



1. Identitas Aktivitas Pembelajaran Luar Program Studi			
Nama Mata Kuliah	Magang Perencanaan, Produksi dan <i>Packaging</i> Baut		
Bentuk Aktivitas Pembelajaran	Magang/ PraktikKerja		
Fakultas	Teknik	Program Studi	Teknik Mesin
Semester Ke	7 (tujuh)	Bobot sks total	20 sks
Institusi tempat belajar	PT. Saga Hikari Teknindo Sejati	Durasi pelaksanaan	6 bulan
Prasyarat	Telah menempuh 100 sks Telah lulus matakuliah: 1. Material Teknik 2. Praktikum Bahan Teknik 3. Metalurgi Fisik 4. Gambar Teknik 5. Gambar Mesin 6. Proses Produksi 7. Praktikum Proses Produksi 8. Metrologi 9. Optimasi Permesinan 10. Pemilihan Bahan dan Proses 11. Perancangan Teknik 12. Teknik Pengaturan 13. Manajemen Industri	Semester/ Tahun Akademik	Gasal/ 2022-2023
Dosen Koordinator	[Nama Dosen Koordinator]	Anggota tim pembimbing	Pembimbing Internal: [Nama Pembimbing Internal] Pembimbing Eksternal: [Nama Pembimbing Eksternal]

2a. CAPAIAN PEMBELAJARAN LULUSAN	
Kode CPL	Rumusan CPL
ST-1	Bertakwa kepada Tuhan Yang Maha Esa dan mampu menunjukkan sikap religius.
ST-2	Menjunjung tinggi nilai kemanusiaan dalam menjalankan tugas berdasarkan agama, moral, dan etika.
ST-3	Berkontribusi dalam peningkatan mutu kehidupan bermasyarakat, berbangsa, bernegara, dan kemajuan peradaban berdasarkan Pancasila.
ST-4	Berperan sebagai warga negara yang bangga dan cinta tanah air, memiliki nasionalisme serta rasa tanggung jawab pada negara dan bangsa.
ST-5	Menghargai keanekaragaman budaya, pandangan, agama, dan kepercayaan, serta pendapat atau temuan orisinal orang lain.
ST-6	Bekerjasama dan memiliki kepekaan sosial serta kepedulian terhadap masyarakat dan lingkungan.
ST-7	Taat hukum dan disiplin dalam kehidupan bermasyarakat dan bernegara.
ST-8	Menginternalisasi nilai, norma, dan etika akademik.
ST-9	Menunjukkan sikap bertanggung jawab atas pekerjaan di bidang keahliannya secara mandiri.
ST-10	Menginternalisasi semangat kemandirian, kejuangan, dan kewirausahaan.

PP-1	Menguasai konsep teoritis sains dan teknologi, prinsip-prinsip rekayasa, sains rekayasa dan perancangan rekayasa yang diperlukan untuk perancangan dan analisis
PP-2	Menguasai prinsip dan isuterkini dalam ekonomi, sosial, teknologi secara umum;
PP-3	Mengenali dan menggambarkan prinsip dasar konversi energi, material teknik, perancangan konstruksi mesin, dan manufaktur
PP-4	Menguasai pengetahuan tentang konversi energi, material teknik, perancangan konstruksi mesin, dan manufaktur
PP-5	Mampu mengelola pembelajaran secara mandiri; cakupan pengetahuan cukup luas untuk memahami pengaruh tindakan teknis yang diambil terhadap masyarakat maupun dunia global.
PP-6	Menguasai dan mampu mengembangkan dan memelihara jaringan kerja dengan pembimbing, kolega, sejawat baik di dalam maupun diluar lembaganya.
KK-1	Mampu menerapkan matematika, sains, dan prinsip rekayasa (<i>engineering principles</i>) untuk menyelesaikan masalah rekayasa. Kompleks pada sistem konversi energi, material teknik, perancangan konstruksi mesin, dan manufaktur.
KK-2	Mampu menemukan sumber masalah pada perancangan konversi energi, material teknik, perancangan konstruksi mesin, dan manufaktur melalui proses penyelidikan, analisis, interpretasi data dan informasi berdasarkan prinsip-prinsip rekayasa.
KK-3	Mampu melakukan riset yang mencakup identifikasi, formulasi dan analisis masalah rekayasa pada sistem konversi energi, material teknik, perancangan konstruksi mesin, dan manufaktur
KK-4	Mampu merumuskan solusi alternatif untuk masalah rekayasa pada sistem konversi energi, material teknik, perancangan konstruksi mesin, dan manufaktur dengan memperhatikan faktor-faktor ekonomi, kesehatan dan keselamatan publik, kultural, sosial dan lingkungan (<i>environmental consideration</i>).
KK-5	Mampu merancang sistem konversi energi, material teknik, perancangan konstruksi mesin, dan manufaktur dengan pendekatan analitis dan mempertimbangkan standar teknis, aspek kinerja, keandalan, kemudahan penerapan, keberlanjutan, serta memperhatikan faktor-faktor ekonomi, kesehatan dan keselamatan publik, kultural, sosial dan lingkungan.
KK-6	Mampu memilih sumber daya dan memanfaatkan perangkat perancangan dan analisis rekayasa berbasis teknologi informasi dan komputasi yang sesuai untuk melakukan aktivitas perancangan sistem konversi energi, material teknik, perancangan konstruksi mesin, dan manufaktur.
KU-1	Mampu menerapkan pemikiran logis, kritis, sistematis, dan inovatif dalam konteks pengembangan atau keahliannya serta sesuai dengan standar kompetensi kerja bidang yang bersangkutan; implementasi ilmu pengetahuan dan teknologi yang memperhatikan dan menerapkan nilai humaniora yang sesuai dengan bidang keahliannya.
KU-2	Mampu menunjukkan kinerja mandiri, bermutu, dan terukur.
KU-3	Mampu mengkaji implikasi pengembangan atau implementasi ilmu pengetahuan teknologi yang memperhatikan dan menerapkan nilai humaniora sesuai dengan keahliannya berdasarkan kaidah, tata cara dan etika ilmiah dalam rangka menghasilkan solusi, gagasan, desain rekayasa.
KU-4	Menyusun deskripsi saintifik hasil kajian tersebut diatas dalam bentuk skripsi atau laporan tugas akhir, dan mengunggahnya dalam laman perguruan tinggi.
KU-5	Mampu mengambil keputusan secara tepat dalam konteks penyelesaian masalah di bidang keahliannya berdasarkan hasil analisis informasi dan data.
KU-6	Mampu memelihara dan mengembangkan jaringan kerja dengan pembimbing, kolega, sejawat baik didalam maupun diluar lembaganya.
KU-7	Mampu bertanggungjawab atas pencapaian hasil kerja kelompok dan melakukan supervisi dan evaluasi terhadap penyelesaian pekerjaan yang ditugaskan kepada pekerja yang berada dibawah tanggung-jawabnya.
KU-8	Mampu melakukan proses evaluasi diri terhadap kelompok kerja yang berada dibawah tanggungjawabnya,

	dan mampu mengelola pembelajaran secara mandiri.
KU-9	Mampu mendokumentasikan, menyimpan, mengamankan, dan menemukan kembali data untuk menjamin kesahihan dan mencegah plagiasi.

2b. CAPAIAN PEMBELAJARAN MATA KULIAH				
Mata Kuliah yang Direkomendasikan	Bobot sks	Kode CPL yang didukung	Kode CPMK	Rumusan CPMK
Kerja Praktik	2	ST-6, ST-7, ST-8, ST-9	CPMK01	Rumusan CPMK01: mampu bekerjasama secara kelompok
			CPMK02	Rumusan CPMK02: menunjukkan sikap kedisiplinan kerja, dan memiliki etika
			CPMK03	Rumusan CPMK03: menunjukkan sikap bertanggung jawab terhadap pekerjaan yang diberikan
		PP-1, PP-6	CPMK04	Rumusan CPMK04: menguasai konsep teoritis sains dan teknologi, prinsip-prinsip rekayasa, sains rekayasa dan perancangan rekayasa yang diperlukan untuk perancangan dan analisis
			CPMK05	Rumusan CPMK05: menguasai dan mampu mengembangkan dan memelihara jaringan kerja dengan pembimbing, kolega, sejawat baik di dalam maupun diluar lembaganya
		KK-1, KK-2, KK-4	CPMK06	Rumusan CPMK06: mampu menerapkan matematika, sains, dan prinsip rekayasa (<i>engineering principles</i>) untuk menyelesaikan masalah rekayasa
			CPMK07	Rumusan CPMK07: mampu menemukan sumber masalah, melakukan analisis dan merumuskan solusi alternatif untuk masalah rekayasa
		KU-2, KU-5, KU-7, KU-8	CPMK08	Rumusan CPMK08: mampu bekerja secara mandiri dan terukur, dan mampu mengambil keputusan secara tepat
			CPMK09	Rumusan CPMK09: mampu melakukan evaluasi diri terhadap kelompok kerja dan bertanggung jawab atas pencapaian hasil kerja kelompok
		Engineering Design	3	ST-6, ST-7, ST-9
CPMK11	Rumusan CPMK11: menunjukkan sikap kedisiplinan kerja			
CPMK12	Rumusan CPMK12: menunjukkan sikap bertanggung jawab terhadap pekerjaan yang diberikan			
PP-1	CPMK13			Rumusan CPMK13: menguasai konsep teoritis sains dan teknologi, prinsip-prinsip rekayasa, sains rekayasa dan perancangan rekayasa yang diperlukan untuk perancangan dan analisis
KK-1, KK-2, KK-4	CPMK14			Rumusan CPMK14: mampu menerapkan matematika, sains, dan prinsip rekayasa

				(<i>engineering principles</i>) untuk menyelesaikan masalah rekayasa
			CPMK15	Rumusan CPMK15: mampu menemukan sumber masalah, melakukan analisis dan merumuskan solusi alternatif untuk masalah rekayasa
		KU-2, KU-5, KU-7, KU-8	CPMK16	Rumusan CPMK16: mampu bekerja secara mandiri dan terukur, dan mampu mengambil keputusan secara tepat
			CPMK17	Rumusan CPMK17: mampu melakukan evaluasi diri terhadap kelompok kerja dan bertanggung jawab atas pencapaian hasil kerja kelompok
Logam Paduan Industri	3	PP-1, PP-4	CPMK18	Rumusan CPMK18: menguasai konsep teoritis sains dan teknologi, prinsip-prinsip rekayasa, sains rekayasa dan perancangan rekayasa yang diperlukan untuk perancangan dan analisis
			CPMK19	Rumusan CPMK19: menguasai pengetahuan tentang jenis dan sifat material yang digunakan di industri
		KK-3, KK-6	CPMK20	Rumusan CPMK20: mampu melakukan identifikasi, formulasi dan analisis masalah rekayasa pada material teknik
			CPMK21	Rumusan CPMK21: mampu memilih sumber daya untuk melakukan aktivitas manufaktur dan rekayasa material teknik
		KU-1, KU-3	CPMK22	Rumusan CPMK22: mampu menerapkan pemikiran logis, kritis, sistematis, dan inovatif dalam bidang keahliannya.
			CPMK23	Rumusan CPMK23: mampu mengkaji implikasi pengembangan atau implementasi ilmu pengetahuan teknologi dalam rangka menghasilkan solusi, gagasan, desain rekayasa.
Teknik Pembentukan	3	PP-1, PP-4	CPMK24	Rumusan CPMK24: menguasai konsep teoritis sains dan teknologi, prinsip-prinsip rekayasa, sains rekayasa dan perancangan rekayasa yang diperlukan untuk perancangan dan analisis
			CPMK25	Rumusan CPMK25: menguasai pengetahuan tentang jenis dan sifat material yang digunakan di industri
		KK-1, KK-2, KK-4	CPMK26	Rumusan CPMK26: mampu menerapkan matematika, sains, dan prinsip rekayasa (<i>engineering principles</i>) untuk menyelesaikan masalah rekayasa
			CPMK27	Rumusan CPMK27: mampu menemukan sumber masalah, melakukan analisis dan merumuskan solusi alternatif untuk masalah rekayasa
		KU-1, KU-3	CPMK28	Rumusan CPMK28: mampu menerapkan pemikiran logis, kritis, sistematis, dan inovatif dalam bidang keahliannya.
			CPMK29	Rumusan CPMK29: mampu mengkaji implikasi pengembangan atau implementasi ilmu

				pengetahuan teknologi dalam rangka menghasilkan solusi, gagasan, desain rekayasa.
<i>Industrial Heat Treatment</i>	3	PP-1, PP-3, PP-4	CPMK30	Rumusan CPMK30: menguasai konsep teoritis sains dan teknologi, prinsip-prinsip rekayasa, sains rekayasa dan perancangan rekayasa yang diperlukan untuk perancangan dan analisis
			CPMK31	Rumusan CPMK31: mengenali dan menggambarkan prinsip dasar material teknik dan manufaktur
			CPMK32	Rumusan CPMK32: menguasai pengetahuan tentang jenis dan sifat material yang digunakan di industri
		KK-1, KK-2, KK-3, KK-4	CPMK33	Rumusan CPMK33: mampu menerapkan matematika, sains, dan prinsip rekayasa (<i>engineering principles</i>) untuk menyelesaikan masalah rekayasa
			CPMK34	Rumusan CPMK34: mampu menemukan sumber masalah, identifikasi, melakukan analisis dan merumuskan solusi alternatif untuk masalah rekayasa
		KU-1, KU-3	CPMK35	Rumusan CPMK35: mampu menerapkan pemikiran logis, kritis, sistematis, dan inovatif dalam bidang keahliannya.
			CPMK36	Rumusan CPMK36: mampu mengkaji implikasi pengembangan atau implementasi ilmu pengetahuan teknologi dalam rangka menghasilkan solusi, gagasan, desain rekayasa.
		Sistem Kontrol dan Sensor Manufaktur	3	PP-1, PP-3, PP-4
CPMK38	Rumusan CPMK38: mengenali dan menggambarkan prinsip dasar manufaktur			
CPMK39	Rumusan CPMK39: menguasai pengetahuan tentang sensor dan otomasi di industri			
KK-1, KK-2, KK-3, KK-4	CPMK40			Rumusan CPMK40: mampu menerapkan matematika, sains, dan prinsip rekayasa (<i>engineering principles</i>) untuk menyelesaikan masalah rekayasa
	CPMK41			Rumusan CPMK41: mampu menemukan sumber masalah, identifikasi, melakukan analisis dan merumuskan solusi alternatif pada proses manufaktur
KU-1, KU-3	CPMK42			Rumusan CPMK42: mampu menerapkan pemikiran logis, kritis, sistematis, dan inovatif dalam bidang keahliannya.
	CPMK43			Rumusan CPMK43: mampu mengkaji implikasi pengembangan atau implementasi ilmu pengetahuan teknologi dalam rangka menghasilkan solusi, gagasan, desain rekayasa.
<i>Total Productive Maintenance</i>	3			PP-1, PP-5

			diperlukan untuk perancangan dan analisis
		CPMK45	Rumusan CPMK45: mampu mengelola pembelajaran secara mandiri
	KK-1, KK-2, KK-3, KK-4, KK-6	CPMK46	Rumusan CPMK46: mampu menerapkan matematika, sains, dan prinsip rekayasa (<i>engineering principles</i>) untuk menyelesaikan masalah rekayasa
		CPMK47	Rumusan CPMK47: mampu menemukan sumber masalah, identifikasi, melakukan analisis dan merumuskan solusi alternatif pada proses rekayasa dan manufaktur
		CPMK48	Rumusan CPMK48: mampu memilih sumber daya dan analisis rekayasa berbasis teknologi informasi dan komputasi yang sesuai untuk melakukan aktivitas perancangan konstruksi mesin, dan manufaktur.
	KU-1, KU-2, KU-5, KU-6, KU-7, KU-8, KU-9	CPMK49	Rumusan CPMK49: mampu menerapkan pemikiran logis, kritis, sistematis, dan inovatif dalam bidang keahliannya.
		CPMK50	Rumusan CPMK50: mampu menunjukkan kinerja mandiri, bermutu, dan terukur.
		CPMK51	Rumusan CPMK51: mampu mengambil keputusan secara tepat dalam konteks penyelesaian masalah di bidang keahliannya berdasarkan hasil analisis informasi dan data.
		CPMK52	Rumusan CPMK52: mampu memelihara dan mengembangkan jaringan kerja dengan pembimbing, kolega, sejawat baik didalam maupun diluar lembaganya.
		CPMK53	Rumusan CPMK53: mampu bertanggungjawab atas pencapaian hasil kerja kelompok dan melakukan supervisi dan evaluasi terhadap penyelesaian pekerjaan yang ditugaskan kepada pekerja yang berada dibawah tanggungjawabnya.
		CPMK54	Rumusan CPMK54: mampu melakukan proses evaluasi diri terhadap kelompok kerja yang berada dibawah tanggungjawabnya, dan mampu mengelola pembelajaran secara mandiri.
		CPMK55	Rumusan CPMK55: mampu mendokumentasikan, menyimpan, mengamankan, dan menemukan kembali data untuk menjamin kesahihan dan mencegah plagiasi.
Total bobot sks	20		

3. Referensi

1. JIS, 2012, JIS Handbook "Fasteners and Screw Threads", Japanese Standards Association.
2. Sari, N.H., 2018, Material Teknik, Deepublish.
3. Anrinal, 2013, Metalurgi Fisik, Andi.
4. Nasution, A.H., 2006, Manajemen Industri, Andi.

5. PT. Saga, *Standard Operating Procedures (SOP)* dan Instruksi Kerja di PT. Saga Hikari Teknindo Sejati.
6. Lombard, M., 2010. *SolidWorks 2010*, Wiley; 1st edition.
7. Prabowo, S.A., 2009, *Easy to Use SolidWorks 2009*, Andi.
8. Callister, D.W. 1996. *Materials Science And Engineering*. University of Utah. John Willey and Sons.
9. Surdia, T. dan Saito, S. *Pengetahuan Bahan Teknik*. Bandung. Pradnya Paramita.
10. Dieter, G. E. 1987. *Mechanical Metallurgy*. Tokyo. McGraw Hills Company. 2nd Edition.
11. Davis, H.E., Troxell, G.E., dan Wiskocil, C.T. 1964. *The Testing and Inspection of Engineering Materials*. USA. McGraw –Hill Book Company.
12. Sato, T. 1996. *Menggambar Mesin Menurut Standar ISO*. Jakarta. Pradnya Paramita.
13. Juhana, Ohan, Suratman, M., 2000, *Menggambar Teknik Mesin dengan Standar ISO*, Pustaka Grafika.
14. Andi Khrisbianto, 2009, *AutoCAD: Teori, Tutorial, dan Training*, PT Gramedia Jakarta.
15. Khurmi, R.S., Gupta, J.K. *A Text of Machine Design*, India
16. Shigley, J.E., Mitchell, L.D., Harahap, G.1984. *Perencanaan Teknik Mesin*. Edisi ke-4, jilid 1. Jakarta. Erlangga.
17. Taufiq Rochim, 1993, *Teknik Produksi*, Jurusan Teknik Mesin FTI – ITB.
18. Harsokoesoemo, H.D., 2004. *Pengantar Perancangan Teknik (Perancangan Produk)*. Bandung. ITB press.
19. Wildi, T. 1997. *Electrical machines, drives, Power system*. McGraww Hills Book Company. New York.
20. R.C. Hibbeler, 1994, *Mechanics of Materials*, New Jersey.
21. Ambiyar dan Purwanto, 2008, *Fabrikasi Logam*, UNP Press.
22. Bambangwirawan, P., 2006, *Maintenance*, Graha Ilmu.
23. Mukhril, 2014, *Penerapan Pada Industri Total Productive Maintenance dan Total Quality Management*, Mega Karya, Tangerang.

4. Pengalaman Pembelajaran			
Aktivitas Pembelajaran	Durasi	Bahan Kajian	Referensi
4. Rincian Aktivitas Pembelajaran			
Aktivitas 1: SOP dan IK	1 minggu / 40 jam	Bahan kajian 1: Pemahaman SOP di PT. Saga Hikari Teknindo Sejati Bahan kajian 2: Pemahaman Instruksi Kerja di PT. Saga Hikari Teknindo Sejati	Referensi 5
Aktivitas 2: Desain produk	2 minggu / 80 jam	Bahan kajian 1: Analisis gambar pesanan (dimensi, material, <i>mechanical properties</i>) Bahan kajian 2: Analisis urutan proses pembuatan produk Bahan kajian 3: Menggambar produk dan proses design pesanan menggunakan Software 2D/3D	Referensi 6 Referensi 7 Referensi 12 Referensi 13 Referensi 14 Referensi 15 Referensi 16 Referensi 18

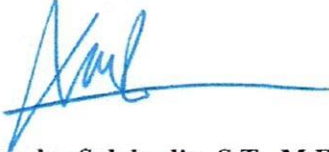
		<p>Bahan kajian 4: Menggambar tooling / dies yang digunakan untuk membuat produk menggunakan Software 2D/3D</p> <p>Bahan kajian 5: Menentukan pengorderan tooling dan melakukan arsip design</p>	
<p>Aktivitas 3: Identifikasi <i>raw material</i></p>	<p>2 minggu / 80 jam</p>	<p>Bahan kajian 1: Pengenalan jenis-jenis material yang dipakai untuk pembuatan produk</p> <p>Bahan kajian 2: Pemeriksaan kedatangan material (dimensi, <i>hardness, tensile strength, microstructure</i>)</p>	<p>Referensi 1 Referensi 2 Referensi 3 Referensi 8 Referensi 9 Referensi 10 Referensi 11</p>
<p>Aktivitas 4: Proses <i>Heading</i></p>	<p>8 minggu / 320 jam</p>	<p>Bahan kajian 1: Pemahaman kartu order</p> <p>Bahan kajian 2: Proses setting dan operasi mesin <i>Heading</i>, Pemeriksaan hasil setting, Pemeriksaan kualitas hasil produksi <i>Heading</i> (visual dan dimensi), Penanganan produk setelah proses <i>Heading</i></p>	<p>Referensi 1 Referensi 17 Referensi 21</p>
<p>Aktivitas 5: Proses <i>Rolling</i> dan <i>Cutting</i></p>	<p>4 minggu / 160 jam</p>	<p>Bahan kajian 1: Proses setting dan operasi mesin <i>Rolling</i>, Pemeriksaan hasil setting, Pemeriksaan kualitas hasil produksi <i>Rolling</i> (visual dan dimensi), Penanganan produk setelah proses <i>Rolling</i></p> <p>Bahan kajian 2: Proses setting dan operasi mesin <i>Cutting</i>, Pemeriksaan hasil setting, Pemeriksaan kualitas hasil produksi <i>Cutting</i> (visual dan dimensi), Penanganan produk setelah proses <i>Cutting</i></p>	<p>Referensi 1 Referensi 17 Referensi 21</p>
<p>Aktivitas 6: Proses <i>Heat Treatment</i></p>	<p>2 minggu / 80 jam</p>	<p>Bahan kajian 1: Pengenalan proses <i>heat</i></p>	<p>Referensi 2 Referensi 3</p>

		<i>treatment</i> Bahan kajian 2: Proses <i>Heat Treatment</i> di industri (<i>washing, quenching, tempering, carburizing</i>)	Referensi 10
Aktivitas 7: Proses <i>Quality Control</i>	1 minggu / 40 jam	Bahan kajian 1: Pemeriksaan material (dimensi, <i>hardness, tensile strength, microstructure</i> , torsi, kontur dan kekasaran)	Referensi 4 Referensi 10 Referensi 20
Aktivitas 8: Proses Sortir dan <i>Packaging</i>	1 minggu / 40 jam	Bahan kajian 1: Pemeriksaan kartu order dan aktual produk Bahan kajian 2: Sortir produk secara manual (cek secara visual) Bahan kajian 3: Proses sortir menggunakan mesin sortir kamera Bahan kajian 4: Proses <i>packaging</i> (menimbang produk per paket, proses pelabelan, proses <i>sealing</i>)	Referensi 4 Referensi 19
Aktivitas 9: <i>Maintenance</i>	2 minggu / 80 jam	Bahan kajian 1: Melaksanakan kegiatan <i>preventive maintenance</i> (3 bulan-an) Bahan kajian 2: Melaksanakan kegiatan <i>preventive maintenance</i> (1 tahun-an)	Referensi 22 Referensi 23
Aktivitas 10: Asesmen dan Penilaian Minggu Terakhir	1 minggu / 40 jam	Evaluasi Semua Aktivitas	

5. Monitoring	
Rancangan Monitoring Proses Pembelajaran	Pihak yang Memonitor
Pra Pelaksanaan	Dosen Pembimbing Magang Internal
Pelaksanaan	Dosen Pembimbing Magang Eksternal
Pasca Pelaksanaan	Dosen Pembimbing Magang Internal dan Eksternal

6. Asesmen dan Penilaian		
Asesmen Hasil Pembelajaran	Kode CPL/CPMK yang diukur	Penilai
Prestasi Kinerja Magang berdasarkan <i>logbook</i> (60%)	ST-6, ST-7, ST-8, ST-9 PP-1, PP-3, PP-4, PP-5, PP-6 KK-1, KK-2, KK-3, KK-4, KK-6 KU-1, KU-2, KU-3, KU-5, KU-6, KU-7, KU-8, KU-9	Dosen Pembimbing
Prestasi Kinerja Penulisan Laporan Magang dan Presentasi (40%)	ST-6, ST-7, ST-8, ST-9 PP-1, PP-3, PP-4, PP-5, PP-6 KK-1, KK-2, KK-3, KK-4, KK-6 KU-1, KU-2, KU-3, KU-5, KU-6, KU-7, KU-8, KU-9	Dosen Pembimbing

7. Evaluasi
<p>Mahasiswa dinyatakan lulus jika memenuhi kriteria sebagai berikut.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kriteria1 Inisiatif • Kriteria2 Disiplin • Kriteria3 Ketekunan • Kriteria 4 Tanggung jawab • Kriteria 5 Berpikir kritis dan kreatif • Kriteria 6 Mampu beradaptasi • Kriteria 7 Kemampuan berkomunikasi • Kriteria 8 Kemampuan analisis • Kriteria 9 Kemampuan teknikal • Kriteria 10 Kemampuan bekerjasama dalam tim • Kriteria 11 Hasil Pekerjaan <p>Kriteria penilaian akhir:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Seminar hasil magang <ol style="list-style-type: none"> a. Materi/objek magang b. Penyajian c. Penguasaan materi d. Sikap 2. Laporan akhir magang 3. Penilaian kemampuan akhir mahasiswa yang akan dimasukkan ke nilai mata kuliah, evaluasinya dilakukan sesuai kebutuhan

Tanggal : 26 Agustus 2021
Disiapkan Oleh Dosen Koordinator

Xander Salahudin, S.T., M.Eng.
Dosen Koordinator

Catatan:

Asesmen hasil pembelajaran dapat dilakukan dengan memilih salah satu atau kombinasi dari beberapa metode asesmen berikut: Ujian lisan/ wawancara, penugasan proyek, observasi atas kinerja/ perilaku, dan portofolio.