5.2 Bahan Dasar NPK Cair	25
Gambar 5.3 Gudang Penyimpanan Kemasan.....	27
Gambar 5.4 Penyimpanan produk <i>Make to stock</i> (MTS)	28
Gambar 5.5 Layout dan ukuran kasar dari rumah produksi CV. Cahaya Agro Persada Cepu Asri, Blora	28
Gambar 5.6 Penataan di lantai 2	31
Gambar 5.7 Penataan di lantai 1	31

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Tugas dan Wewenang Jabatan Struktur Organisasi CV. CAP	7
Tabel 2.2 Pembagian Sistem Kerja Umum	9
Tabel 4.1 Rencana Kegiatan	18
Tabel 5.1 Jumlah Produk Dalam Satu Kardus	24

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar belakang

Indonesia merupakan negara agraris yang sebagian besar penduduknya sebagai petani dengan demikian dominan tenaga kerja Indonesia pada sektor pertanian. Pembangunan sektor pertanian bertujuan untuk meningkatkan pendapatan petani, sekaligus terkait dengan upaya untuk membuka lapangan kerja (Zulkifli, 2012). Semakin meningkatnya sektor pertanian, juga semakin banyaknya industri pestisida dan pupuk yang berkembang di seluruh Indonesia saat ini. Industri tersebut harus didukung dengan adanya manajemen yang baik dan disiplin, agar mampu bersaing secara terbuka dengan perusahaan lainnya. Salah satunya yaitu menciptakan gudang atau *storage* yang baik dengan memiliki kriteria sebagai berikut; efisiensi distribusi barang yang tepat, transportasi yang mudah di dalam maupun di luar gudang, efisiensi waktu yaitu mudah diakses, diambil atau penarikan dan dikenali, serta tidak banyak pengaturan ulang barang-barang. Barang disimpan dengan baik, artinya barang yang tersimpan di gudang sesuai dengan kategori dan pencatatan, barang tidak hilang dan barang tidak rusak (Kamaruddin, 2014).

CV. Cahaya Agro Persada merupakan sebuah *home industry* pestisida khususnya pupuk pelengkap cair dan herbisida yang berlokasi di Jl. Asparagus 3 no 285 Cepu Asri, Pojok Watu, Sambong, Kab, Blora. Cepu asri merupakan satu-satunya daerah perumahan di Cepu yang berada di pinggir jalan besar. Rumah produksi CV. Cahaya Agro Persada terdiri atas 2 (dua) lantai, dimana hanya area lantai dua yang digunakan sebagai tempat produksi serta penyimpanan bahan baku maupun produk jadi, dan lantai satu digunakan sebagai tempat tinggal. Pada tahun 2019, pemilik dari CV. ini membeli rumah baru disamping rumah produksi tersebut, sehingga area lantai satu sudah tidak digunakan sebagai tempat tinggal. Dengan demikian beberapa lokasi pada area lantai satu dapat dijadikan sebagai opsi tempat penggudangan bahan baku atau

produk jadi, sehingga akan membuat proses produksi lebih tertata. Selain itu, akhir-akhir ini permintaan mengenai pupuk cair semakin meningkat dikarenakan pada minggu-minggu ini merupakan waktu yang tepat untuk pemupukan, oleh karena itu pasti akan ada peningkatan jumlah produksi, sehingga membutuhkan area yang lebih untuk meletakkan (menggudangkan) bahan maupun produk jadi dengan aman.

Tahapan proses produksi di CV. ini mencakup pembelian/penerimaan bahan, produksi, pengemasan, pengemasan ulang, pelabelan, pengawasan mutu, pelulusan, penyimpanan dan distribusi produk terkait. Akhir-akhir ini permintaan mengenai pupuk cair semakin meningkat sehingga membuat proses produksi kewalahan, termasuk bagian penyimpanan. Pada CV. ini proses penggudangan yang dilakukan hanya sebatas pada bahan baku kemasan (Botol, tutup botol, kardus, dan plastik) yang diletakkan pada salah satu ruangan dilantai dua, metode penyimpanan yang digunakan yakni *Class-based storage* (penempatan barang berdasarkan atas kesamaan suatu jenis bahan atau material kedalam suatu kelompok). Selain itu, belum ada lokasi penyimpanan khusus untuk bahan baku produksi maupun produk jadi yang masih dalam kemasan botol, sehingga hanya diletakkan secara *random* disekitar area produksi, hal ini mengakibatkan ketidak telitian terhadap bahan baku, sehingga kadangkala menyebabkan ketersediaan bahan baku habis dan mengakibatkan terkendalanya proses produksi. Kemudian, untuk penempatan produk hasil produksi siap kirim (Sudah dalam kemasan kardus) yang berada dilantai dua, yang mempengaruhi waktu pengiriman dan produksi di hari berikutnya. Oleh karena itu, perlu dilakukan perancangan kebijakan penyimpanan dan perancangan tata letak gudang agar menjadi lebih mudah dan baik. Nantinya, diharapkan keberlanjutan perusahaan atau organisasi akan sesuai dengan yang diharapkan dan direncanakan.

1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan

1.2.1 Tujuan Umum

Tujuan dari praktik kerja lapang adalah sebagai sarana dalam pengenalan terhadap dunia kerja dan media pengembangan diri mahasiswa, adapun tujuan praktik kerja lapang antara lain:

- a. Mendapat gambaran nyata tentang usaha pembuatan pupuk pelengkap cair dan pestisida
- b. Meningkatkan kemampuan dalam mengobservasi, menganalisis masalah yang terjadi serta memperoleh pengalaman bekerja
- c. Meningkatkan pemahaman mahasiswa mengenai hubungan antara teori dan penerapannya sehingga dapat memberikan bekal bagi mahasiswa untuk terjun ke masyarakat

1.2.2 Tujuan Khusus

Secara khusus PKL (Praktik Kerja Lapang) ini bertujuan untuk mempelajari aspek sistem manajemen pergudangan untuk menghindari keterlambatan pengiriman serta memberikan jaminan mutu dan kepuasan kepada konsumen.

1.3 Manfaat Praktik Kerja Lapang

Manfaat dari pelaksanaan praktik kerja lapang di CV. Cahaya Agro Persada adalah sebagai berikut:

1.3.1 Bagi Perguruan Tinggi

Manfaat bagi perguruan tinggi, adalah sebagai berikut:

- a. Diharapkan mampu menjalin kerja sama yang baik dengan perusahaan yang terlibat dalam praktek kerja Praktik Kerja Lapang mahasiswa/i Universitas Internasional Semen Indonesia.
- b. Program Praktik Kerja Lapang yang dilakukan oleh mahasiswa/i menjadi sarana untuk menilai sejauh mana Universitas Internasional Semen Indonesia berhasil mendidik dan memberikan arahan serta pemahaman teori mengenai dunia kerja pada para mahasiswanya
- c. Menghasilkan lulusan yang siap kerja baik dalam Instansi pemerintah.

1.3.2 Bagi Perusahaan

Manfaat bagi perusahaan, adalah sebagai berikut:

- a. Diharapkan mahasiswa/i mampu memberikan solusi alternatif untuk permasalahan yang dihadapi oleh pihak perusahaan.
- b. Diharapkan dapat menjadi bahan masukan bagi CV. Cahaya Agro Persada dalam usaha meningkatkan kualitas produksi dalam mencapai tujuan usaha

1.3.3 Bagi Mahasiswa

Manfaat bagi mahasiswa/i adalah sebagai berikut:

- a. Dapat menambah pengetahuan, pengalaman dan keterampilan mahasiswa/i serta memberi informasi mengenai sistem penggudangan yang diterapkan di CV. Cahaya Agro Persada.
- b. Menumbuhkan dan memantapkan sikap profesionalisme yang diperlukan mahasiswa/i untuk memasuki dunia kerja yang sesuai dengan keahlian dibidangnya.

1.4 Metodologi Pengumpulan Data

Pengumpulan data dilakukan untuk mendapatkan informasi-informasi yang dibutuhkan agar kemudian dapat diolah. Berikut merupakan metode pengumpulan data yang dilakukan di CV. Cahaya Agro Persada, antara lain :

- 1) Data Primer merupakan data yang diperoleh dari hasil pengamatan secara langsung di CV. Cahaya Agro Persada. Data berasal dari observasi langsung dan wawancara yang dilakukan baik dengan pemilik CV. Cahaya Agro Persada maupun dengan karyawan. Observasi dan wawancara yang dilakukan berkaitan dengan system manajemen pergudangan dan system penjualan.
- 2) Data Sekunder merupakan data yang diperoleh secara tidak langsung berupa dokumen tentang CV. Cahaya Agro Persada. Adapun dokumen tersebut yaitu profil CV. Cahaya Agro Persada, peralatan produksi, dan proses produksi.

1.5 Waktu dan Tempat Pelaksanaan Praktik Kerja Lapang

Tempat : CV. Cahaya Agro Persada

Alamat : Jl. Asparagus 3 no 285 Cepu Asri, Pojok Watu, Sambong, Kab,
Blora

Waktu : 14 Februari – 13 Maret 2022

1.6 Nama Unit Kerja Tempat Pelaksanaan Praktik Kerja Lapang

Tempat pelaksanaan Praktik Kerja Lapang berada di CV. Cahaya Agro Persada Cepu Asri, Blora.

BAB II

PROFIL CV. CAHAYA AGRO PERSADA

2.1 Sejarah dan Perkembangan

CV. Cahaya Agro Persada merupakan sebuah *home industry* pengolahan pestisida khususnya pupuk pelengkap cair serta herbisida. *Home Industry* sendiri merupakan suatu unit usaha/perusahaan dalam skala kecil yang bergerak dalam bidang industri tertentu. Biasanya usaha ini hanya menggunakan satu atau dua rumah sebagai pusat produksi, administrasi dan pemasaran sekaligus secara bersamaan (Diana, 2020). Pada industri ini pembuatan pestisida dan pupuk pelengkap cair yang mencakup pembelian bahan baku, produksi, pengemasan, pengemasan ulang, pelabelan, pelabelan ulang, pengawasan mutu, pelulusan, penyimpanan dan distribusi.

Home Industry yang berdiri pada tahun 2015 ini awalnya hanya memproduksi pupuk NPK cair dengan merk Gazela dan Antonik. Tidak sampai disitu, pada tahun yang sama, CV. ini juga mendaftarkan izin edar untuk kedua produknya tersebut. Kemudian pada tahun 2017, mereka menambah variasi produk dari NPK cair (GAZA & Nuratonix) serta menambah jenis produk yakni KCL cair. Kemudian selisih dua tahun, yakni pada tahun 2019, mereka juga mendaftarkan izin edar untuk NPK cair GAZA dan Nuratonix, yang merupakan produk andalan mereka. Kemudian pada akhir tahun 2021, mereka juga mencoba menambah jenis produk yakni herbisida, namun karena banyaknya saingan produk serupa sehingga mengakibatkan produk herbisida mereka tidak seterkenal produk NPK cairnya.

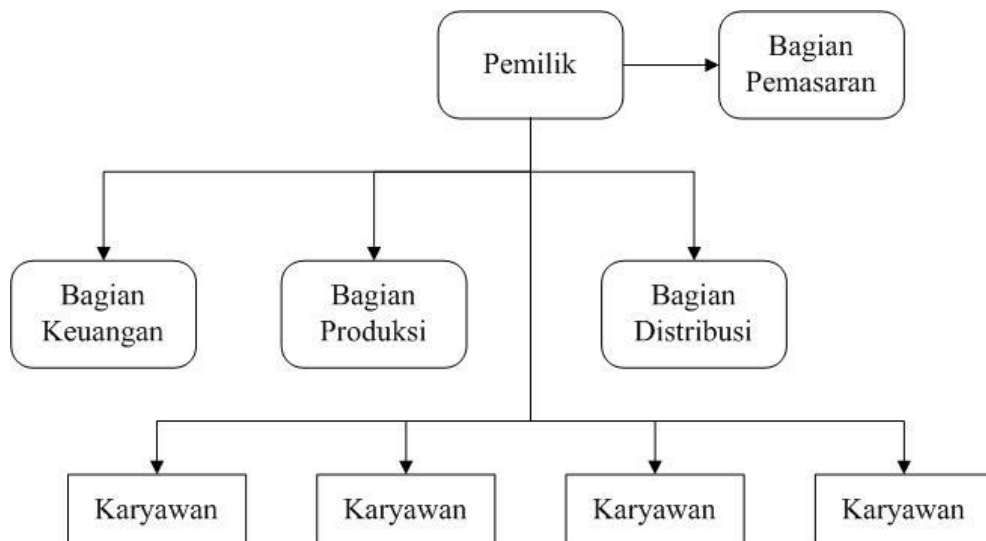
2.2 Lokasi

Lokasi CV. Cahaya Agro Persada dari pertama berdiri hingga sekarang berada di Jl. Asparagus 3 no 285 Cepu Asri, Pojok Watu, Sambong, Kab,

Blora. Cepu asri merupakan satu-satunya daerah perumahan di Cepu yang berada di pinggir jalan besar.

2.3 Struktur Organisasi

Struktur organisasi merupakan salah satu unsur yang terpenting dalam suatu perusahaan maupun organisasi. Fungsi dari struktur organisasi ialah untuk mengetahui pembagian wewenang, menyusun pembagian kerja dan merupakan suatu sistem komunikasi. Dengan demikian kegiatan yang beraneka ragam dalam suatu perusahaan bisa disusun secara teratur sehingga tujuan usaha yang sudah ditetapkan sebelumnya dapat tercapai dengan baik. Dalam penerapannya struktur organisasi dari suatu perusahaan selalu berbeda-beda antara yang satu dengan yang lainnya. Untuk menetapkan suatu struktur organisasi harus dilihat sesuai dengan jenis perusahaan dan lingkup kebutuhan perusahaan yang menggunakannya.



Gambar 2.1 Struktur Organisasi CV. Cahaya Agro Persada

Tabel 2.1 Tugas dan Wewenang Jabatan Struktur Organisasi CV. CAP

No	Jabatan	Tugas dan Wewenang
1.	Pemilik / Owner	Pemilik perusahaan tentu harus menjadi pemimpin serta memastikan industrinya berjalan dengan lancar

		• Mengawasi situasi kompetisi bisnis secara keseluruhan • Membuat peraturan dan kebijakan tertinggi di perusahaan kemudian nantinya harus dipatuhi oleh para karyawan • Memperbarui strategi pemasaran sehingga dapat mencapai hasil maksimal
2.	Bagian Pemasaran	• Melakukan riset untuk menentukan harga • Memahami dan mencukupi kebutuhan dan harapan konsumen • Membuat Strategi pemasaran produk
3.	Bagian Keuangan	• Melakukan pengaturan keuangan perusahaan • Mengkoordinasikan dan mengontrol perencanaan, pelaporan, serta pembayaran kewajiban pajak perusahaan agar efisien, akurat, tepat waktu, dan sesuai dengan peraturan • Merencanakan dan mengkoordinasikan penyusunan anggaran perusahaan, serta mengontrol penggunaan anggaran tersebut untuk memastikan penggunaan dana secara efektif dan efisien dalam menunjang kegiatan operasional perusahaan
4.	Bagian Produksi	• Melakukan perencanaan dan pengorganisasian jadwal produksi • Mengawasi proses produksi • Memantau standar kualitas produk • Melakukan pemilihan, pemesanan dan bahan pembelian • Mengorganisir perbaikan dan pemeliharaan rutin peralatan produksi
5.	Bagian Distribusi	• Melakukan penjadwalan dan penentuan rute pengiriman • Melakukan pembelian bahan baku

2.4 Ketenagakerjaan

Dalam menjalankan produksi, perusahaan menyerap beberapa sumber daya manusia sebagai tenaga kerja di usaha tersebut. Tenaga kerja yang diserap kebanyakan memiliki tingkat pendidikan akhir SMP dan SMA. Jenis tenaga kerja yang digunakan di CV. Cahaya Agro Persada adalah tenaga kerja langsung dan tidak langsung. Tenaga kerja tidak langsung adalah tenaga kerja yang bekerja untuk memperlancar proses produksi dan tidak terlibat dalam proses produksi. Jenis tenaga kerja ini memiliki posisi sebagai owner CV. Cahaya Agro Persada. Sedangkan tenaga kerja langsung berada di departemen produksi seperti *mixing*, *packing*, *labeling* dan sebagainya. Tenaga kerja di CV. Cahaya Agro Persada termasuk dalam karyawan bulanan tetap.

Tabel 2.2 Pembagian Sistem Kerja Umum

Hari	Jam Kerja	Jam Istirahat
Senin - Sabtu	08:00 – 17:00 WIB	12:00 – 13:00 WIB
Minggu	Libur	

2.5 Produk

Produk dari industri CV. Cahaya Agro Persada beragam, mulai dari NPK dalam bentuk bubuk, pupuk pelengkap KCl, dan NPK cair, serta herbisida. Kemasan dari produknya pun beragam diantaranya kemasan plastik (*standing pouch*) untuk produk NPK dalam bentuk bubuk, kemasan botol (dengan tutup biasa) berkapasitas 500 ml dan 1 liter untuk KCl dan NPK cair, botol (dengan tutup takar) berkapasitas 1 liter dan galon (jirigen) berkapasitas 20 liter untuk herbisida. Pendistribusian produk menggunakan transportasi darat berupa mobil *pick up*, dengan konsumen yang dituju dari industri ini adalah toko – toko pertanian yang berada disekitar Jawa Tengah dan Jawa Timur. CV. Cahaya Agro Persada ini belum memiliki cabang daerah lain.

BAB III

TINJAUAN PUSTAKA

3.1 Pestisida

Dalam pertanian atau perkebunan pasti tidak asing lagi dengan penggunaan pestisida. Peran pestisida untuk meningkatkan kualitas dan produksi komoditas pertanian di berbagai negara masih dominan. Supriadi (2013) menyatakan bahwa penggunaan pestisida yang bijaksana banyak menguntungkan manusia, seperti meningkatnya produksi tanaman dan ternak karena menurunnya gangguan hama dan penyakit pada tanaman (OPT). Pestisida merupakan segala jenis zat kimia atau bahan lain serta jasad renik dan virus yang digunakan untuk mengendalikan, mencegah, atau menangkis gangguan serangga, binatang pengerat, nematode, gulma, virus, bakteri, serta jasad renik yang dianggap hama. Berdasarkan sumber bahan aktifnya, pestisida dikelompokkan ke dalam pestisida hayati, nabati, dan sintetis. Peran pestisida sintetis masih sangat dominan dalam mendukung peningkatan produksi pertanian di dunia.

Menurut Supriadi (2013), pestisida berdasarkan sasaran organisme pengganggu tanaman (OPT) dibedakan menjadi :

1. Insectisida, yang digunakan untuk mengendalikan hama berupa serangga. Kelompok insectisida dibedakan menjadi dua, yaitu ovisida (mengendalikan telur serangga) dan larvisida (mengendalikan larva serangga).
2. Akarisida, yang digunakan untuk mengendalikan akarina (tungau atau mites).
3. Moluskisida, yang digunakan untuk mengendalikan hama dari bangsa siput (moluska).
4. Rodentisida, yang digunakan untuk mengendalikan hewan pengerat (tikus).

5. Nematisida, digunakan untuk mengendalikan nematode.
6. Fungisida, digunakan untuk mengendalikan penyakit tanaman yang disebabkan oleh cendawan (jamur atau fungi).
7. Bakterisida, digunakan untuk mengendalikan penyakit tanaman yang disebabkan oleh bakteri.
8. Herbisida, digunakan untuk mengendalikan gulma (tumbuhan pengganggu).
9. Algisida, digunakan untuk mengendalikan ganggang (algae).
10. Piskisida, digunakan untuk mengendalikan ikan buas.
11. Avisida, digunakan untuk meracuni burung perusak hasil pertanian.
12. Repelen, pestisida yang tidak bersifat membunuh, hanya mengusir hama.
13. Atraktan, digunakan untuk menarik atau mengumpulkan serangga.
14. ZPT, digunakan untuk mengatur pertumbuhan tanaman yang efeknya bisa memacu pertumbuhan atau menekan pertumbuhan.
15. Plan activator, digunakan untuk merangsang timbulnya kekebalan tumbuhan sehingga tahan terhadap penyakit tertentu

3.2 Pupuk Pelengkap Cair (NPK)

Pemupukan menurut Irwan dan Wicaksono (2016) merupakan salah satu usaha pemberian unsur-unsur hara yang dibutuhkan oleh tanaman untuk menambah persediaan unsur hara di dalam tanah. Pada umumnya pemupukan dilakukan melalui akar, tetapi pemberian melalui daun dan batang juga dapat dilakukan dalam bentuk larutan. Pupuk organik cair adalah jenis pupuk berbentuk cair tidak padat mudah sekali larut pada tanah dan membawa unsur-unsur penting untuk pertumbuhan tanaman. Pupuk organik cair mempunyai banyak kelebihan diantaranya, pupuk tersebut mengandung zat tertentu seperti mikroorganisme jarang terdapat dalam pupuk organik padat dalam bentuk kering (Mufida, 2013). Salah satu pupuk cair yang dapat digunakan yaitu Pupuk Pelengkap Cair (PPC). Pupuk pelengkap cair adalah pupuk cair yang berfungsi sebagai pupuk pelengkap yang memberi nutrisi lebih pada daun dan batang. Salah satu jenis pupuk pelengkap cair adalah

NPK. Pupuk NPK merupakan pupuk buatan yang mengandung unsur hara utama nitrogen, fosfor, dan kalium. Pupuk NPK mempunyai peranan dalam memacu dan meningkatkan pertumbuhan dan hasil tanaman apabila aplikasinya tepat dan tidak berlebihan, karena dengan dosis yang tepat maka akan memberikan hasil yang optimal pada tanaman.

(Hasyiatun dkk, 2015)

3.3 Pergudangan

Gudang atau *warehouse* adalah fasilitas yang dirancang untuk mencapai target tingkat pelayanan dengan mengeluarkan total biaya yang paling minimum. Gudang dibutuhkan dalam proses koordinasi penyaluran barang, dimana hal tersebut terjadi karena kurang seimbangnya proses penawaran dan permintaan. Keseimbangan antara penawaran dan permintaan yang kurang tersebut mendorong adanya persediaan (*inventory*), dimana persediaan membutuhkan ruang untuk tempat penyimpanan sementara yang disebut gudang. Gudang merupakan bangunan yang secara fisik mempunyai kriteria tertentu sebagai tempat penyimpanan barang, yang di dalamnya terdapat proses pergudangan (*warehousing*) berupa storage dan material handling (Lambert & Stock, 2001).

Gudang memiliki peran dalam pengendalian persediaan untuk meningkatkan koordinasi *supply-demand* dan menurunkan biaya secara keseluruhan. Aktivitas yang terjadi pada gudang meliputi receiving, transfer and put away, order picking/selection, accumulation/sortation, dan cross-docking and shipping (Amalia, 2017). Salah satunya yaitu menciptakan gudang atau storage yang baik 12 dengan memiliki kriteria sebagai berikut; efisiensi distribusi barang yang tepat, transportasi yang mudah di dalam maupun di luar gudang, efisiensi waktu yaitu mudah diakses, diambil atau penarikan dan dikenali, serta tidak banyak pengaturan ulang barang-barang. Barang disimpan dengan baik, artinya barang yang tersimpan di gudang sesuai dengan kategori dan pencatatan, barang tidak hilang dan barang tidak rusak (Kamaruddin, 2014).

3.3.1 *Dedicated Storage*

Dedicated Storage merupakan salah satu metode bagaimana cara untuk penempatan barang pada tata letak suatu gudang. Kebijakan *dedicated storage* yaitu satu tempat penyimpanan dikhususkan untuk menyimpan satu barang tertentu itu saja. Aplikasi kebijakan *Dedicated Storage* ialah menempatkan satu jenis bahan atau material di tempat penyimpanan yang dimana hanya terkhususkan untuk komponen atau produk tersebut saja. Kebijakan ini akan berdampak pengurangan waktu dalam pencarian barang serta orang yang ingin mengambil barang akan menjadi familiar terhadap lokasi-lokasi produk dan akan mempermudah proses penarikan barang di Gudang. Namun, ruang yang dibutuhkan menjadi kurang efisien karena ruang kosong untuk satu komponen atau produk tidak diperbolehkan untuk ditempati komponen atau produk lainnya.

(Hidayat, 2012).

3.3.2 *Random Storage*

Penempatan barang adalah kegiatan yang berhubungan dengan berdasarkan apa suatu barang ditempatkan dalam gudang. Kebijakan penempatan barang ini berdampak pada waktu transportasi yang dibutuhkan dan proses pencarian atau penelusuran barang. *Random storage* adalah penempatan yang berdasarkan tempat paling dekat dengan lokasi input barang, implikasi kebijakan ini adalah akan menyebabkan waktu pencarian barang lebih lama. Maka *Random storage* memerlukan sistem informasi yang baik, umumnya cara ini dilakukan pada sistem AS/RS (Automated Storage/Retrieval System) (Hidayat, 2012).

Random storage atau sering disebut juga metode penyimpanan *floating lot storage* merupakan metode penyimpanan yang membuat lokasi penyimpanan untuk komponen atau produk tertentu berubah (*float*) setiap waktu atau dengan kata lain komponen atau produk tidak memiliki letak/lokasi yang pasti. Berdasarkan cara kerja, *randomized storage* ialah

sebagai berikut: Saat barang datang maka barang tersebut akan disimpan di lokasi terdekat yang kosong/*available*. Penyimpanan atau pengambilan dengan metode random ini tidak dilakukan secara random atau acak. Penyimpanan atau pengambilan komponen hanya memperhatikan jarak terdekat dengan titik keluar masuk komponen atau produk di gudang berdasarkan sistem FIFO (*first-in, first-out*).

(Johan, 2018).

3.3.3 *Class-based Storage*

Class-based storage merupakan penempatan bahan atau material berdasarkan atas kesamaan suatu jenis bahan atau material kedalam suatu kelompok. Kelompok ini nantinya akan ditempatkan pada suatu lokasi yang khusus pada gudang. Kesamaan bahan atau material pada suatu kelompok, bisa dalam bentuk kesamaan jenis item atau kesamaan pada suatu daftar pemesanan konsumen (Hidayat, 2012). Metode penyimpanan ini merupakan metode penyimpanan yang berada di antara aturan *dedicated storage* dan *random storage* sehingga metode ini menjadi lebih fleksibel dan banyak digunakan pada perusahaan yang memiliki gudang untuk penyimpanannya. Dengan menggunakan metode *class-based storage*, produk atau komponen dibagi ke dalam tiga, empat, atau lima kelas berdasarkan perbandingan *throughput* (T) dengan *storage* (S). Produk yang merupakan *fast moving product* dikategorikan sebagai produk kelas 1 dan berikutnya adalah produk kelas 2, selanjutnya produk kelas 3, dan seterusnya. Aturan *dedicated storage* ini digunakan untuk penentuan lokasi kelas, sedangkan *random storage* digunakan untuk penentuan lokasi di dalam kelas. Penempatan komponen atau produk di dalam kelas berdasarkan jenis maupun ukuran tertentu (Johan, 2018).

3.4 *Purchase to Order (PTO)*

Purchase to Order (PTO) merupakan salah satu sistem produksi yang menjalankan proses produksinya merespon pesanan permintaan yang diterima, termasuk proses pengadaan bahan bakunya. Pengadaan bahan baku dan proses

produksinya menunggu diterimanya pesanan permintaan dari konsumen. Hasil produksinya segera dikirimkan sebelum batas waktu (*due date*) yang disepakati. Komitmen pemasok bahan baku dijalin dengan ikatan kontrak kemitraan agar ada jaminan ketersediaan bahan baku untuk segera diproses saat datangnya pesanan. Berbeda dengan *Make to order* (MTO) yang spesifikasi produknya dapat ditentukan menuurut keinginan konsumen, pada PTO produk/barang yang dipesan memiliki spesifikasi yang sudah ditentukan oleh produsen (Sidik, 2018).

3.5 Make to Stock (MTS)

Make to stock (MTS) merupakan strategi produksi di mana produk dibuat dan disimpan sebelum pesanan pelanggan diterima. Dalam hal ini, untuk mengantisipasi permintaan, perusahaan menyimpan produk akhir di gudang. MTS adalah kebalikan dari *make to order*, di mana barang hanya akan diproduksi ketika ada permintaan aktual atau pesanan dari pelanggan. Contoh produk yang dibuat dengan strategi MTO diantaranya adalah Barang-Barang konsumsi (makanan kemasan, minuman, peralatan mandi dan lain-lain). Beberapa karakteristik dari strategi produksi *make to stock* adalah menyimpan produk jadi, tingkat persediaan tergantung pada waktu respon permintaan pelanggan dan tingkat variabilitas permintaan. Pada *make to stock* definisi produk yang digunakan adalah *standard product*. Produk dapat dilakukan dengan waktu pengiriman yang lebih pendek karena telah tersedia di gudang barang jadi sehingga tenggang waktu (*lead time*) lebih kecil dari *make to order* (Zeplin, 2015).

3.6 Persediaan

Pada setiap perusahaan perlu adanya persediaan bahan baku maupun produk yang dijual. Persediaan bahan baku memiliki peranan yang sangat penting karena jalannya operasi perusahaan tergantung adanya bahan baku. Menurut Enggar dan Jacky (2017) persediaan bahan baku merupakan aset berharga perusahaan yang berperan penting dalam mendukung aktivitas produksi, sehingga diperlukan pengendalian yang optimal. Perusahaan harus

mampu mengendalikan persediaan bahan baku agar tidak terlalu besar dan juga terlalu kecil. Melalui pengendalian persediaan yang optimal, perusahaan dapat meminimalkan biaya persediaan sehingga tujuan perusahaan dapat tercapai. Selain itu, persediaan atau stock merupakan barang atau produk yang terdapat di perusahaan yang selanjutnya akan dijual. Ketersediaan barang ataupun produk ini sangat penting bagi perusahaan dan setiap perusahaan harus mampu memperkirakan jumlah persediaan yang dimilikinya. Ketersediaan barang ataupun produk tersebut tidak boleh banyak dan tidak boleh terlalu sedikit karena adanya biaya yang akan dikeluarkan untuk persediaan tersebut. Dalam persediaan tersebut, barang-barang ataupun produk tersebut merupakan barang-barang yang dibeli untuk dijual Kembali.

(Agustriani, 2016).

Adanya manajemen persediaan (*inventory management*) yaitu kegiatan yang berhubungan dengan perencanaan, pelaksanaan, dan pengawasan dalam penentuan kebutuhan produk dengan begitu dapat memenuhi kebutuhan produk pada waktu yang tepat. Tujuan dari persediaan tersebut yaitu dapat mempersiapkan stock apabila adanya keperluan yang mendadak, mengantisipasi perubahan harga pada pasar produksi, mengantisipasi adanya perubahan pada permintaan dan penawaran (Mulyanti, 2011).

BAB IV

METODOLOGI PENELITIAN

4.1 Bentuk Kegiatan

Mengingat banyak hal baru yang belum kami ketahui, kepentingan Praktik Kerja Lapangan serta pengamatan yang kami pandang cakupannya cukup luas, maka direncanakan kerja praktek akan berlangsung selama 1 bulan yang mana posisi waktu dan materi yang akan di berikan selanjutnya diatur menurut kebijakan dari pihak CV. Cahaya Agro Persada. Adapun rincian materi yang diharapkan adalah sebagai berikut:

1. Pengenalan profil perusahaan dan sejarah perusahaan
2. Proses produksi dan manajemen yang diterapkan
3. Pengenalan sistem manajemen pergudangan dan sistem penjualan
4. Studi literatur
5. Pengumpulan data
6. Asistensi
7. Pembuatan Laporan

4.2 Pelaksanaan

Adapun pelaksanaan dari praktek kerja lapang ini adalah sebagai berikut:

Tempat : CV. Cahaya Agro Persada
Alamat : Jl. Asparagus 3 no 285 Cepu Asri, Pojok Watu, Sambong, Kab, Blora
Waktu : 14 Februari – 13 Maret 2022

4.3 Pengumpulan Data

Pengumpulan data dilakukan untuk mendapatkan informasi-informasi yang dibutuhkan agar kemudian dapat diolah. Berikut merupakan metode pengumpulan data yang dilakukan di CV. Cahaya Agro Persada, antara lain:

1. Data Primer merupakan data yang diperoleh dari hasil pengamatan secara langsung di CV. Cahaya Agro Persada. Data berasal dari observasi langsung dan wawancara yang dilakukan baik dengan pemilik CV. Cahaya Agro Persada maupun dengan karyawan. Observasi dan wawancara yang dilakukan berkaitan dengan system manajemen pergudangan dan system penjualan.
2. Data Sekunder merupakan data yang diperoleh secara tidak langsung berupa dokumen tentang CV. Cahaya Agro Persada. Adapun dokumen tersebut yaitu profil CV. Cahaya Agro Persada, peralatan produksi, dan proses produksi.

4.4 Metode Pengolahan Data

Dari data yang diperoleh melalui tahap pengumpulan data, maka langkah selanjutnya yaitu tahap pengolahan data. Tahapan pengolahan data yang dilakukan adalah sebagai berikut :

4.4.1 Sistem manajemen Pergudangan

Analisis akan dilakukan pada beberapa aspek Pergudangan. Aspek-aspek yang diamati adalah sebagai berikut :

1. Lokasi dan Layout Gudang
2. Sistem Pemesanan
3. Pengadaan Bahan
4. Penyimpanan Bahan (*storage*)
5. Pengambilan Barang (*order picking*)
6. Pengiriman (*shipping*)

4.5 Rencana Kegiatan

Tabel 4.1 Rencana Kegiatan

No	Kegiatan	Minggu ke-			
		1	2	3	4
1.	Pengenalan usaha (profil perusahaan,				

	sejarah, dan manajemen usaha)				
2.	Proses produksi dan manajemen yang diterapkan				
3.	Pengenalan sistem manajemen pergudangan dan sistem penjualan				
4.	Analisa sistem pergudangan				
5.	Pengumpulan data				
6.	Pembuatan Laporan				

4.6 Pelaksana Praktik Kerja Lapangan

Peserta dalam program Praktik Kerja Lapangan ini adalah mahasiswa Departemen Teknologi Industri Pertanian, Fakultas Teknologi Industri dan Agroindustri Universitas Internasional Semen Indonesia Gresik yang mengikuti Praktik Kerja Lapangan di CV. Cahaya Agro Persada atas nama:

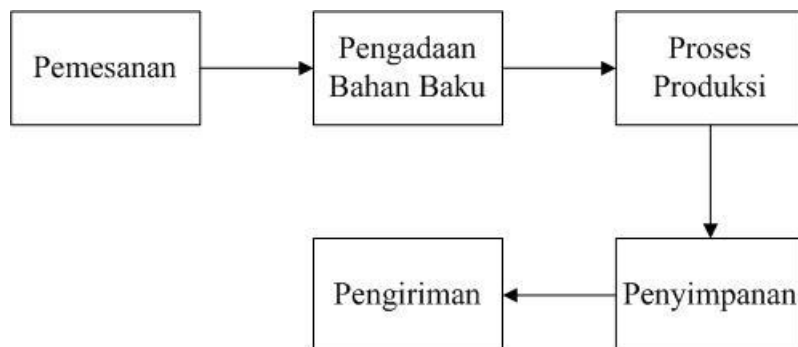
Nama : Tcyo Febry Bayu Pratama
 NIM : 2041810019
 Universitas : Universitas Internasional Semen Indonesia
 Fakultas : Teknologi Industri dan Agroindustri
 Departemen : Teknologi Industri Pertanian
 Tempat, Tanggal lahir : Bojonegoro, 18 Februari 2000
 Alamat Kampus : Kompleks PT. Semen Indonesia (Persero) Tbk.,
 Jl. Veteran, Kec Gresik, Kab Gresik, Jawa Timur
 61122, Indonesia
 Email : tcyo.pratama18@student.uisi.ac.id
 Alamat : Ds. Tondomulo RT.01/RW.01, Kec. Kedungadem,
 Kab, Bojonegoro
 No. Handphone : 081367499395

BAB V

PEMBAHASAN

5.1 Proses Pada CV. Cahaya Agro Persada

Pada CV. Cahaya Agro Persada, pembuatan pupuk pelengkap cair dan pestisida dimulai pemesana oleh konsumen, pengadaan/pembelian bahan baku, proses produksi (pencampuran bahan baku, pengemasan, pelabelan, pengemasan ulang, pelabelan ulang, pengawasan mutu hingga pelulusan) penyimpanan dan distribusi.



Gambar 5.1 Flow Proses Pada CV. Cahaya Agro Persada

5.2 Pemesanan (*Order*)

Pemesanan adalah aktivitas yang selalu dilakukan konsumen sebelum proses membeli. Agar dapat memberikan kepuasan kepada konsumen maka dari itu, tentunya perusahaan harus mempunyai sistem pemesanan yang baik, Susanti dan Prabowo (2017). Pemesanan juga merupakan proses, pembuatan, cara pemesanan kepada orang lain. Pemesanan dapat juga dikatakan sebagai memesan, maupun permintaan dengan pembelian barang ataupun jasa kepada penjual. Hal ini biasanya dilakukan pada saat transaksi jual beli. Langkah-langkah pemesanan yakni melakukan kontak secara langsung dengan penjual dan konsumen akan memesan barang yang ingin dibeli. Setelah barang yang dipesan ada maka barulah konsumen melakukan pembayaran. Pemesanan yang dilakukan saat ini bukan hanya telah menerima barang, akan tetapi

konsumen bisa saja masih memesannya. Pemesanan ini dapat dilakukan dengan berbagai cara, baik dengan lisan ataupun dengan dunia maya (*online*).

Proses pemesanan pada CV. Cahaya Agro Persada Cepu Asri, Blora dilakukan secara langsung maupun online (*telpon* atau *whatsapp*) kepada pemilik usaha yakni Bapak Budi Witarno. Proses produksi dilakukn setelah pesanan diterima dan pembeli melakukan pembayaran. Pembayaran dapat dilakukan secara cash maupun ditransfer. Pemesanan produk pada CV. Cahaya Agro Persada dilakukan dengan metode *First Come First Served* (FCFS) dimana pesanan dari pembeli pertama yang akan diproduksi terlebih dulu, dan seterusnya. Keunggulan *First Come First Served* adalah dinilai adil bagi konsumen terutama bagi penyedia jasa.

5.3 Pengadaan (Bahan Baku dan Kemasan)

Menurut Andriani (2017) manajemen pengadaan adalah suatu cara atau tindakan di dalam upaya pengadaan dan pengolahan material yang meliputi proses: pemesanan material atau order dan *forecasting*, pemilihan perusahaan supplier, pengendalian persediaan, kalkulasi dan penetapan harga serta usaha-usaha yang dapat dilakukan untuk menekan biaya-biaya. Fungsi pengadaan adalah menyediakan sejumlah bahan baku sesuai dengan kebutuhan produksi. Bahan baku harus tersedia dalam jumlah yang cukup dengan standar mutu yang sudah di tetapkan. Pengadaan bahan baku produksi adalah suatu upaya-upaya dari bagian kekayaan perusahaan dalam bentuk pengadaan bahan mentah (bahan baku/materiil) yang digunakan dalam rangkaian proses produksi untuk diolah menjadi barang setengah jadi maupun barang jadi, yang dalam hal ini dapat berupa barang atau jasa. Karena dalam perusahaan bahan baku mempunyai peranan yang sangat penting. Untuk itu diperlukan pengadaan bahan baku yang baik dari segi kuantitas maupun kualitas suatu produk.

Dikarenakan strategi produksi pada CV. Cahaya Agro Persada Cepu Asri, Blora ada 2 strategi yang diterapkan yakni *Purchase to Order* (PTO) dan *Make to stock* (MTS). Dengan berbedanya strategi produksi, maka waktu

pengadaan bahan baku juga berbeda, dimana untuk PTO yang merupakan salah strategi produksi yang menjalankan proses produksinya merespon pesanan permintaan yang diterima, termasuk proses pengadaan bahan bakunya, sehingga pengadaan bahan baku akan dilakukan setelah diterimanya pesanan permintaan dari konsumen. Sedangkan untuk MTS yang merupakan strategi produksi dimana produk dibuat dan disimpan sebelum pesanan pelanggan diterima, sehingga pengadaan bahan baku dilakukan ketika persediaan bahan baku mulai sedikit. Selain bahan baku produksi, CV. Cahaya Agro Persada Cepu Asri, Blora juga memperhatikan pengadaan kemasan, mulai dari kemasan plastik (*standing pouch*) untuk produk dalam bentuk bubuk, kemasan botol (dengan tutup biasa) berkapasitas 500 ml dan 1 liter, botol (dengan tutup takar) berkapasitas 1 liter, galon (jirigen) berkapasitas 20 liter, label, plastik pelapis, dan kardus. Untuk kemasan botol 500 mapun 1 liter dibedakan menjadi 2 kelompok, yakni warna merah untuk produk KCl cair serta warnau hijau dan putih untuk produk NPK cair. Sama halnya dengan bahan baku, pengadaan kemasan ini juga dipengaruhi oleh strategi produksi

Dalam memenuhi pesanan konsumen, CV. Cahaya Agro Persada Cepu Asri, Blora sudah menjalin komitmen dengan beberapa pemasok bahan baku dan kemasan yang berada disekitaran Jawa Timur. Menurut Sidik (2018) komitmen pemasok bahan baku dijalin dengan ikatan kontrak kemitraan agar ada jaminan ketersediaan bahan baku untuk segera diproses saat datangnya pesanan. Dalam pengadaan bahan baku maupun kemasan biasanya CV. Cahaya Agro Persada melakukan pemesanan ke pemasok dan kemudian dikirim. Namun ada kalanya ketika karyawan CV. Cahaya Agro Persada melakukan pengiriman barang, biasanya juga sekalian membeli bahan baku ataupun kemasan secara langsung. Dengan pengadaan bahan baku yang tepat waktu akan membuat proses produksi juga tepat waktu. Namun, siklus pengadaan bahan baku pada CV. Cahaya Agro Persada tidak teratur, dimana pengadaan bahan baku hanya berdasarkan bahan yang habis, dan kapasitas dari bahan yang diambil itu tidak menentu (tergantung pesanan konsumen)

dan tidak relate dengan Gudang, hal ini disebabkan belum adanya ruangan atau tempat khusus untuk meletakkan bahan baku agar tertata dan rapi.

5.4 Proses Produksi

Proses produksi merupakan kegiatan atau rangkaian yang saling berkaitan untuk memberikan nilai tambah atau kegunaan terhadap suatu barang (Tantri, 2014). Suatu proses produksi yang bertujuan memberi nilai pada suatu barang dapat dilihat pada proses produksi yang mengolah bahan baku menjadi barang setengah jadi atau barang jadi. Sedangkan proses produksi yang bertujuan untuk menambah nilai atau kegunaan suatu barang atau jasa dapat dilihat pada proses produksi yang merubah barang setengah jadi menjadi barang jadi. Produksi merupakan gabungan dari beberapa faktor, diantaranya bahan baku, tenaga kerja, modal, serta teknologi. Salah satu tujuan dari produksi adalah untuk mengashilkan barang atau jasa yang berkualitas. Proses produksi yang memperhatikan kualitas akan menghasilkan produk yang bebas dari kerusakan.

CV. Cahaya Agro Persada Cepu Asri, Blora merupakan *home industry* pembuatan pestisida dan pupuk pelengkap cair yang mencakup pembelian bahan baku, produksi, pengemasan, pengemasan ulang, pelabelan, pelabelan ulang, pengawasan mutu, pelulusan, penyimpanan dan distribusi. Proses produksi ini dilakukan oleh 5 orang dan diawasi oleh bagian produski yang merupakan anak dari pemilik usaha. Pada CV. Cahaya Agro Persada Cepu Asri, Blora ada 2 strategi produksi yang diterapkan yakni *Purchase to Order* (PTO) dan *Make to stock* (MTS). Perbedaan diantara kedua strategi ini adalah waktu produksi produk, dimana strategi PTO akan menjalankan proses produksinya merespon pesanan permintaan yang diterima, yang artinya proses produksi produk akan dilakukan setelah pembeli / konsumen memesan dan membayar pesanan. Sedangkan untuk strategi MTS akan menjalankan proses produksi diwaktu tanpa menunggu ada pesanan. Produksi produk MTS dilakukan Ketika belum ada pesanan atau pesanan PTO selesai diproduksi, atau bisa dibilang bahwa pesanan PTO merupakan pesanan yang diutamakan.

Siklus produksi dari CV. Cahaya Agro Persada tidak menentu, karena proses produksi PTO hanya dikerjakan ketika terdapat pesanan, sedangkan untuk produksi MTS juga tidak bisa dilakukan terus-menerus, hal ini dikarenakan belum ada tempat khusus untuk menampung produk yang terlalu banyak dan ketidakpastian waktu pemesanan produk oleh konsumen.

Produk yang diproduksi dengan strategi MTO merupakan produk-produk yang paling sering dipesan dan sudah dikenal oleh banyak konsumen yakni NPK cair dan KCl cair. Pada proses produksi MTO hanya sampai pada proses pengemasan, sedangkan untuk pelabelan dan pengepakan dilakukan setelah ada pesanan. Untuk proses pengepakan produk kedalam kardus menggunakan 2 jenis ukuran kardus yakni kardus 1 (satu) dengan ukuran 41 x 35 x 19 cm dan kardus 2 (dua) dengan ukuran 42 x 31 x 24. Untuk kardus 1 digunakan untuk pengepakan produk dalam kemasan plastik dan botol 500 ml, sedangkan untuk kardus 2 digunakan untuk produk dengan kemasan botol 1 liter (Pupuk cair maupun Herbisida). Berikut merupakan jumlah pada setiap produk yang di packing dalam satu kardus.

Tabel 5.1 Jumlah Produk Dalam Satu Kardus

Jenis Produk	Kemasan	Kardus	Jumlah (Dalam 1 kardus)
NPK (bubuk)	Plastik (<i>standing pouch</i>)	1 (satu)	25 pack
NPK dan KCl (cair)	Botol 500 ml	1 (satu)	30 botol
	Botol 1 liter	2 (Dua)	20 botol
Herbisida	Botol 1 liter	2 (Dua)	15 botol

Dalam proses pembuatan pupuk pelengkap cair NPK dan KCL terdapat beberapa bahan yang dibutuhkan. Komposisi bahan-bahan yang akan digunakan diantaranya NPK (Urea) 1kg, PN 1kg, dan KCL putih 3 ons, kemudian bahan-bahan tersebut akan dilarutkan kedalam 10 liter air. Kemudian untuk komposisi bahan-bahan pembuatan KCL diantaranya KCL putih + ga sitosim, auksin. Kemudian bahan-bahan tersebut akan dilarutkan

kedalam 10 liter air. Setelah dilarutkan kemudian keduanya sama-sama didiamkan selama satu hari satu malam agar kemasan tidak penyok saat produk dikemas. Tapi apabila terdapat banyak pesanan, maka produk akan langsung dikemas setelah selesai proses pencampuran dan pelarutan untuk mempersingkat waktu.



Gambar 5.2 Bahan Dasar NPK Cair

(a) Pupuk Urea sebagai sumber N **(b)** KNO Putih (PN Prill) sebagai sumber P **(c)** KCL Kristal sebagai sumber K

Dalam proses produksi dibagi menjadi 2 lokasi, yakni untuk produk kering (produk dalam bentuk bubuk) dan basah (produk dalam wujud cair). Untuk produk kering proses produksinya dilakukan di lantai 1 (satu), hal ini dikarenakan kemasan bahan baku berupa karung yang membuat kesulitan apabila harus dibawa di lantai 2 (dua), selain itu untuk proses produksi produk kering alat yang dibutuhkan hanya timbangan elektrik dan *impulse sealer* (alat untuk mengepres plastik). Sedangkan untuk produk cair akan diproses di lantai 2. Di lantai 2 terdapat beberapa drum plastik dan mixer yang digunakan untuk mencampur bahan – bahan. Dulu proses pengadukan produk cair dilakukan secara manual menggunakan pengaduk, namun karyawan cepat capek dan hasilnya kurang rata, maka dari itu saat ini proses pengadukan diperbaiki dengan cara menggunakan bantuan mixer yang mudah digunakan

dan hasilnya rata. Perbaikan kualitas terhadap proses produksi harus dilakukan terus-menerus agar meminimalisir kecacatan produk (Sukardi, 2011).

5.5 Penyimpanan (*Storing*)

Menurut Purnama (2014) penyimpanan merupakan kegiatan dan usaha untuk melakukan kegiatan administrasi, penyelenggaraan dan pengaturan barang di dalam ruang atau gudang. Fungsi penyimpanan pada gudang ialah mengurus dan 23 menyelenggarakan terpenuhi barang-barang yang dibutuhkan dengan pelayanan yang tepat, biaya yang rendah dan dapat di pertanggung jawabkan sesuai dengan peraturan yang berlaku di instansi perusahaan yang bersangkutan. Proses penyimpanan ini merupakan proses yang tidak kalah penting dengan proses lainnya, didalam proses penyimpanan banyak terjadinya perlakuan-perlakuan yang dapat memperpanjang umur produk atau bahan dan mempertahankan kualitasnya. Dalam proses penyimpanan juga harus memperhatikan posisi dan penempatan barang, agar dalam proses pengambilan akan lebih mudah dan tidak memakan waktu yang lama.

Pada CV. Cahaya Agro Persada Cepu Asri, Blora terdapat satu ruangan yang digunakan sebagai tempat penyimpanan (*storage*) yang berada dilantai 2 dan bersebelahan dengan ruangan produksi. Ruangan ini digunakan untuk menyimpan kemasan, mulai dari botol, tutup botol, plastik, hingga kardus. Metode penyimpanan yang digunaakn yakni *Class-based storage* diaman penempatan barang berdasarkan atas kesamaan suatu jenis bahan atau material kedalam suatu kelompok. Kelompok ini nantinya akan ditempatkan pada suatu lokasi yang khusus pada gudang, hal ini memudahkan untuk mencari barang karena sudah dikelompokkan. Kesamaan bahan atau material pada suatu kelompok, bisa dalam bentuk kesamaan jenis item atau kesamaan pada suatu daftar pemesanan konsumen (Hidayat, 2012). Dengan adanya strategi produksi *Make to stock* (MTS) maka CV. Cahaya Agro Persada juga harus menyiapkan stok untuk kemasan di dalam gudang.

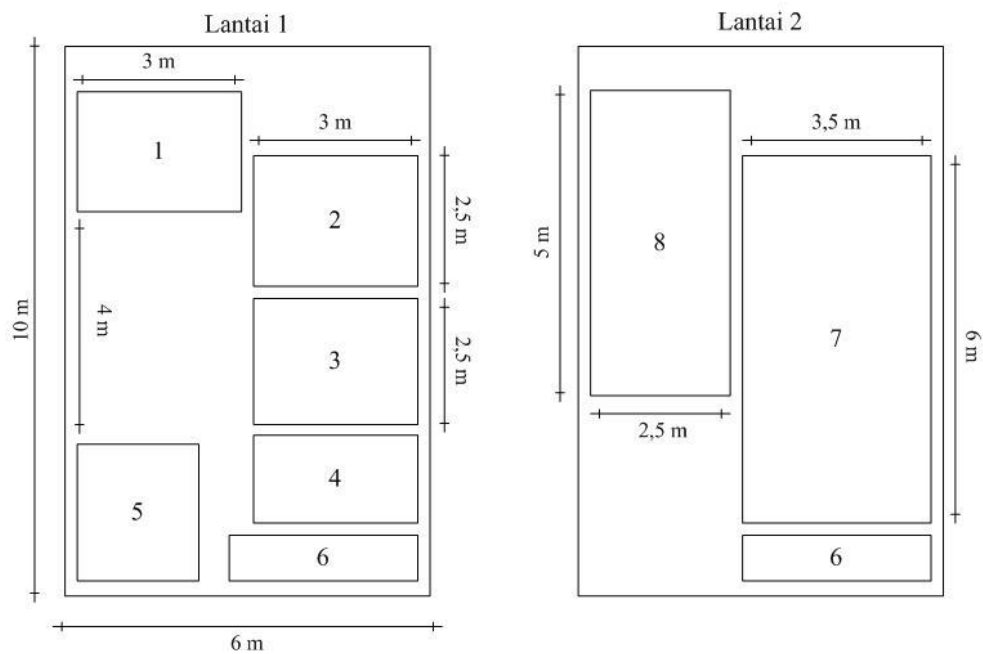


Gambar 5.3 Gudang Penyimpanan Kemasan

Untuk bahan baku yang akan digunakan dalam proses produksi tidak terdapat penyimpanan khusus. Pada CV. Cahaya Agro Persada bahan baku diletakkan di daerah ruangan produksi, hal ini dilakukan untuk mempermudah dan mempercepat proses dalam produksi. Untuk bahan baku NPK (bubuk) yang dalam kemasan karung akan ditaruh di lantai 1 dengan beralaskan palet kayu. Sedangkan untuk bahan baku untuk produk Herbisida, NPK cair, dan KCl cair diletakkan di lantai 2 di ruangan produksi. Kemudian, untuk penyimpanan produk *Make to stock* (MTS) yang belum diberi label dan belum dipack maupun produk jadi yang sudah dipack juga diletakkan di dekat tempat produksi. Hal ini dikarenakan belum adanya ruangan khusus untuk penyimpanan produk jadi. Walaupun diletakkan di area produksi, namun terdapat pembagian area untuk peletakkan setiap jenis produk, dimana dari yang paling ujung (hijau) merupakan produk jenis NPK cair, kemudian produk berwarna merah yang merupakan jenis KCL cair.



Gambar 5.4 Penyimpanan produk *Make to stock* (MTS)



Keterangan :

1. Tempat Tidur 1
2. Ruang Tamu
3. Tempat Tidur 1
4. Dapur
5. Kamar Mandi
6. Tangga
7. Area Produksi
8. Tempat Penyimpanan (kemasan)

Gambar 5.5 Layout dan ukuran kasar dari rumah produksi CV. Cahaya Agro Persada Cepu Asri, Blora

Rumah produksi dari CV. Cahaya Agro Persada Cepu Asri, Blora terdiri dari 2 lantai, dimana proses produksi serta peletakkan produk jadi berada dilantai 2, diakrenakan lantai 1 digunakan sebagi rumah pemilik. Namu, pada tahun 2019, pemilik dari CV. ini membeli rumah baru disamping rumah produksi tersebut, sehingga area lantai satu sudah tidak digunakan sebagai tempat tinggal sehingga beberapa area pada lantai satu memungkinkan untuk digunakan sebagai area pergudangan untuk bahan baku maupun produk jadi hasil produksi.

Berdasarkan gambar 5.5, diketahui bahwa area produksi (angka 7) tidak hanya digunakan sebagai area produksi, tetapi juga sebagi area peletakkan produk jadi. Oleh karena itu, sebaiknya diberikat sekat untuk setiap departemen (area produksi dan produk jadi) agar lebih terlihat rapi dan tertata. Selain itu sekarang area lantai satu memiliki potensi untuk dijadikan sebagai area penyimpanan bahan baku maupun produk jadi, dengan begitu akan membuat proses produksi menjadi lebih lancer dikarenakan area yang leluasa dan tertata. Dengan adanya area khusus penyimpanan bahan baku maupun produk jadi, akan mempermudah pemilik serta para pegawai mengetahui kapasitas yang tersedia, sehingga system pergudangan bahnkan produksi bisa dimaksimalkan.

5.6 Pengiriman (*Shipping*)

Pengiriman (*Shipping*) merupakan kegiatan mendistribusikan produk barang dan jasa produsen kepada konsumen. Pengiriman adalah kegiatan pemasaran untuk memudahkan dalam penyampaian produk dari produsen kepada konsumen. Kegiatan pengiriman menciptakan arus saluran pemasaran atau arus saluran pengiriman. Distributor adalah orang yang melaksanakan kegiatan pengiriman. Distributor bertugas menghubungkan antara kegiatan produksi dan konsumsi. Menurut Arif (2018) Pendistribusian dapat diartikan sebagai kegiatan pemasaran yang berusaha memperlancar dan mempermudah penyampaian barangdan jasa dari produsen kepada konsumen, sehingga penggunaanya sesuai denganyang diperlukan.

Pada CV. Cahaya Agro Persada Cepu Asri, Blora pengiriman atau pendistribusian dilakukan oleh salah satu karyawan yang bertugas dibagian distribusi. Pengiriman dilakukan menggunakan mobil *pick up* sebagai sarana transportasinya. Jadwal pengiriman produk tidak menentu karena tergantung terselesaikannya produksi produk yang dipesan, tapi lebih sering melakukan pengiriman di pagi hari, sekitar puku 08.00-10.00, hal ini dikarenakan biasanya produksi pesanan biasanya selesai pada sore hari, jadi agar tidak terlalu malam dalam proses pengiriman, maka pengiriman dilakukan pada pagi hari selanjutnya. Karyawan yang bertugas pada bagian distribusi harus melakukan penjadwalan serta menentukan rute pengiriman apabila terdapat lebih dari satu lokasi pembeli dalam satu pengiriman. Selain itu bagian distribusi juga melakukan pembelian bahan baku maupun kemasan yang dilakukan setelah semua produk selesai dikirim.

Pasar dari di CV. Cahaya Agro Persada Cepu Asri, Blora merupakan toko-toko atau kios-kios pertanian yang berlokasi disekitar daerah Jawa Tengah dan Jawa Timur. Kalau ada toko yang mau kontrak, total pemesanan minimal harus 2 ton. Toko yang kontrak akan mendapatkan hadiah dari CV. Cahaya Agro Persada, misalnya kulkas dll. Tapi, kalau hanya sesuai kebutuhan (beberapa kardus) bisa langsung dilayani dengan waktu proses 5-7 hari hingga produk dikirim, hal ini berlaku untuk semua toko dengan pemesanan produk yang berbeda.

5.7 Usulan Perbaikan

Keseluruhan proses yang ada di CV. Cahaya Agro Persada Cepu Asri, Blora mulai dari pemesanan, pengadaan bahan baku dan kemasan, proses produksi, penyimpanan hingga pendistribusian telah diperhatikan dan dilaksanakan dengan baik. Pada proses penyimpanan kemasan sudah menggunakan metode penyimpanan *Class-based storage* yang dimana metode ini merupakan metode yang menempatkan barang yang berada di dalam gudang secara berkelompok sesuai jenis maupun bentuk. Namun untuk produk yang telah jadi belum ada ruangan penyimpanan khusus. Untuk produk yang

selesai diproduksi di lantai 2 (NPK, KCl, dan herbisida) masih diletakan di dekat tempat produksi yang berada dilantai 2 tidak dibawa ke lantai 1, hal ini menyebabkan pada hari berikutnya karyawan harus menurunkan dahulu, sehingga akan menyebabkan kemoloran jam waktu kerja (produksi) dan kemoloran pengiriman pagi. Produk yang dipindah bisa diletakkan diruang tamu ataupun bisa diteras. Dengan memindahkan produk yang telah selesai pada sore hari ke lantai 1 akan membuat proses pengiriman pada hari selanjutnya akan lebih cepat dan tidak menyebabkan kemoloran jam waktu kerja (produksi).



Gambar 5.6 Penataan di lantai 2



Gambar 5.7 Penataan di lantai 1

BAB VI

PENUTUPAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan pembahasan laporan Praktik Kerja Lapangan yang telah dilaksanakan, berikut untuk kesimpulannya ialah :

1. CV. Cahaya Agro Persada Cepu Asri, Blora merupakan sebuah *home industry* pengolahan pestisida khususnya herbisida serta pupuk pelengkap
2. Keseluruhan proses yang ada di CV. Cahaya Agro Persada Cepu Asri, Blora mulai dari pemesanan, hingga pendistribusian telah diperhatikan dan dilaksanakan dengan baik
3. Terdapat satu ruangan di lantai 2 yang digunakan sebagai tempat penyimpanan (*storage*) kemasan, mulai dari botol, tutup botol, plastik, hingga kardus dengan metode penyimpanan *Class-based storage*

6.2 Saran

1. CV. Cahaya Agro Persada Cepu Asri, Blora perlu mempertimbangkan pengadaan gudang penyimpanan bahan baku maupun produk jadi.
2. CV. Cahaya Agro Persada Cepu Asri, Blora juga perlu mempertimbangkan reward untuk karyawan atas pencapaiannya target yang diberikan, agar karyawan dalam menjalankan tugasnya bisa lebih semangat lagi.

DAFTAR PUSTAKA

- Agustriani, M. (2016). Analisis Sistem Pengendalian Intern Persediaan Barang Dagang Untuk Menjaga Keamanan Harta Kekayaan Perusahaan pada Minimarket Indomaret Bambang Utoyo Palembang. Skripsi. Fakultas Ekonomi dan Bisnis, Universitas Muhammadiyah Palembang.
- Amalia, D. (2017). Penambahan Sel Rak untuk Perluasan Gudang dan Model Storage Assignment Barang Pada Gudang Bahan Kemasan. Skripsi. Fakultas Teknologi Industri, Institut Teknologi Sepuluh November.
- Andriani, Suwarno A. (2017). Perancangan Sistem Informasi Pengadaan Bahan Baku Produksi Pada Pt. Kohno Indonesia. Bekasi: Universitas Pelita Bangsa.
- Arif, M. (2018). *Supply Chain Management: Konsep dan Pelaksanaan SCM*, Fungsi SCM Bagi Perusahaan, Pengembangan dari SCM, Distribusi dalam SCM, Analisis Inventori, Pembelian dalam SCM, Procurement dalam SCM. Yogyakarta: Deepublish (Group Penerbitan CV Budi Utama).
- Diana, Laila Nor. (2020). Strategi Pengembangan Usaha Home Industri Makanan Sebagai Peluang Pendapatan di masa Pandemi Covid 19. Jakarta: Universitas Muhammadiyah Jakarta.
- Enggar P.L, Jacky S.B Sumarauw. (2017). Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Guna Meminimalkan Biaya Persediaan Pada Dunkin Donuts Manado. Manado: Universitas Sam Ratulangi Manado.
- Hasyiatun Y, dkk. (2015). Pengaruh Pemberian Pupuk Organik Cair Dan Dosis Pupuk Npk (15:15:15) Terhadap Pertumbuhan Dan Produksi Tanaman Mentimun (*Cucumis Sativus L.*). Bandar Lampung: Universitas Lampung.
- Hidayat, N.PA. (2012). Perancangan Tata Letak Gudang dengan Metode *Class-Based Storage* Studi Kasus CV.Bandung. Jurnal. Fakultas Rekayasa Industri, Institut Teknologi Telekomunikasi Bandung.

- Irwan A.W, Wicaksono F.Y. (2016). Pengaruh pupuk pelengkap cair dan sistem olah tanah terhadap pertumbuhan dan hasil kacang tanah (*Arachis hypogaea L.*) kultivar kancil pada inceptisols Jatinangor. Sumedang: Universitas Padjadjaran.
- Johan, Kartika S. (2018). Usulan Perancangan Tata Letak Gudang dengan Menggunakan Metode Class-Based Storage (Studi Kasus di PT Heksatex Indah, Cimahi Selatan). Jurnal. Fakultas Teknik Industri, Universitas Kristen Maranatha Bandung.
- Kamaruddin, A. (2014). Perancangan Perbaikan Tata Letak Bahan Baku Pada Gudang Bahan Baku PT. A dengan Menggunakan Sistem Dedicated Storage. Skripsi. Fakultas Teknik, President University
- Lambert, D. M. & Stock, J. R. (2001). Strategic Logistic Management. New York: Mc Graw Hill.
- Mufida, L. (2013). Pengaruh Penggunaan Konsentrasi FPE (*Fermented Plant Extrac*) Kulit Pisang Terhadap Jumlah Daun. Kadar Klorofil dan Kadar Kalium pada Tanaman Seledri (*Apiung raveolensi*). Semarang: IKIP PGRI Semarang.
- Mulyanti, Desi. (2011). Analisis Pengendalian Persediaan Buah Segar pada Hipermarket Giant Poins Lebak Bulus. Skripsi. Fakultas Sains dan Teknologi, Universitas Islam Negeri Syarif Hidayatullah Jakarta.
- Purnama, Darwini dkk. (2014). Prosedur Penyimpanan Material di Gudang PT. Y Maintenance Facility. Jurnal. Program Studi Teknik & Manajemen Pembekalan Fakultas Teknik. Universitas Nurtania Bandung.
- Sidik A, dkk. (2018). Perancangan Sistem Informasi Manajemen Produksi di PT Aneka Paperindo Sejahtera. Banten: STMIK Bina Sarana Global.
- Sukardi, Effendi, U, Astuti, D.A. (2011), Aplikasi Six Sigma pada Pengujian Kualitas Produk di UKM Keripik Apel Tinjauan dari Aspek Proses. Jurnal Teknologi Pertanian. Vol.12, No.1, Pp. 1-7.
-

- Supriadi. (2013). Optimasi Pemanfaatan Beragam Jenis Pestisida Untuk Mengendalikan Hama Dan Penyakit Tanaman. Bogor: Balai Penelitian Tanaman Rempah dan Obat.
- Susanti A, Prabowo D.W. (2017). *E-Commerce* Pada Toko My Digital. Kalimantan Timur: Universitas Darwan Ali.
- Tantri W. (2014). Pengendalian Kualitas Untuk Meminimasi Produk Cacat Pada Proses Produksi Besi Beton. Surabaya: STMIK Surabaya.
- Zeplin J.H. (2015). Perancangan Penjualan Dan Perencanaan Produksi Yang Terintegrasi Dengan Menerapkan Teknologi Enterprise Resources Planning (Studi Kasus Pada Perusahaan *Furniture, Consumer Good* Dan Elektronik). Surabaya: Universitas Kristen Petra.
- Zulkifli. (2012). Analisis Pendapatan dan Nilai Tambah Pada Agroindustri Keripik Ubi di Kecamatan Tanah Luas Kabupaten Aceh Utara. Aceh Utara: Program Studi Agribisnis Fakultas Pertanian Universitas Malikussaleh Kabupaten Aceh Utara.

LAMPIRAN

Lampiran 1. *Re Stock Kemasan*



Lampiran 2. Pelabelan Kemasan Plastik



Lampiran 3. Packing Produk NPK (Bubuk) Dengan Kemasan Plastik



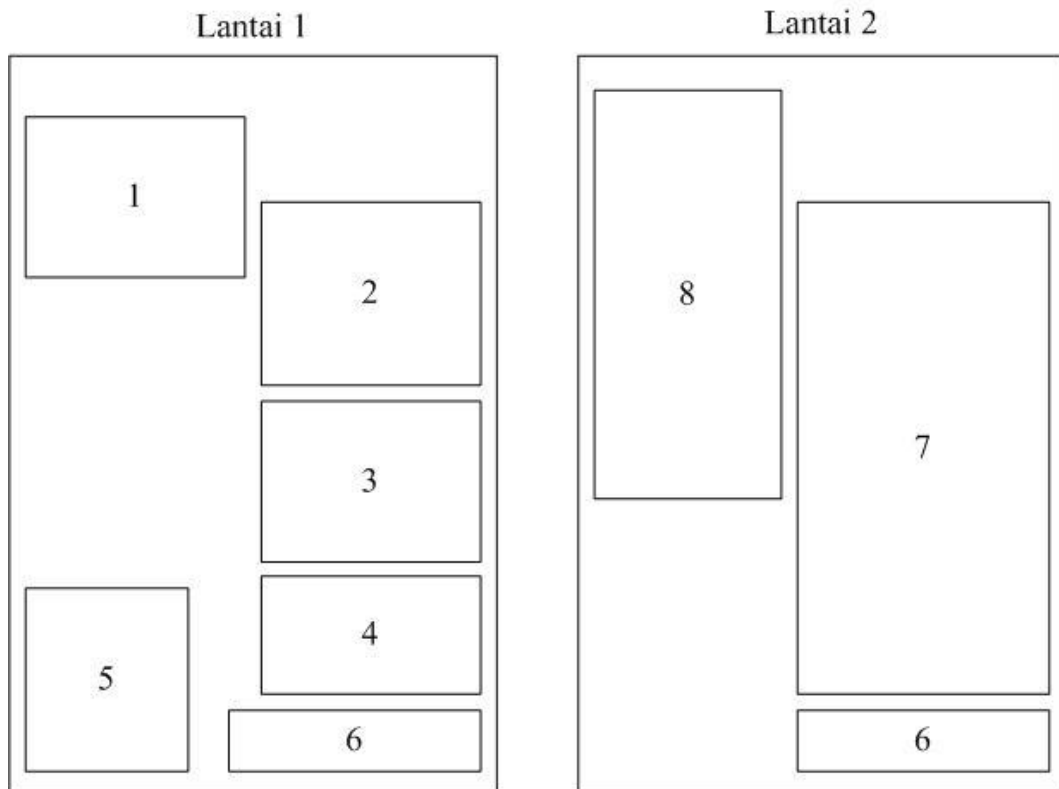
Lampiran 4. *Packing* Produk NPK (Cair) Dengan Kemasan Botol 1 liter



Lampiran 5. *Packing* Produk Herbisida Dengan Kemasan Botol 1 liter



Lampiran 6. Denah / Layout



Keterangan :

1. Tempat Tidur 1
2. Ruang Tamu
3. Tempat Tidur 1
4. Dapur
5. Kamar Mandi
6. Tangga
7. Area Produksi
8. Tempat Penyimpanan (kemasan)

Lampiran 7. Pengangkutan Untuk Proses Distribusi



Lampiran 8. Drum Plastik Untuk Mencampur Bahan-Bahan



Lampiran 9. Lembar Evaluasi Kerja Praktik



UNIVERSITAS INTERNASIONAL SEMEN INDONESIA
Kompleks PT. Semen Indonesia (Persero) Tbk.
Jl. Veteran, Gresik Jawa Timur 61122
Telp: (031) 3985482, (031) 3981732 ext. 3662 Fax: (031) 3985481



UNIVERSITAS INTERNASIONAL SEMEN INDONESIA
Kompleks PT. Semen Indonesia (Persero) Tbk.
Jl. Veteran, Gresik Jawa Timur 61122
Telp: (031) 3985482, (031) 3981732 ext. 3662 Fax: (031) 3985481

LEMBAR EVALUASI KERJA PRAKTIK

Dosen
Pembimbing

Nama : Teyo Febry Bayu Pratama
NIM : 2041810019
Judul Kerja Praktik : Analisis Sistem Manajemen Pergudangan Pada CV. Cahaya Agro Persada Cepu Asri, Blora

ASPEK	BOBOT (B) %	NILAI (N)	N X B
Penulisan Laporan (Kelengkapan, Kesesuaian, Konten, Referensi)	10 %	80	8
Aplikasi Keilmuan (Kesesuaian penyelesaian Masalah dengan teori)	25 %	82	20,5
Penguasaan Materi Kerja Praktik (Pembelajaran yang didapatkan saat Kerja Praktik dan kerjasama)	50 %	85	42,5
Kerajinan dan Sikap	15 %	80	12
JUMLAH	100%	JUMLAH	83

Gresik, ...
Dosen Pembimbing

(Irvan Rohin Cholile, S.T.P., M.P.)
NIP. 9116239

LEMBAR EVALUASI KERJA PRAKTIK

Pembimbing
Lapangan

Nama : Teyo Febry Bayu Pratama
NIM : 2041810019
Judul Kerja Praktik : Analisis Sistem Manajemen Pergudangan Pada CV. Cahaya Agro Persada Cepu Asri, Blora

ASPEK	BOBOT (B) %	NILAI (N)	N X B
Penulisan Laporan (Kelengkapan, Kesesuaian, Konten, Referensi)	10 %	85	8,5
Aplikasi Keilmuan (Kesesuaian penyelesaian Masalah dengan teori)	25 %	80	20
Penguasaan Materi Kerja Praktik (Pembelajaran yang didapatkan saat Kerja Praktik dan kerjasama)	50 %	80	40
Kerajinan dan Sikap	15 %	85	12,75
JUMLAH	100%	JUMLAH	81,25

Pembimbing Lapangan

(U'anaulabul Ishomuddin)

LEMBAR KEHADIRAN KERJA PRAKTIK

Nama : Tcyo Febry Bayu Pratama
NIM : 2041810019
Judul Kerja Praktik : Analisis Sistem Manajemen Pergudangan Pada CV. Cahaya Agro Persada Cepu Asri, Blora

No.	Tanggal	Kegiatan	TTD Pelaksana	TTD Pembimbing Lapangan
1	15/02/2022	Pengenalan sejarah, profil, dan produk dari CV. Cahaya Agro Persada Cepu Asri, Blora Dengan pemilik, Bpk. Ahmad Budi Witarno		
2	20/02/2022	Mulai praktik kerja lapang dibagian produksi serta pengenalan terkait bahan dan macam-macam produk dengan mas a'an		
3	01/03/2022	Diskusi terkait system pergudangan serta distribusi produk Bersama mas a'an		

Catatan :

Tuliskan kegiatan yang dilakukan (Harian/Mingguan) selama kerja praktik dan ditandatangani oleh Pelaksana kerja praktik dan Pembimbing Lapangan dimana kerja praktik dilaksanakan.



UNIVERSITAS INTERNASIONAL SEMEN INDONESIA

Kompleks PT. Semen Indonesia (Persero) Tbk.

Jl. Veteran, Gresik Jawa Timur 61122

Telp: (031) 3985482, (031) 3981732 ext. 3662 Fax: (031) 3985481

LEMBAR ASISTENSI KERJA PRAKTIK

Nama : Tcyo Febry Bayu Pratama
NIM : 2041810019
Program Studi : Teknologi Industri Pertanian
Judul Kerja Praktik : Analisis Sistem Manajemen Pergudangan Pada CV. Cahaya
Agro Persada Cepu Asri, Blora

KERJA PRAKTIK dilaksanakan terhitung mulai: 14 Februari 2022 s/d 13 Maret 2022

Laporan akhir harus sudah dikumpul :

No.	Tanggal	Kegiatan	Paraf Dosen Pembimbing
1	23/03/2022	Penyampaian hasil laporan Praktik Kerja Lapang	
2	14/04/2022	Diskusi dan perbaikan laporan Praktik Kerja Lapang	

Gresik, ...

Dosen Pembimbing Kerja Praktik

(Irvan Adhin Cholilie, S.T.P., M.P)
NIP. 9116239

Catatan :

Harap dosen menentukan sistem asistensi dengan mahasiswa, apabila proses asistensi atau pengumpulan laporan kerja praktik melewati batas waktu, maka mahasiswa dinyatakan **tidak lulus** kerja praktik.

CEK LIST KELENGKAPAN

Telah diterima berkas keperluan kerja praktik sebagaimana tercantum di bawah ini, atas nama :

Nama : Tcyo Febry Bayu Pratama
NIM : 2041810019
Program Studi : Teknologi Industri Pertanian

Penyerahan Buku Kerja Praktik di Perpustakaan Tanggal: Judul :	Admin Perpustakaan UISI (_____)
Menyelesaikan Proses Administrasi 1. ☐ Lembar Evaluasi Kerja Praktik (Dosen Pembimbing) 2. ☐ Lembar Evaluasi Kerja Praktik (Pembimbing Lapangan) Tanggal:	