


DAFTAR PUSTAKA

- Bintang, H. S. (2022). Upaya Penurunan Tingginya Angka Ketidakrataan (U%) Benang CD 40s di Mesin Ring Spinning TOYODA RY Pada Area Draft Zone. *Jurnal Tekstil: Jurnal Keilmuan Dan Aplikasi Bidang Tekstil Dan Manajemen Industri*, 62-79.
- Deighton, M. G. (2016). Chapter 5 - Maintenance Management. Dalam M. G. Deighton, *Facility Integrity Management* (hal. 97). Gulf Professional Publishing.
- Deng, X., Chen, Q., & Jiang, D. (2013). Application of Fishbone Chart Analysis Method in Prevention for Steam Turbine. *Guangdong Electric Power*, 73-77.
- Gautama, W. A. (2017). *Faktor-Faktor Penyebab Anak Putus Sekolah Dari MI Mathla'ul Anwar Kota Jawa Kecamatan Way Khilau Kabupaten Pesawaran*. Repository UIN Raden Intan.
- Jain, M., Sharma, G. C., & Pundhir, R. S. (2010). Some Perspective of Machine Repair Problem. *International Journal of Engineering, Transactions B: Applications*, 253.
- Joseph, M. J., & A., B. G. (1998). Appendix V - Quality Improvement Tools. Dalam M. J. Joseph, & B. G. A., *Juran's Quality Handbook* (hal. AV.1-AV.14). Europe: McGraw-Hill Education.
- Kementerian Perindustrian Indonesia. (2022, Juli 21). (Siaran Pers) 100 Tahun Industri Tekstil, Momentum Tingkatkan Kinerja Industri TPT. Diambil kembali dari <https://kemenperin.go.id/artikel/23427/Kemenperin:-100-Tahun-Industri-Tekstil-Momentum-Tingkatkan-Kinerja-Industri-TPT>
- Pangestu, M., & Aulia, N. (2017). Hukum Perseroan Terbatas Dan Perkembangannya Di Indonesia. *Business Law Review : Volume Three*, 21-39.
- Peter, R. L. (2003). 7 - Short-staple spinning. Dalam P. R. Lord, *Handbook of Yarn Production* (hal. 168-204). Woodhead Publishing.
- PT Excellence Qualities Yarn. (2013). *About Us - PT Excellence Qualities Yarn*. Dipetik Juli 3, 2023, dari PT Excellence Qualities Yarn: <http://excellence.co.id/about-us/>
- Raharjo, M. (2017). *Studi kasus dalam penelitian kualitatif: konsep dan prosedurnya*. Malang: Repository Universitas Islam Negeri Maulana Malik Ibrahim.
- Rakesh K, S., & Elwood S, B. (1996). *Manajemen Operasi & Produksi Modern, Jilid. 1, Ed.8*. Tangerang: Binarupa Aksara.
- Winarto, M. N. (2022). *Laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Excellence Qualities Yarn Semester 1 dan 2 Tahun Akademik 2021/2022*. Surakarta.

LAMPIRAN

Lampiran 1 Data Produksi Ring Spinning Aktual Harian


 72 I Act Warr
 48-7 48-7 4
 111.94 101.77 107.72

STN ACT LOSS
 15.553 15.285 0.268
 21.290 18.518 2.772

EFFISIENSI MC. RING FRAME
PRODUKSI UNIT II

NGGAL : 15-05-2021
 HFT : A. Page

LINE I : 2860.916 15.768 4.99 %
 LINE II : 1440.795 19.7952 4.93 17.629
 TOTAL : 53.803 15
 PERB : 2030.645 11.192 4.99 10.889

ID. MC	NE	LOT	SPEED	TPI	PROD 100%	WEIGHT /SPL	ACTUAL KG	EFF (%)	WASTE	DOFF	KETERANGAN
01	30 Pt	718	17053	125	380.675	1472	363.228	95	123040	4	
02	30 Pt	"	17053	125	380.675	13.62	336.085	88	10722	4	Prob sensor Bill (B11A) T-Loading 0827-0858
03	30 Pt	718	15617	125	203.107	7.56	186.549	92	0.090	1	Start 0921
04	40 Pt	717	18950	215	242.832	12.71	225.222	97	12.562	3	Mc stop 6 proses 1326-1400
05	40 Pt	"	18950	215	261.349	13.43	248.547	95	sup 064	3	
06	40 Pt	"	18950	215	261.349	12.72	235.407	90		3	repair rps 1238-1249
07	40 Pt	"	18950	215	261.349	13.35	247.067	95	7.8	3	Stripper not related 0557-0705
08	40 Pt	"	18950	215	261.349	12.82	237.258	91	12.458	3	0649-0700 fresh tech rail/box
09	40 Pt	"	18950	215	261.349	12.93	239.794	92	14.732	2	0801-083 D Prib barrieres broken wall
10	28 Pt	718	16625	166	420.289	14.86	392.875	93	11.096	4	
11	28 Pt	"	16625	166	420.289	14.41	380.977	91		4	1003-1009 emergency perb keang
12	28 Pt	"	16625	166	441.1440	14.03	370.931	84		4	
13	30 Pt	850	17575	186	370.095	13.94	343.981	93	12.3064	4	
14	30 Pt	"	16002	186	303.1677	3.82	94.262	42	10.764	3	207800-1 6 proses 307000 10.50-11.32
15	20 Pt	"	16002	13.9	408.638	10.47	387.554	95		3	
16	30 Pt	"	17575	186	370.095	14.40	355.332	96	2.160	3	
17	20 Pt	"	16002	13.9	676.666	16.75	619.980	92	12.940	6	Stripper not related 0705-0712
18	30 Pt	"	17575	186	370.095	14.37	354.592	96	sup 068	3	
19	30 Pt	"	17575	186	370.095	14.07	347.189	94		4	

Lampiran 2 Standar Produksi Ring Spinning

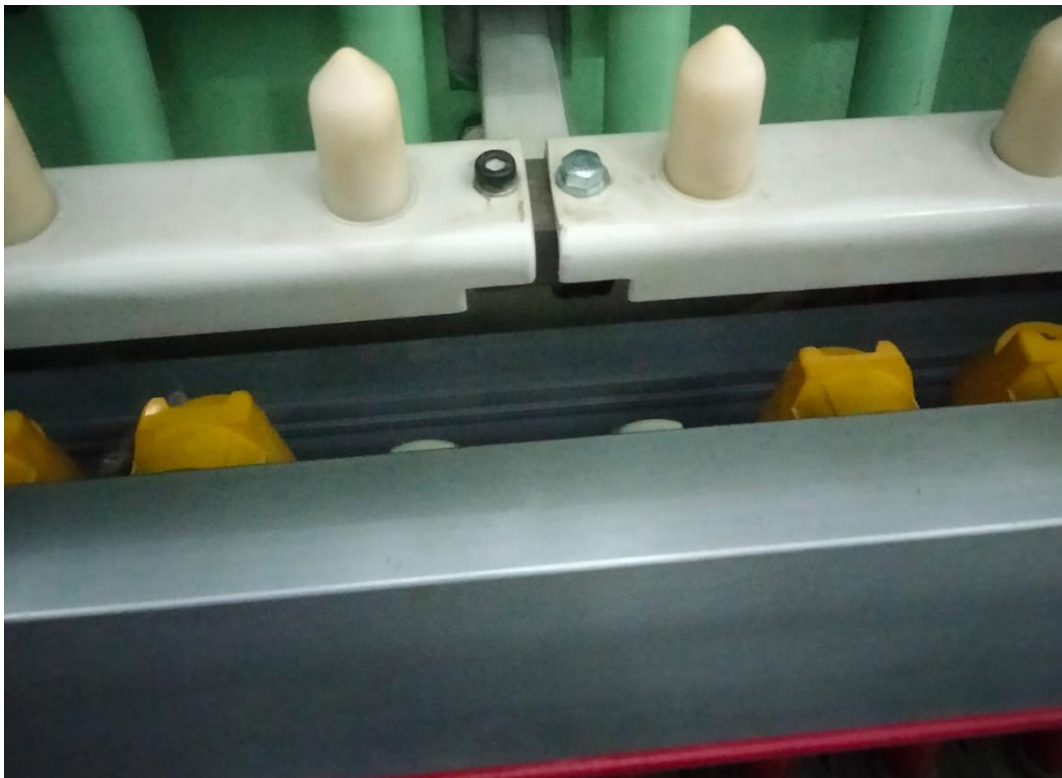
STANDARD PRODUKSI (SPEED 98%)							Update : 24 MARET 2023
RSF	RPM (98%)	NE	TPI	EFF	STD	CONVERSI	
Ne Reguler							
20 PE	15680	20	14.0	94%	10.23	0.61	
24 PE	15680	24	15.2	96%	8.02	0.78	
26 PE	16660	26	15.9	96%	7.52	0.83	
28 PE	17150	28	16.6	96%	6.88	0.91	
30 PE	17591	30	17.5	96%	6.25	1.00	
32 PE	17640	32	17.8	96%	5.78	1.08	
36 PE	17640	36	18.9	96%	4.84	1.29	
40 PE	18424	40	21.3	97%	4.08	1.53	
45 PE	18620	45	22.5	97%	3.47	1.80	
50 PE	18620	50	24.0	98%	2.95	2.12	
60 PE	18620	60	26.4	98%	2.24	2.79	
Ne Khusus							
18 TR	15190	18	13.20	92%	11.43	0.55	
20 TR	15680	20	13.90	94%	10.30	0.61	
24 TR	15680	24	15.40	96%	7.91	0.79	
25 TR	16170	25	15.75	96%	7.66	0.82	
26 TR	16072	26	16.30	96%	7.07	0.88	
28 TR	17150	28	17.50	96%	6.53	0.96	
30 TR	18130	30	18.60	96%	6.06	1.03	
31 TR	18130	31	18.90	96%	5.77	1.08	
32 TR	18130	32	19.00	96%	5.56	1.12	
34 TR	18130	34	19.50	96%	5.10	1.23	
35 TR	18130	35	19.80	96%	4.88	1.28	
36 TR	18130	36	20.10	96%	4.67	1.34	
40 TR	19012	40	21.55	97%	4.16	1.50	
45 TR	19012	45	23.10	97%	3.45	1.81	
50 TR	19012	50	24.80	98%	2.92	2.14	
60 TR	19012	60	27.80	98%	2.17	2.88	
Ne Khusus							
30 PE Swist	16562	30	17.6	96%	5.85	1.07	
14 TR	11466	14	14.40	94%	10.39	0.60	
20 TR*	15876	20	17.90	94%	8.10	0.77	
24 TR TFO	15680	24	18.30	96%	6.66	0.94	
25 TR	16660	25	19.80	96%	6.28	1.00	
30 TR	18130	30	21.25	96%	5.30	1.18	
40 TR	19012	40	25.00	97%	3.58	1.75	
30 TR 85/15	18130	30	18.00	96%	6.26	1.00	

20TR* ==> Speed turun dari 16500 ke 16200
karena ada feedback dari Russia

Lampiran 3 *Cop Sangkut* Saat Proses *Autodoffing*



Lampiran 4 *Gripper Autodoffer Lepas*



Lampiran 5 Tabel Standar Produksi *Ring Spinning* Proses PE 30

No. Mesin	Ne	RPM	TPI	Jumlah Spindle	Efisiensi	Bale/Shift
1	30	17950	17,5	1632	96%	2,13
2	30	17950	17,5	1632	96%	2,13
3	30	17950	17,5	1632	96%	2,13
Total						6,38 B/shift

Lampiran 6 Tabel Produksi 100% *Ring Spinning* 30 PE (11 Juli - 19 Juli 2023)

Tanggal	Shift	Mesin	Ne	RPM	TPI	Prod 100%	Σ Prod 100% (Kg)	Σ Prod 100% (B)
11-Mei	C	1	30	17950	17,5	401,752	1185,18	6,532
		2	30	17053	17,5	381,675		
		3	30	17950	17,5	401,752		
	A	1	30	17950	17,5	401,752	1185,18	6,532
		2	30	17053	17,5	381,675		
		3	30	17950	17,5	401,752		
	B	1	30	17950	17,5	401,752	1185,18	6,532
		2	30	17053	17,5	381,675		
		3	30	17950	17,5	401,752		
12-Mei	C	1	30	17950	17,5	401,752	1185,18	6,532
		2	30	17053	17,5	381,675		
		3	30	17950	17,5	401,752		
	A	1	30	17053	17,5	381,675	1165,10	6,421
		2	30	17053	17,5	381,675		
		3	30	17950	17,5	401,752		
	B	1	30	17053	17,5	381,675	1165,10	6,421
		2	30	17053	17,5	381,675		
		3	30	17950	17,5	401,752		
13-Mei	A	1	30	17053	17,5	381,675	1145,03	6,311
		2	30	17053	17,5	381,675		
		3	30	17053	17,5	381,675		
	B	1	30	17053	17,5	381,675	1145,03	6,311
		2	30	17053	17,5	381,675		
		3	30	17053	17,5	381,675		
	C	1	30	17053	17,5	381,675	1145,03	6,311
		2	30	17053	17,5	381,675		
		3	30	17053	17,5	381,675		
14-Mei	A	1	30	17053	17,5	381,675	1145,03	6,311
		2	30	17053	17,5	381,675		
		3	30	17053	17,5	381,675		

Tanggal	Shift	Mesin	Ne	RPM	TPI	Prod 100%	Σ Prod 100% (Kg)	Σ Prod 100% (B)
	B	1	30	17053	17,5	381,675	1145,03	6,311
		2	30	17053	17,5	381,675		
		3	30	17053	17,5	381,675		
	C	1	30	17053	17,5	381,675	1145,03	6,311
		2	30	17053	17,5	381,675		
		3	30	17053	17,5	381,675		
15-Mei	A	1	30	17053	17,5	381,675	1112,89	6,134
		2	30	17053	17,5	381,675		
		3	30	15617	17,5	349,535		
	B	1	30	17053	17,5	381,675	1145,03	6,311
		2	30	17053	17,5	381,675		
		3	30	17053	17,5	381,675		
	C	1	30	17053	17,5	381,675	1145,03	6,311
		2	30	17053	17,5	381,675		
		3	30	17053	17,5	381,675		
16-Mei	A	1	30	17053	17,5	381,675	1145,03	6,311
		2	30	17053	17,5	381,675		
		3	30	17053	17,5	381,675		
	B	1	30	17053	17,5	381,675	1141,00	6,289
		2	30	17053	17,5	381,675		
		3	30	16873	17,5	377,647		
	C	1	30	17053	17,5	381,675	1141,00	6,289
		2	30	17053	17,5	381,675		
		3	30	16873	17,5	377,647		
17-Mei	A	1	30	17053	17,5	381,675	1145,03	6,311
		2	30	17053	17,5	381,675		
		3	30	17053	17,5	381,675		
	B	1	30	17053	17,5	381,675	1145,03	6,311
		2	30	17053	17,5	381,675		
		3	30	17053	17,5	381,675		
	C	1	30	17053	17,5	381,675	1145,03	6,311
		2	30	17053	17,5	381,675		
		3	30	17053	17,5	381,675		
18-Mei	B	1	30	17053	17,5	381,675	1145,03	6,311
		2	30	17053	17,5	381,675		
		3	30	17053	17,5	381,675		
	C	1	30	17053	17,5	381,675	1145,03	6,311
		2	30	17053	17,5	381,675		
		3	30	17053	17,5	381,675		
	A	1	30	17053	17,5	381,675	1145,03	6,311
		2	30	17053	17,5	381,675		

Tanggal	Shift	Mesin	Ne	RPM	TPI	Prod 100%	Σ Prod 100% (Kg)	Σ Prod 100% (B)
		3	30	17053	17,5	381,675		
19-Mei	B	1	30	17053	17,5	381,675	1145,03	6,311
		2	30	17053	17,5	381,675		
		3	30	17053	17,5	381,675		
	C	1	30	17053	17,5	381,675	1145,03	6,311
		2	30	17053	17,5	381,675		
		3	30	17053	17,5	381,675		
	A	1	30	17053	17,5	381,675	1145,03	6,311
		2	30	17053	17,5	381,675		
		3	30	17053	17,5	381,675		

Lampiran 7 Produksi Aktual Ring Spinning 30 PE (11 Juli – 19 Juli 2023)

Tgl	Shift	Mesin	Berat/Spindle (Lbs/Hank)	Produksi/mesin (Kg)	Waste (Kg)	Waste %	Produksi Aktual (Kg)
11-Mei	C	1	15,21	374,823	10,436	0,98%	1056,121
		2	13,09	322,579			
		3	14,98	369,155			
	A	1	15,36	378,520	13,839	1,26%	1082,290
		2	13,85	341,308			
		3	15,27	376,302			
B	1	15,23	375,316	10,909	0,99%	1096,063	
	2	14,5	357,326				
	3	15,19	374,330				
12-Mei	C	1	15,32	377,534	9,091	0,82%	1100,100
		2	14,51	357,573			
		3	15,18	374,084			
	A	1	11,54	284,383	9,004	1,03%	862,626
		2	14,43	355,601			
		3	9,4	231,646			
B	1	14,48	356,834	9,211	0,94%	973,806	
	2	12,35	304,344				
	3	13,06	321,840				
13-Mei	A	1	14,88	366,691	10,836	1,01%	1058,679
		2	13,96	344,019			
		3	14,56	358,805			
	B	1	14,12	347,962	10,663	1,00%	1051,952
		2	14,31	352,644			
		3	14,69	362,009			
C	1	13,6	335,148	6,893	0,68%	1004,957	
	2	13,04	321,347				

Tgl	Shift	Mesin	Berat/Spindle (Lbs/Hank)	Produksi/mesin (Kg)	Waste (Kg)	Waste %	Produksi Aktual (Kg)
		3	14,42	355,355			
14-Mei	A	1	14,51	357,573	12,288	1,32%	915,775
		2	11,25	277,236			
		3	11,9	293,254			
	B	1	14,77	363,980	10,063	1,00%	993,654
		2	14,27	351,658			
		3	11,69	288,079			
	C	1	14,44	355,848	6,587	0,65%	1002,799
		2	14,77	363,980			
		3	11,75	289,558			
15-Mei	A	1	14,72	362,748	10,123	1,14%	874,568
		2	13,62	335,640			
		3	7,56	186,303			
	B	1	14,52	357,819	7,659	0,72%	1052,245
		2	14,58	359,298			
		3	13,91	342,787			
	C	1	14,59	359,544	4,875	0,45%	1070,801
		2	14,25	351,166			
		3	14,81	364,966			
16-Mei	A	1	14,83	365,459	6,827	0,64%	1066,631
		2	14,87	366,444			
		3	13,86	341,555			
	B	1	14,46	356,341	6,780	0,64%	1060,271
		2	14,38	354,369			
		3	14,46	356,341			
	C	1	14,63	360,530	5,847	0,55%	1050,360
		2	14,32	352,891			
		3	13,91	342,787			
17-Mei	A	1	14,43	355,601	7,279	0,68%	1070,368
		2	14,56	358,805			
		3	14,74	363,241			
	B	1	14,56	358,805	7,486	0,71%	1053,650
		2	14,23	350,673			
		3	14,27	351,658			
	C	1	11,71	288,572	7,046	0,80%	873,455
		2	11,45	282,165			
		3	12,57	309,765			
18-Mei	B	1	14,88	366,691	4,389	0,41%	1072,519
		2	14,2	349,933			
		3	14,62	360,284			

Tgl	Shift	Mesin	Berat/Spindle (Lbs/Hank)	Produksi/mesin (Kg)	Waste (Kg)	Waste %	Produksi Aktual (Kg)
	C	1	14,79	364,473	2,231	0,20%	1087,738
		2	14,68	361,762			
		3	14,76	363,734			
	A	1	14,95	368,416	7,439	0,80%	922,595
		2	10,77	265,407			
		3	12,02	296,211			
19-Mei	B	1	14,54	358,312	9,371	0,91%	1018,004
		2	14,25	351,166			
		3	12,9	317,897			
	C	1	14,4	354,862	8,079	0,81%	983,317
		2	13,35	328,987			
		3	12,48	307,547			
	A	1	14,32	352,891	11,469	1,16%	976,477
		2	13,18	324,797			
		3	12,59	310,258			

Lampiran 8 Data Loss Produksi Ring Spinning 30 PE 11 Juli – 19 Juli 2023

Tanggal	Shift	Mesin	Produksi 100% (B)	Produksi Aktual (B)	Loss Produksi (B)	%LOSS
11-Mei	C	1	6,532	5,821	0,71	10,9%
		2				
		3				
	A	1	6,532	5,965	0,57	8,7%
		2				
		3				
B	1	6,532	6,041	0,49	7,5%	
	2					
	3					
12-Mei	C	1	6,532	6,063	0,47	7,2%
		2				
		3				
	A	1	6,421	4,754	1,67	26,0%
		2				
		3				
B	1	6,421	5,367	1,05	16,4%	
	2					
	3					
13-Mei	A	1	6,311	5,835	0,48	7,5%
		2				

Tanggal	Shift	Mesin	Produksi 100% (B)	Produksi Aktual (B)	Loss Produksi (B)	%LOSS
	B	3				
		1	6,311	5,798	0,51	8,1%
		2				
	3					
	C	1	6,311	5,539	0,77	12,2%
		2				
3						
14-Mei	A	1	6,311	5,047	1,26	20,0%
		2				
		3				
	B	1	6,311	5,476	0,83	13,2%
		2				
		3				
	C	1	6,311	5,527	0,78	12,4%
		2				
		3				
15-Mei	A	1	6,134	4,820	1,31	21,4%
		2				
		3				
	B	1	6,311	5,799	0,51	8,1%
		2				
		3				
	C	1	6,311	5,902	0,41	6,5%
		2				
		3				
16-Mei	A	1	6,311	5,879	0,43	6,8%
		2				
		3				
	B	1	6,289	5,844	0,44	7,1%
		2				
		3				
	C	1	6,289	5,789	0,50	7,9%
		2				
		3				
17-Mei	A	1	6,311	5,899	0,41	6,5%
		2				
		3				
	B	1	6,311	5,807	0,50	8,0%
		2				
		3				
C	1	6,311	4,814	1,50	23,7%	

Tanggal	Shift	Mesin	Produksi 100% (B)	Produksi Aktual (B)	Loss Produksi (B)	%LOSS
		2				
		3				
18-Mei	B	1	6,311	5,911	0,40	6,3%
		2				
		3				
	C	1	6,311	5,995	0,32	5,0%
		2				
		3				
A	1	6,311	5,085	1,23	19,4%	
	2					
	3					
19-Mei	B	1	6,311	5,611	0,70	11,1%
		2				
		3				
	C	1	6,311	5,420	0,89	14,1%
		2				
		3				
A	1	6,311	5,382	0,93	14,7%	
	2					
	3					



FORMULIR

Kode Dokumen
Revisi

Tanggal Terbit
Halaman

LEMBAR PERBAIKAN
LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)

Berdasarkan Ujian Praktik Kerja Lapangan dari mahasiswa di bawah ini :

Nama Mahasiswa : MUHAMMAD NAUFAL YAFI WUARTO
: 2101020
Program Studi : TPB
Judul Laporan PKL : Pengaruh tegangan gas senykat pada saat auto drafting terhadap loss produk

yang melakukan perbaikan seperti yang tercantum di bawah ini :

NO	PERBAIKAN
	<p>Alasas perbaikan ada sebelum mesin</p>

AC 02/2023
 Sudah dilakukan perbaikan
 sesuai dengan laporan
 dan disetujui oleh
 (Nama)

Surakarta, 27/7/2023
Penguji,

(..... A. Darmawan)



AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTILDAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
 Jalan Ki Hajar Dewantara, Ketingan, Jebres, Surakarta 57126
 Telp : 0271-6792696 Fax : 0271-6792697



FORMULIR	Kode Dokumen	Tanggal Terbit
	Revisi	Halaman

LEMBAR PERBAIKAN
LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)

Berdasarkan Ujian Praktik Kerja Lapangan dari mahasiswa di bawah ini :

Nama Mahasiswa : MUHAMMAD NAUFAL YAFI WINARTO

NIM : 2101020

Program Studi : TPB

Judul Laporan PKL :

Wajib melakukan perbaikan seperti yang tercantum di bawah ini :

NO	PERBAIKAN
1.	Hal 58. perlu koreksi perhitungan waste & karena masih kurang betul.

Handwritten signature
 8/23
 Han S.

Surakarta, 27/07/2023.

Pengantar

Handwritten signature
 Hari Santosa



**BADAN PENGEMBANGAN SUMBER DAYA MANUSIA INDUSTRI
AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**

Jl. Ki Hajar Dewantara, Jebres, Jebres, Surakarta
Telp. (0271) 6792696 Fax. (0271) 6792697

REKAP PERCAKAPAN BIMBINGAN

Judul Tugas Akhir : **Kasus Praktik: Pengaruh Cop Sangkut Terhadap Downtime pada Saat Autodoffing Proses 30 PE di Mesin Ring Spinning LMW LR 9A/X**

Sesi / Bahasan : ke-1 / Mengenai Judul Awal yang akan mengangkat tentang problem di mesin MVS

Mahasiswa : 2101020 - Muhammad Naufal Yafi' Winarto **Dosen Pembimbing** : 4306106501 - HAMDAN S BINTANG, ST,MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-1 / Bimbingan cover TA hingga ringkasan

Mahasiswa : 2101020 - Muhammad Naufal Yafi' Winarto **Dosen Pembimbing** : 9943011381 - AGUS ARDIYANTO, S.Pd

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-2 / Bimbingan BAB 1 hingga Bab 3

Mahasiswa : 2101020 - Muhammad Naufal Yafi' Winarto **Dosen Pembimbing** : 9943011381 - AGUS ARDIYANTO, S.Pd

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-2 / Ganti Topik dan Pengumpulan data yang dibutuhkan mengenai loss produksi di ring spinning akibat cop sangkut

Mahasiswa : 2101020 - Muhammad Naufal Yafi' Winarto **Dosen Pembimbing** : 4306106501 - HAMDAN S BINTANG, ST,MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-3 / Bimbingan Bab 4 dan 5

Mahasiswa : 2101020 - Muhammad Naufal Yafi' Winarto **Dosen Pembimbing** : 4306106501 - HAMDAN S BINTANG, ST,MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-3 / Memastikan tentang data yang diambil telah sesuai

Mahasiswa : 2101020 - Muhammad Naufal Yafi' Winarto **Dosen Pembimbing** : 4306106501 - HAMDAN S BINTANG, ST,MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-4 / Bimbingan Keseluruhan, dan ACC TA

Mahasiswa : 2101020 - Muhammad Naufal Yafi' Winarto **Dosen Pembimbing** : 9943011381 - AGUS ARDIYANTO, S.Pd

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-4 / Bimbingan Bab 1

Mahasiswa : 2101020 - Muhammad Naufal Yafi' Winarto **Dosen Pembimbing** : 4306106501 - HAMDAN S BINTANG, ST,MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-5 / Bimbingan BAB 2
Mahasiswa : 2101020 - Muhammad Naufal Yafi' Winarto **Dosen Pembimbing** : 4306106501 - HAMDAN S BINTANG, ST,,MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-6 / Bimbingan Bab 3
Mahasiswa : 2101020 - Muhammad Naufal Yafi' Winarto **Dosen Pembimbing** : 4306106501 - HAMDAN S BINTANG, ST,,MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-7 / Bimbingan Bab 4 & 5
Mahasiswa : 2101020 - Muhammad Naufal Yafi' Winarto **Dosen Pembimbing** : 4306106501 - HAMDAN S BINTANG, ST,,MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-8 / Bimbingan dari bab 1 sampai bab 5, dan ACC TA
Mahasiswa : 2101020 - Muhammad Naufal Yafi' Winarto **Dosen Pembimbing** : 4306106501 - HAMDAN S BINTANG, ST,,MM

Tidak ada data percakapan