

**FAKTOR PENYEBAB KETERLAMBATAN EKSPOR
PADA PT.KANAAN GLOBAL INDONESIA
DI SUKOHARJO**



LAPORAN KULIAH KERJA USAHA

Diajukan Untuk Memenuhi Sebagian Syarat Program Studi Strata 1 Manajemen
Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Surakarta

Disusun oleh

ISNA NUR RIANA

20.12.0060

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN
SEKOLAH TINGGI ILMU EKONOMI SURAKARTA
2023**

LAPORAN KULIAH KERJA USAHA

FAKTOR PENYEBAB KETERLAMBATAN EKSPOR PADA PT.KANAAN GLOBAL INDONESIA DI SUKOHARJO

Disusun oleh

Isna Nur Riana

20.12.0060

Telah disetujui dan disahkan dengan baik oleh Pembimbing Laporan Kuliah Kerja
Usaha, guna melengkapi persyaratan untuk dapat menempuh mata kuliah Tugas
Akhir

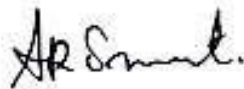
Program Studi Manajemen

Surakarta,

2023

Mengetahui,

Dosen Pembimbing



(Ari Susanti, S.PT.,M.M)
NIDN:-

Kepala Program Studi Manajemen



(Tri Ratna Pamikatsih, S.E.,M.B.A)
NIDN

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadapan Tuhan Yang Maha Esa karena atas berkat Rahmat-Nya Lapora Kuliah Kerja Usaha yang berjudul “ Faktor Penyebab Keterlambatan Ekspor Pada PT.Kanaan Global Indonesia di Sukoharjo” dapat diselesaikan tepat pada waktunya.

Lapora Kuliah Kerja Usaha ini disusun guna melengkapi persyaratan untuk dapat menempuh mata kuliah Tugas Akhir. Selain itu juga sebagai Syarat Program Studi Strata 1 Manajemen Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Surakarta.

Dalam penyusunan Lapora Kuliah Kerja Usaha ini, penulis mendapat banyak bantuan, masukan, bimbingan dan dukungan dari berbagai pihak. Oleh karena itu, dalam kesempatan ini penulis menyampaikan terima kasih yang tulus kepada :

1. Bapak Budi Istiyanto, S.E., M.M., M.H selaku Ketua Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Surakarta
2. Ibu Tri Ratna Pamikatsih, S.E.,M.B.A Selaku Kaprodi Manajemen Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Surakarta
3. Ibu Ari Susanti, S.PT.,M.M selaku dosen pembimbing yang telah memberikan bantuan, masukan, arahan, dan juga dukungan dalam pembuatan Laporan Kuliah Kerja Usaha ini.
4. Ibu Siti Hapsah selaku Manajer PPIC di PT Kanaan Global Indonesia
5. Ibu Maulidah Hidayah Selaku Chif departemen Finishing PT Kanaan Global Indonesia
6. Orang tua yang telah memberikan dukungan, semangat dan juga bantuan baik moril maupun materiil.
7. Teman-teman yang telah mendukung sehingga Laporan Kuliah Kerja Usaha ini dapat terselesaikan tepat pada waktunya

Penulis menyadari bahwa dalam penyusunan Laporan Kuliah Kerja Usaha ini masih jauh dari sempurna dan perlu adanya pendalaman lebih lanjut. Oleh karena itu,penulis mengharapkan kritik dan saran yang bersifat konstruktif. Penulis

berharap dalam penulisan Laporan Kuliah Kerja Usaha ini dapat memberikan manfaat bagi penulis dan memenuhi standar yang dipersyaratkan.

Surakarta, 2023

Penulis

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL/COVER DALAM	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
KATA PENGANTAR.....	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL.....	vi
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR LAMPIRAN	viii
KULIAH KERJA USAHA	1
A. LATAR BELAKANG	4
B. DIVISI KERJA	4
C. AKTIVITAS.....	6
D. POKOK MASALAH	9
E. SOLUSI.....	11
F. KESIMPULAN	13
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1. Aktivitas Kuliah Kerja Usaha	15

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1. Struktur Organisasi PT.Kanaan Global Indonesia	4

DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1. Log Book Aktivitas	15
Lampiran 2. Dokumentasi terkait kegiatan KKU	18
Lampiran 3. Log Book Konsultasi Dosen	19

LAPORAN KULIAH KERJA USAHA

A. LATAR BELAKANG

Indonesia merupakan negara yang kaya akan sumber daya dan merupakan negara yang dianggap memiliki letak yang strategis, oleh karena itu banyak perusahaan asing yang mendirikan usahanya di Indonesia. Hal tersebut menimbulkan persaingan-persaingan ketat antar perusahaan. Seiring berjalannya waktu, perkembangan ekonomi di Indonesia cukup pesat karena didukung dari berbagai faktor. Semakin banyaknya perusahaan yang di bangun di Indonesia semakin besar pula persaingan yang terjadi sehingga para pengusaha harus memikirkan dengan matang tentang strategi-strategi yang digunakan agar perusahaan dapat bersaing baik dalam negri maupun luar negri. Di Indonesia dikenal dengan berbagai jenis perusahaan salah satunya adalah perusahaan manufaktur. Secara ekonomi, perusahaan manufaktur menyerap banyak tenaga kerja sehingga turut berperan dalam peningkatan ekonomi masyarakat. Perusahaan manufaktur adalah perusahaan yang kegiatannya membeli bahan baku kemudian diolah dengan menambah biaya-biaya lain sehingga menjadi suatu produk yang siap untuk dijual.

Dalam proses produksi, kualitas dan kuantitas sangat diperhitungkan. Keduanya harus berjalan beriringan untuk mencapai tujuan perusahaan , kualitas yang baik menjadi tolak ukur bagi konsumen untuk membeli produk dari perusahaan , namun kuantitas juga tak kalah penting karena efisiensi waktu yang sangat dibutuhkan untuk mengejar target order dari konsumen. Apabila kualitas produksi baik dan sesuai standar yang ditetapkan , perusahaan tidak perlu menambah biaya ataupun waktu untuk memperbaiki produk tersebut. Oleh karena itu dibutuhkan perancangan yang sesuai tentang strategi produksi baik dari segi Sumber Daya Manusia maupun rencana produksi yang matang. Dengan begitu proses produksi akan lebih efektif dan efisien serta yang paling penting dapat selesai tepat waktu dengan meminimalkan biaya-biaya tambahan yang mungkin dapat menimbulkan kerugian perusahaan.

Kegiatan operasional di perusahaan sangatlah banyak, maka semakin banyak kegiatan yang dilakukan, semakin banyak pula permasalahan yang dihadapi, utamanya adalah pada proses produksi dimana tolak ukur dari suatu perusahaan dapat dilihat dari proses dan perencanaan produksinya. Perusahaan harus meminimalisir hal-hal yang menghambat proses produksi sehingga proses distribusi ataupun ekspor produk dapat berjalan sesuai waktu yang telah direncanakan demi kepuasan konsumen.

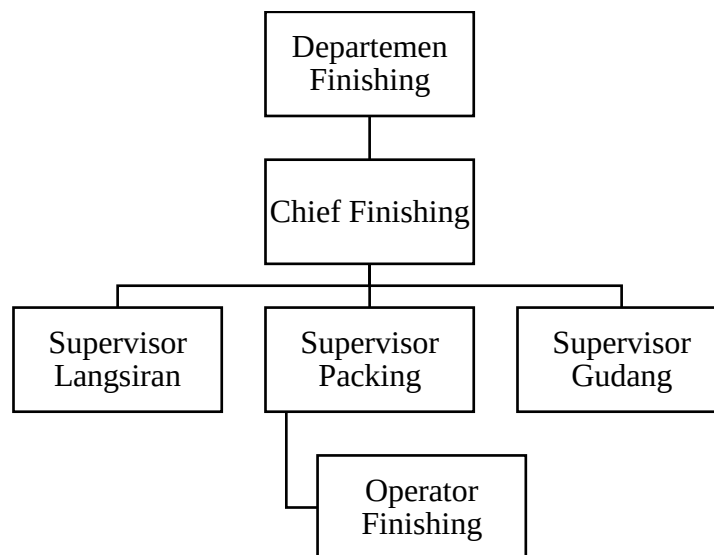
PT.Kanaan Global Indonesia adalah perusahaan manufaktur tas yang berlokasi di kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah. Perusahaan ini didirikan pada tahun 2017 dan sekarang telah berkembang dengan sekitar 2600 karyawan. Perusahaan ini memproduksi Tas dengan kualitas yang baik dengan menggunakan teknologi dan peralatan yang tinggi. PT.Kanaan Global Indonesia dikenal dengan nama produsen tas global terkemuka yang memproduksi produk bermerek dunia berdasarkan OEM, ODM di fasilitas produksi luar negeri. Beberapa produk tas yang diproduksi oleh PT. Kanaan Global Indonesia yaitu seperti Adidas, Nike, Jordan, Timberland, Jansport, dan lain-lain.

Fenomena atau permasalahan yang terjadi di PT.Kanaan Global Indonesia salah satunya adalah ketidaksesuaian antara batas waktu produksi yang direncanakan diawal dan yang terjadi di lapangan, hal tersebut dikarenakan oleh beberapa faktor yang mempengaruhi sehingga menyebabkan keterlambatan ekspor atau pengiriman produk ke negara tujuan . Apabila hal semacam itu dibiarkan terus menerus pasti akan berdampak buruk bagi keberlangsungan perusahaan. Perusahaan dianggap tidak mampu berkomitmen untuk menyelesaikan order tepat waktu sehingga mengurangi kepercayaan konsumen yang akibat terburuknya bisa dalam bentuk pengurangan *quantity order* ataupun pencabutan *order* berikutnya. Permasalahan semacam itu tidak bisa dianggap sepele namun memerlukan perhatian khusus agar dapat terselesaikan dengan semestinya, sehingga segala proses baik produksi hingga distribusi dapat dilakukan dengan lancar dan tepat waktu.

Berdasarkan uraian dan fenomena atau permasalahan diatas, sehingga penulis membuat Laporan Kuliah Kerja Usaha yang berjudul ” Faktor Penyebab Keterlambatan Ekspor Pada PT.Kanaan Global Indonesia di Sukoharjo”

B. DIVISI KERJA

Struktur organisasi merupakan hal yang sangat penting bagi suatu perusahaan. Kegunaan struktur organisasi dalam suatu divisi pada perusahaan adalah sebagai gambaran yang akan menunjukkan bahwa setiap karyawan memiliki jabatan atau posisinya masing-masing dan tanggungjawab yang harus dilakukan sebagai upaya mewujudkan cita-cita dan tujuan perusahaan. Adapun struktur organisasi Departemen Finishing pada PT.Kanaan Global Indonesia adalah sebagai berikut.



Gambar 1. Struktur Organisasi Divisi Finishing PT. Kanaan Global Indonesia

Dalam hal tersebut penulis melakukan Kuliah Kerja Usaha pada Divisi Finishing bagian Operator Finishing , maka penulis akan menjelaskan mengenai tugas yang dilakukan pada Divisi Finishing bagian Operator, yaitu :

1. Melakukan permintaan (*request*) UPC (*Universal Product Code*) stiker dan hangtag kepada Departemen Gudang (*Warehouse*)
2. Memeriksa kelengkapan pendukung proses packing dan komponen-komponennya.
3. Mengkonfirmasi spesifikasi cara dan Teknik packing , ukuran polybag, jumlah task e dalam 1 (satu) polybag , kesesuaian visual display kalimat dalam stiker, kualitas dan kuantitas ke PIC CFA (*Certified Factory Auditor*)
4. Melakukan proses packing di lapangan
5. Memastikan segala proses yang dilakukan sesuai dengan SOP yang berlaku
6. Mencatat hasil produksi per jam penargetan
7. Memastikan kesesuaian antara pencatatan hasil produksi oleh admin PPIC dengan hasil fisik produk jadi yang dibawa ke Gudang.
8. Mencatat dan memastikan kesesuaian jumlah produk per karton per jam yang dibawa ke gudang finishing.
9. Menyiapkan barang yang akan di cek Kembali atau biasanya disebut double check untuk memastikan kembali kualitas barang
10. Membuat surat jalan produk.
11. Menempel stiker hangtag maupun stiker karton
12. Melakukan request visual karton setiap pergantian style
13. Memastikan jumlah karton sudah sesuai dengan quantity order.
14. Memastikan kesesuaian antara proses packing dengan packing info.
15. Menghitung kekurangan produksi.

C. AKTIVITAS

Penulis melakukan Kuliah Kerja Usaha selama kurang lebih 2 bulan terhitung dari tanggal 1 Februari – 1 April 2023, Kuliah Kerja Usaha dilakukan di hari kerja yang berlaku di PT.Kanaan Global Indonesia yaitu Senin – Jumat dimulai jam 06.30 – 15.30 WIB. Pelaksanaan Kuliah Kerja Usaha di bagian finishing, penulis melakukan tugas sesuai dengan SOP yang berlaku sehingga pekerjaan berjalan baik dan lancar.

Penulis mendapat bimbingan dari supervisor ataupun chief finishing. Adapun aktivitas yang dilakukan penulis selama Kuliah Kerja Usaha di PT.Kanaan Global Indonesia adalah sebagai berikut.

1. Melakukan permintaan (*request*) UPC (*Universal Product Code*) stiker dan hangtag kepada Departemen Gudang (*Warehouse*), sebelum proses produksi dimulai, operator finishing sudah harus memastikan material packing tersedia secara lengkap dari Gudang sehingga proses packing dapat dilakukan dengan baik.
 2. Memeriksa kelengkapan pendukung proses packing dan komponen-komponennya. Setelah mendapatkan turunan stiker, hangtag dan juga komponen lain dari Departemen Gudang (Warehouse) operator finishing melakukan pengecekan Kembali seluruh komponen sebelum digunakan apakah sudah sesuai dengan packing *information* yang ada.
 3. Mengkonfirmasi spesifikasi cara dan teknik packing, ukuran polybag, jumlah task e dalam 1 (satu) polybag, kesesuaian visual display kalimat dalam stiker, kualitas dan kuantitas ke PIC CFA (*Certified Factory Auditor*). Proses packing dari setiap style dengan tujuan ekspor berbeda, memiliki proses packing yang berbeda pula, oleh karena itu operator finishing harus konfirmasi Kembali dengan membawa satu contoh barang yang sudah dilakukan proses packaging untuk memastikan kesesuaian prosesnya.
- Melakukan proses packing di lapangan. Setelah mengetahui, memastikan serta mengkonfirmasi kembali cara dan teknik proses

packing pada style tersebut, operator finishing melakukan proses packing sesuai dengan yang sudah disepakati.

4. Memastikan segala proses yang dilakukan sesuai dengan SOP yang berlaku. Melakukan proses packing dengan aturan-aturan yang ada misalnya dalam proses packing dalam hal memasukan produk kedalam karton tidak boleh secara bersamaan harus satu persatu agar memastikan semua material dipasang dengan benar, dalam pemasangan stiker karton dilakukan di akhir proses tidak boleh ditempel dahulu sebelum dilakban untuk meminimalisir stiker yang reject karena terkena lakban. Begitu pula dengan pemasangan visual karton.
5. Mencatat hasil produksi per jam penargetan. Pencatatan hasil produksi perjam dilakukan setiap 40 menit , jadi selama 8 jam bekerja dibagi menjadi 12 jam penargetan.
6. Memastikan kesesuaian antara pencatatan hasil produksi oleh admin PPIC dengan hasil fisik produk jadi yang dibawa ke Gudang. Setiap pengambilan hasil produksi operator finishing melakukan pengecekan dan penghitungan kembali produk yang dibawa ke Gudang sebelum dilakukan pelangsiran ke tempat berikutnya agar mengetahui sesuai atau tidaknya pencatatan hasil produksi, karena apabila terjadi kekurangan ataupun kelebihan produksi dapat menimbulkan kerugian perusahaan.
7. Mencatat dan memastikan kesesuaian jumlah produk per karton per jam yang dibawa ke gudang finishing. Melakukan check list karton setiap pengambilan barang produksi untuk memastikan keluar dan masuknya barang .
8. Menyiapkan barang yang akan di cek kembali atau biasanya disebut double check untuk memastikan kembali kualitas barang.
9. Membuat surat jalan produk. Seringkali produk dibawa ke divisi lain sehingga operator finishing harus membuat surat jalan produk untuk memastikan apakah produk sudah dikembalikan lagi atau belum.

10. Menempel stiker hangtag maupun stiker karton, Merupakan proses akhir dari rangkaian proses packing, dilakukan setelah karton dilakban.
11. Melakukan request visual karton setiap pergantian style. Visual karton setiap style berbeda sehingga setiap pergantian style, negara tujuan, ataupun perubahan quantity order, operator finishing melakukan permintaan kepada adm finishing.
12. Memastikan jumlah karton sudah sesuai dengan quantity order. Di akhir masa produksi setiap style, perlu dilakukan pencocokan jumlah karton yang digunakan karena setiap karton memiliki kode berbeda sehingga apabila ada kekurangan operator finishing harus membuat laporan permasalahan untuk meminta karton tambahan pada style tersebut.
13. Menghitung kekurangan produksi. Kekurangan produksi line dan laporan finishing harus sesuai karena apabila di laporan adm PPIC tidak sesuai dengan barang yang ada, merupakan tanggung jawab operator finishing untuk membuat laporan permasalahan kekurangan barang, dan hal tersebut harus melalui persetujuan supervisor dan chief finishing.

D. POKOK MASALAH

Pada saat melakukan Kuliah Kerja Usaha di PT.Kanaan Global Indonesia, penulis menemukan beberapa masalah, utamanya adalah ketidaksesuaian antara batas waktu produksi yang direncanakan diawal dengan yang terjadi di lapangan, pada saat perencanaan produksi sudah ditentukan batas akhir masa produksi, namun hal tersebut jauh berbeda dengan yang terjadi di lapangan, proses produksi seringkali menemui berbagai kendala yang utamanya disebabkan karena pelaksanaannya yang kurang memenuhi SOP yang ada. Misalnya, pada prosedur dijelaskan bahwa setiap operator sewing memiliki kewajiban untuk membuang benang bersih namun pada kenyataannya benang panjang pada setiap proses masih kerap ditemukan hingga proses terakhir hal tersebut yang tentunya akan menghambat proses produksi ke tahap berikutnya, sehingga menyebabkan keterlambatan ekspor barang. Selain itu, keterlambatan ekspor utamanya disebabkan oleh beberapa faktor berikut,

1. Absensi *operator sewing*, absensi sangat berpengaruh dengan jumlah hasil produksi harian di PT.Kanaan Global Indonesia, karena pada setiap *line* pasti sudah ada pembagian proses yang apabila ada satu atau dua *operator* yang tidak masuk mengakibatkan terjadinya penurunan target perjam sehingga terjadi ketidaksesuaian waktu yang mengakibatkan ekspor produk terhambat.
2. *Perjakan final* produk, untuk memastikan kualitas produk sesuai dengan SOP, sebelum produk diekspor dilakukan pengambilan beberapa sampel *carton* untuk dilakukan *double check*, apabila kualitas produk kurang atau tidak memenuhi standar perusahaan, produk akan dibongkar secara keseluruhan . hal tersebut tentu akan menghambat ekspor produk , selain itu perusahaan juga terbebani dengan biaya-biaya tambahan yang tidak semestinya.
3. *Layout style*, pada periode tertentu dalam suatu *line* pasti ada pergantian *style* produk sesuai dengan *order* yang ada, dengan adanya pergantian tersebut supervisor line ataupun chief produksi juga perlu melakukan

pergantian/*layout* operator sesuai dengan kemampuan yang dimiliki sehingga pada saat pergantian *style* pasti terjadi penurunan target hasil produksi

4. Keterlambatan bahan baku, hal tersebut bisa terjadi karena kurangnya pengelolaan dalam manajemen bahan baku , sehingga terjadi kekurangan stok . Selain itu juga terjadi karena retur atau pengembalian barang yang mengalami kerusakan pada saat distribusi barang. Oleh karena itu, bahan baku menjadi salah satu faktor yang menghambat ekspor di PT.Kanaan Global Indonesia
5. Terjadinya *shadding* atau perbedaan warna bahan. Hal tersebut menjadi salah satu penghambat karena apabila terjadi perbedaan warna bahan dari bahan sebelumnya, proses produksi akan terhambat bahkan dihentikan.
6. Kurangnya komponen material produk. Kelengkapan komponen produk sangat mendukung proses produksi, apabila salah satu komponen mengalami keterlambatan maka proses produksi tidak dapat dilakukan . misalnya pada saat divisi Bordir mengalami kendala sehingga bagian dari produk yaitu *back panel* tidak tersedia maka seluruh proses produksi akan terkendala sehingga menimbulkan keterlambatan ekspor produk
7. Kerusakan mesin . Mesin menjadi komponen yang sangat penting dalam proses produksi, apabila dalam suatu proses mengalami kendala mesin , hal tersebut dapat mempengaruhi proses-proses berikutnya karena setiap proses saling keterkaitan . Misalnya terjadi kerusakan mesin pada bagian *madome finish* maka proses berikutnya yaitu *corong finish* tidak dapat dilakukan. Hal semacam itu yang mengakibatkan keterlambatan ekspor di PT Kanaan Global Indonesia.

E. SOLUSI

Beberapa hal yang dapat dilakukan untuk mengatasi faktor -faktor yang menyebabkan keterlambatan ekspor di PT.Kanaan Global Indonesia

1. Untuk mengatasi banyaknya karyawan yang absen, perusahaan seharusnya memiliki beberapa strategi, misalnya memberikan *reward /insentive* kepada karyawan di akhir bulan, bagi karyawan yang tidak absen agar karyawan semakin semangat untuk bekerja
2. Untuk meminimalisir permakan finalan produk, bisa dilakukan dengan sosialisasi mengenai kualitas produk kepada *operator sewing* agar masing-masing mengetahui standar atau SOP sehingga diharapkan dapat mengurangi potensi bongkaran karena kurangnya kualitas produk.
3. Memberikan pelatihan secara berkala agar pada saat *layout style* karyawan tidak perlu bingung dengan proses-proses baru, misalnya sebelum pergantian style supervisor line sudah membuat gambaran untuk setiap proses yang akan dikerjakan sehingga untuk proses-proses baru yang memiliki tingkat kesulitan ataupun perbedaan yang jauh dari proses pada style sebelumnya dilakukan pelatihan khusus yang berupa pengenalan Teknik maupun cara penanganan dan pengaturan mesin yang berbeda pula. Dan juga dalam kurun waktu tertentu dilakukan training atau pelatihan umum kepada karyawan baik pengenalan teori baru maupun praktik di lapangan. Selain itu persiapan *layout* yang matang juga dapat meminimalisir penurunan target perjam yang dapat menghambat ekspor yang disebabkan oleh pergantian style produk
4. Memastikan bahan baku tersedia sesuai dengan perencanaan produksi sebelumnya serta melakukan pengecekan secara berkala mengenai perubahan komponen tiap style produk.
5. Melakukan penyortiran bahan yang akan diturunkan serta memastikan warna dari bahan sesuai dengan bahan sebelumnya.
6. Memastikan komponen tersedia secara lengkap sebelum suatu produk mulai dikerjakan. Karena kurangnya komponen sangat menghambat

dalam proses produksi sehingga menyebabkan penurunan target perjam perhari yang mengakibatkan keterlambatan ekspor, oleh karena itu komponen produk menjadi hal penting untuk diperhatikan.

7. Pemeliharaan mesin secara berkala agar meminimalisir kerusakan yang terjadi sehingga menghambat proses produksi.

F. KESIMPULAN

1. Perencanaan produksi yang matang merupakan faktor yang sangat penting bagi keberlangsungan perusahaan dalam rangka mencapai tujuan.
2. Berbagai Langkah harus dilakukan perusahaan untuk meminimalisir keterlambatan ekspor atau distribusi produk guna meningkatkan kepuasan konsumen
3. Kualitas produk adalah suatu acuan yang harus dipertahankan.
4. Ketersediaan bahan baku mempengaruhi kelancaran proses produksi, apabila kekurangan pasokan bahan baku akan mempengaruhi proses produksi. Sehingga dengan tersedianya bahan baku maka diharapkan perusahaan dapat melakukan proses produksi sesuai kebutuhan atau permintaan konsumen.
5. Dari hasil Kuliah Kerja Usaha di PT.Kanaan Global Indonesia, pada umumnya kegiatan produksi maupun operasional perusahaan sudah dilakukan dengan baik, namun ada beberapa faktor yang mempengaruhi sehingga sering terjadi keterlambatan ekspor di PT.Kanaan Global Indonesia. Oleh karena itu perlu dilakukan beberapa Langkah untuk meminimalisir hal tersebut.

DAFTAR PUSTAKA

- Riana, Isna Nur. 2017. “Sejarah PT. Kanaan Global Indonesia” ,
<https://pt-kanaan-global-indonesia.business.site/> , diakses pada 29
Januari pukul 20.53 WIB
- Riana, Isna Nur.2020. “Perusahaan Manufaktur”
[√ PERUSAHAAN Manufaktur: Pengertian, Proses & Contoh
Manufaktur di Indonesia | Salamadian](#) diakses pada 29 Januari pukul
10.20 WIB.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Log Book Aktivitas

No	Minggu Ke-	Kegiatan
1	1	1. Melakukan permintaan (<i>request</i>) UPC (<i>Universal Product Code</i>) stiker dan hangtag kepada Departemen Gudang (<i>Warehouse</i>) 2. Melakukan proses packaging <i>style 979119/AG</i> 3. Mencatat hasil produksi per jam penargetan 4. Mencatat keluar masuknya barang dari lapangan ke Gudang 5. Memastikan kesesuaian antara pencatatan hasil produksi oleh admin PPIC dengan hasil fisik produk jadi yang dibawa ke Gudang.
2	2	1. Memeriksa kelengkapan pendukung proses packing dan komponen-komponennya. 2. Mengkonfirmasi spesifikasi cara dan Teknik packing , ukuran polybag, jumlah task e dalam 1 (satu) polybag , kesesuaian visual display kalimat dalam stiker, kualitas dan kuantitas ke PIC CFA (<i>Certified Factory Auditor</i>) 3. Menempel <i>sticker hantag</i> ataupun <i>sticker carton style 979119/A</i> 4. Melakukan proses packaging <i>style 979119/AG</i> 5. Mencatat keluar masuknya barang dari lapangan ke Gudang

3	3	1. Menyiapkan barang yang akan di cek Kembali atau biasanya disebut <i>double check</i> untuk memastikan kembali kualitas barang 2. Menghitung kekurangan produksi <i>style</i> 977613/C 3. Mencatat keluar masuknya barang dari lapangan ke Gudang
4	4	1. Mengetahui dan melakukan pencocokan dengan <i>packing info</i> pada pergantian <i>style</i> 979119 ke <i>style</i> 977613 2. Melakukan <i>request visual carton style</i> 979119 /V 3. Memastikan jumlah <i>carton</i> sudah sesuai dengan <i>quantity order</i>. 4. Melakukan <i>request material packaging</i> ke Gudang
5	5	1. Memastikan jumlah <i>carton</i> sudah sesuai dengan <i>quantity order</i>. 2. Melakukan <i>request material packaging</i> ke Gudang 3. Melakukan proses <i>packaging style</i> 979119/AG 4. Mencatat hasil produksi per jam penargetan 5. Mencatat keluar masuknya barang dari lapangan ke Gudang

6	6	1. Melakukan proses packaging <i>style</i> 979119/AG 2. Mencatat hasil produksi per jam penargetan 3. Mencatat keluar masuknya barang dari lapangan ke Gudang
7	7	1. Menyiapkan barang yang akan di cek Kembali atau biasanya disebut <i>double check</i> untuk memastikan kembali kualitas barang 2. Menghitung kekurangan produksi <i>style</i> 977613/C 3. Mencatat keluar masuknya barang dari lapangan ke Gudang
8	8	1. Menempel <i>sticker hantag</i> ataupun <i>sticker carton style</i> 979119/A 2. Melakukan proses packaging <i>style</i> 979119/AG 3. Mencatat keluar masuknya barang dari lapangan ke Gudang

Lampiran 2. Dokumentasi terkait kegiatan KKU



Gambar 1. Logo PT. Kanaan Global Indonesia



Gambar 2. Produk tas PT. Kanaan Global Indonesia

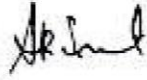
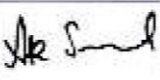
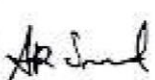
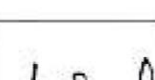
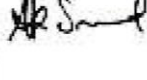
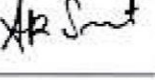
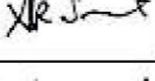
Gambar 3. Laporan Hasil Produksi perjam

Gambar 4. Check List Carton

Gambar 5. Visual Carton

Lampiran 3. Log Book Konsultasi Dosen

Nama : Isna Nur Riana
 Nim : 20120060
 Kelas : S1 Manajemen (R2)
 Judul : Faktor Penyebab Keterlambatan Ekspor
 Pada PT.Kanaan Global Indonesia di Sukoharjo
 Dosen Pembimbing : Ari Susanti, S.PT.,M.M

No	Hari/Tanggal	Kegiatan	Tanda Tangan
1	Minggu, 5 Februari 2023	Konsultasi judul terkait pokok permasalahan yang ditemui (Revisi)	
2	Senin, 6 Februari 2023	Konsultasi Revisi judul (ACC)	
3	Jumat, 10 Februari 2023	Konsultasi Latar Belakang Dan Divisi Kerja	
4	Minggu, 12 Februari 2023	Konsultasi Latar Belakang dan Divisi Kerja (Revisi)	
5	Minggu, 12 Februari 2023	Konsultasi bagian Aktivitas, pokok masalah, solusi (Revisi)	
6	Minggu, 26 Maret 2023	Konsultasi Laporan KKU (Revisi)	
7	Senin, 27 Maret 2023	Konsultasi Laporan KKU (Revisi)	
8	Selasa, 28 Maret 2023	Konsultasi Final Laporan KKU (ACC)	



**DAFTAR HADIR MAHASISWA STIE SURAKARTA
KEGIATAN KULIAH KERJA USAHA (KKU)**

Nama Mahasiswa	ISNA NUR RIAWA	Nama Instansi	PT KAWAAN GLOBAL INDONESIA
NIM	201208160	Alamat Instansi	Jl. Panggelanre PT 2 / RW 18, Dusun II, Telukan Sengol,
Pembimbing	Arti Sutardi, S.Pt, M.M.	Nama Pimpinan	Maulidiah Hidayah
No. Telp Pembimbing		No. Telp Pimpinan	

[illegible]

MARET 2023

[illegible]

APRIL 2023

APRIL 2023																													
ARTI	MINGGU	SENIN	SELASA	RABU	KAMIS	JUM'AT	SABTU	MINGGU	SENIN	SELASA	RABU	KAMIS	JUM'AT	SABTU	MINGGU	SENIN	SELASA	RABU	KAMIS	JUM'AT	SABTU	MINGGU	SENIN	SELASA	RABU	KAMIS	JUM'AT	SABTU	MINGGU
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
LIBUR	LIBUR					LIBUR	LIBUR	LIBUR													LIBUR								

Jakarta, 14 Desember 2011