

DAFTAR PUSTAKA

- Akhyar, Y. (2008). PDCA Cycle (Plan, Do, Check, and Action). Diakses dari <https://yayanakhyar.wordpress.com/2008/06/30/pdca-cycle-plan-do-check-and-action/>
- Assauri, Sofjan (2017), *Manajemen Pemasaran*. Jakarta: RajaGrafindo Persada.
- Direktorat Tenaga Kependidikan Dirjen Peningkatan Mutu Pendidikan dan Tenaga Kerja Kependidikan Depdiknas (2008). *Penulisan Modul*. Jakarta: Depdiknas.
- Dewi A. P., Susanta N., Listyorini S. (2013). "*Analisa Pengendalian Kualitas Dengan Pendekatan P.D.C.A (Plan-Do-Check-Act) Berdasarkan Standar Minimal Pelayanan Rumah Sakit Pada RSUD Dr. Adhyatma Semarang*". Journal Of Social and Politic. Semarang: Universitas Diponegoro.
- Dwi, S. Kasus Praktik: Analisis Benang Belang pada Proses Ne1 30'S Polyester.
- Fatma F.N., Ponda H., Handayani P., (2020) *Penerapan Metode PDCA Dalam Peningkatan Kualitas Pada Product Swift Run di PT. Panarub Industry*. Journal Industrial Manufacturing Vol. 5, No. 1. Tangerang: Universitas Muhammadiyah
- Gasperz, Vincent. (2005) "*Total Quality control*". Cetakan Keempat, Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama.
- Giyanto, Mahfudz. (2011). "*Optimasi Proses Spinning Terhadap Kekuatan Tarik Benang dengan Metode Taguchi*". Jakarta: Jurnal Ilmiah Teknobiz Vol 1 No. 1.
- Haq, M. D. (2022). *Laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Excellence Qualities Yarn*. Surakarta.
- HRD, P. E. (2022). Denah Lokasi PT Excellence Qualities Yarn. (M. D. Haq, Pewawancara)
- HRD, P. E. (2022). Fungsi Mesin Unit 2 PT Excellence Qualities Yarn. (M. D. Haq, Pewawancara)
- HRD, P. E. (2022). Pembagian Jam Kerja PT Excellence Qualities Yarn. (M. D. Haq, Pewawancara)

- HRD, P. E. (2022). Peta Pemasaran Produk PT Excellence Qualities Yarn. (M. D. Haq, Pewawancara)
- HRD, P. E. (2023, April). Daftar Jumlah Karyawan PT Excellence Qualities Yarn. (M. D. Haq, Pewawancara)
- HRD, P. E. (2023, April). Nama dan Merek Mesin PT Excellence Qualities Yarn. (M. D. Haq, Pewawancara)
- HRD, P. E. (2023, April). Struktur Organisasi PT Excellence Qualities Yarn. (M. D. Haq, Pewawancara)
- Istiharoh. (2013). *"Pengantar Ilmu Tekstil 1 Untuk Sekolah Menengah Kejuruan Semester 1"*. Buku Sekolah Elektronik (BSE).
- Kemenperin (2022). *Revolusi Industri 4.0 Optimalkan Potensi Indonesia di Sektor Manufaktur*.
- Lawrence, C. A Ph.D., (2003). *Book of Fundamentals of Spun Yarn Technology* (1st ed). CRC Press.
- Maintenance, P. E. (2023, April). Jadwal Scouring Mesin Unit 2. (M. D. Haq, Pewawancara)
- Nasution, M, N. (2001). *"Manajemen Mutu Terpadu"*. Ghalia Indonesia, Jakarta.
- Prawirosentono, Suyadi, (2007), *"Filosofi Baru Tentang Manajemen Mutu Terpadu"* Edisi Kedua. Jakarta: Bumi Aksara.
- PT Excellence Qualities Yarn. (2023). *about us: PT Excellence Qualities Yarn*. Dipetik Juni 29, 2023, dari PT Excellence Qualities Yarn: <http://excellence.co.id/about-us/>
- Quality Control, P. E. (2023, April). Data Hasil Uji 30 TR Uster Tensorapid 4. (M. D. Haq, Pewawancara)
- Quality Control, P. E. (2023, April). Data Hasil Uji Twist Tester. (M. D. Haq, Pewawancara)
- Quality Control, P. E. (2023, April). Data Hasil Uji Trial Traveller Kanai. (M. D. Haq, Pewawancara)

- Quality Control, P. E. (2023, April). Data Hasil Uji IPI Benang 30 TR. (M. D. Haq, Pewawancara)
- Quality Control, P. E. (2023, April). Data Karakteristik Sifat Material Poliester dan Rayon. (M. D. Haq, Pewawancara)
- Quality Control, P. E. (2023, April). Dokumentasi Alat Uji Kualitas Benang Unit 2. (M. D. Haq, Pewawancara)
- Shinta, M. (2022) Kasus Praktik: Peningkatan Kualitas dengan Mengurangi Cones Defect Gulungan Tanpa Ekor pada Mesin *Winding* di PT Excellence Qualities Yarn Menggunakan Metode DMAIC. Surakarta: AK-Tekstil Solo
- Sugiyono. (2014). "*Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif dan R & D*". Bandung: Alfabeta.
- Utami W.E., Wideasik W., (2021). *Pengendalian Kualitas Dalam Upaya Menurunkan Cacat Produk Dengan Metode PDCA di PT XYZ*. Surabaya

LAMPIRAN

Lampiran 1 Raw Material Poliester



Lampiran 2 Raw Material Rayon SPV (Lenzing)



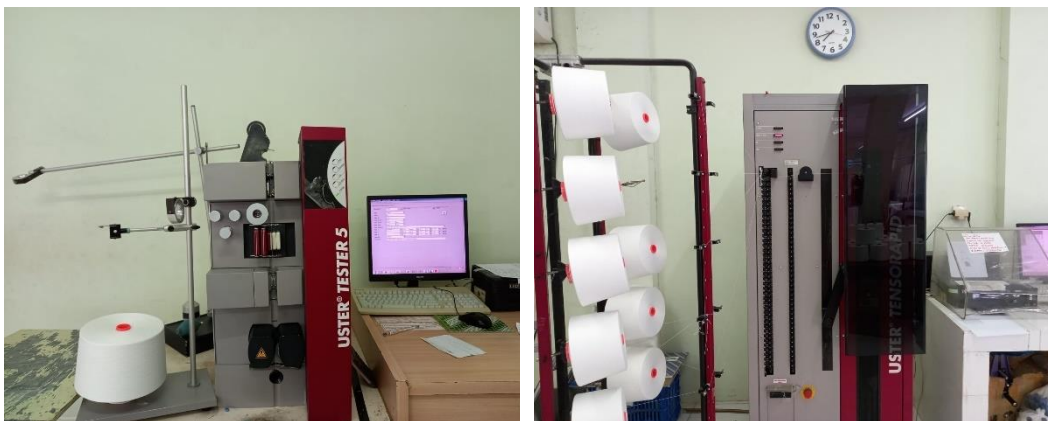
Lampiran 3 Blendomat TR dan Sortir *Waste Reuse*



Lampiran 4 Cones 30 TR dan Kumpulan Wax



Lampiran 5 Alat Uji Uster



Lampiran 6 Alat Uji Twist dan Neraca Digital



Lampiran 7 Uji Uster Single Test 30 TR Non-Wax

USTER® TESTER 5 - S400 R 5.7 Mon 03.04.23 11:12 Operator PUTRI Page 1
PT EXCELLENCE QUALITIES YARN BALONGBENDO- SIDOARJO

TU UT5-1 Catalog EQY Temp 28.3 °C Rel.H 34.9 %
Style CONE Sample ID 16519 Norm. count Nec 30 Norm. twist 18.6 T/inch
Tests 10 / 1 v= 400 m/min t= 1 min Meas. slot 4 Short staple Absorber 33 %

DAILY REPORT

Article TR Material class Yarn Mach. Nr. W.05
Uster Statistics 67/33%, 65/35% PES/CV, ring yarn, cones, 2013
Fiber Polyester 1.2den 38mm 65% Viscose 1.2den 38mm 35%
30 TR 850 NW - REGULER/ PC. RED SPADES DOUBLE DOT BLACK

Total tests : 10 / 10 Single test(s)

Nr	U%	CVm	CVm 1m	CVm 3m	CVm 10m	Index	Thin -40%	Thin -50%	Thick +35%	Thick +50%	Neps +140%	Neps +200%	Neps +280%	Neps +400%	H	sh
	%	%	%	%	%		/km	/km	/km	/km	/km	/km	/km	/km		
11	9.55	12.06	3.43	2.36	1.92	1.47	32.5	0.0	167.5	17.5	237.5	42.5	7.5	2.5	6.81	1.41
12	9.78	12.35	3.72	2.55	1.84	1.50	62.5	0.0	180.0	15.0	245.0	50.0	10.0	5.0	6.72	1.42
13	9.79	12.36	3.74	2.87	2.21	1.50	35.0	0.0	180.0	12.5	285.0	57.5	12.5	7.5	6.81	1.50
14	9.78	12.28	3.53	2.48	1.88	1.49	60.0	0.0	137.5	5.0	205.0	37.5	2.5	0.0	6.73	1.45
15	9.68	12.22	3.70	2.66	2.18	1.48	62.5	0.0	167.5	7.5	217.5	30.0	7.5	0.0	6.41	1.34
16	9.71	12.20	3.41	2.38	1.78	1.48	75.0	2.5	160.0	12.5	220.0	42.5	10.0	2.5	6.29	1.38
17	9.72	12.34	3.97	3.24	2.67	1.50	52.5	0.0	212.5	17.5	232.5	50.0	25.0	10.0	6.41	1.47
18	9.41	11.87	3.34	2.19	1.65	1.44	32.5	0.0	142.5	15.0	242.5	50.0	7.5	0.0	6.45	1.53
19	9.81	12.31	3.77	2.90	2.25	1.50	75.0	0.0	177.5	12.5	277.5	42.5	10.0	2.5	6.84	1.50
20	9.72	12.28	3.92	3.30	2.80	1.49	60.0	0.0	200.0	15.0	247.5	55.0	7.5	0.0	6.62	1.43
Mean	9.70	12.23	3.65	2.69	2.12	1.49	54.8	0.3	170.5	13.0	241.0	45.8	10.0	3.0	6.59	1.44
CV	1.3	1.3	5.9	13.9	18.0	1.3	29.7	316.2	13.7	31.1	10.4	18.2	58.9	116.5	2.9	4.0
s	0.13	0.15	0.21	0.37	0.38	0.02	16.3	0.8	23.3	4.0	25.2	8.3	5.9	3.5	0.19	0.06
Q95	0.09	0.11	0.15	0.27	0.27	0.01	11.6	0.6	16.7	2.9	18.0	6.0	4.2	2.5	0.14	0.04
Max	9.81	12.36	3.97	3.30	2.80	1.50	75.0	2.5	212.5	17.5	285.0	57.5	25.0	10.0	6.84	1.53
Min	9.41	11.87	3.34	2.19	1.65	1.44	32.5	0.0	137.5	5.0	205.0	30.0	2.5	0.0	6.29	1.34
USP™13			22	18	18	26	22	< 5	47	32	68	49			62	41

PI = 59,1

Lampiran 8 Uji Uster Single Test 30 TR Wax

USTER® TESTER 5 - S400 R 5.7 Thu 30.03.23 09:36 Operator DEVI Page 1
PT EXCELLENCE QUALITIES YARN BALONGBENDO-SIDOARJO

TU UT5-1 Catalog EQY Temp 24 °C Rel.H 34.4 %
Style CONE Sample ID 16354 Nom. count Nec 30 Nom. twist 18.6 T/inch
Tests 10 / 1 v= 400 m/min t= 1 min Meas. slot 4 Short staple Absorber 67 %

DAILY REPORT

Article TR Material class Yarn Mach. Nr. W.06
Uster Statistics 67/33%, 65/35% PES/CV, ring yarn, cones, 2013
Fiber Polyester 1.2den 38mm 65% Viscose 1.2den 38mm 35%
30 TR 850 W - REGULER/PC. RED SPADES

Total tests : 10 / 10 Single test(s)

Nr	U%	CVm	CVm 1m	CVm 3m	CVm 10m	Index	Thin -40%	Thin -50%	Thick +35%	Thick +50%	Neps +140%	Neps +200%	Neps +280%	Neps +400%	H	sh
	%	%	%	%	%		/km	/km	/km	/km	/km	/km	/km	/km		
61	9.43	11.81	3.56	2.47	1.89	1.43	32.5	0.0	132.5	15.0	162.5	32.5	10.0	2.5	6.38	1.47
62	9.12	11.50	3.52	2.69	2.26	1.40	17.5	0.0	130.0	15.0	140.0	32.5	12.5	0.0	6.11	1.41
63	9.27	11.71	3.73	2.84	2.30	1.42	27.5	0.0	132.5	10.0	122.5	27.5	2.5	0.0	5.99	1.39
64	9.22	11.62	3.72	2.69	2.12	1.41	27.5	0.0	107.5	12.5	167.5	45.0	17.5	5.0	5.89	1.38
65	9.31	11.73	3.61	2.54	2.05	1.43	22.5	0.0	140.0	2.5	147.5	30.0	2.5	0.0	5.95	1.39
66	9.41	11.88	3.91	2.90	2.29	1.44	40.0	0.0	140.0	7.5	157.5	30.0	15.0	7.5	5.93	1.38
67	9.39	11.91	3.80	2.82	2.16	1.45	37.5	0.0	147.5	10.0	175.0	40.0	5.0	2.5	5.89	1.36
68	9.90	12.39	4.07	3.34	2.83	1.51	45.0	0.0	162.5	20.0	167.5	35.0	7.5	0.0	6.12	1.37
69	9.39	11.81	3.00	2.01	1.44	1.43	20.0	0.0	142.5	5.0	170.0	45.0	5.0	0.0	6.18	1.32
70	9.53	11.98	3.72	2.79	2.09	1.46	35.0	0.0	155.0	2.5	180.0	45.0	10.0	2.5	5.96	1.31
Mean	9.40	11.83	3.66	2.71	2.14	1.44	30.5	0.0	139.0	10.0	159.0	36.3	8.8	2.0	6.04	1.38
CV	2.2	2.0	7.8	12.6	16.4	2.0	29.6		10.9	57.7	11.1	19.0	59.1	129.1	2.6	3.3
s	0.21	0.24	0.28	0.34	0.35	0.03	9.0	0.0	15.1	5.8	17.6	6.9	5.2	2.6	0.16	0.05
Q95	0.15	0.17	0.20	0.24	0.25	0.02	6.5		10.8	4.1	12.6	4.9	3.7	1.8	0.11	0.03
Max	9.90	12.39	4.07	3.34	2.83	1.51	45.0	0.0	162.5	20.0	180.0	45.0	17.5	7.5	6.38	1.47
Min	9.12	11.50	3.00	2.01	1.44	1.40	17.5	0.0	107.5	2.5	122.5	27.5	2.5	0.0	5.89	1.31
USP™13		9	18	19	28		< 5	< 5	37	20	46	35			42	33

IP1 = 46.3

Lampiran 9 Uji Strength Benang 30 TR NW

PT EXCELLENCE QUALITIES YARN					
UTR4/ 1500N Mon 03.04.23 09:06 Operator PUTRI Page					
BALONGBENDO - SIDOARJO					
Style	CONE	Sample ID	MVS 137345	Nom. count	Nec 30
Tests	10 / 10	v= 5000 mm/min	Fv= 10 gF	Lh= 500 mm	Pcl= 30 %
Table and Diagrams					
Article	TR	Material class	Yarn	Mach. Nf.	W.05
Uster Statistics 67/33%, 65/35% PES/CV, ring yarn, cones, 2013					
30 TR 850NW - REGULER / PC. RED SPADES DOUBLE DOT BLACK					
Total : 10 / 100 Single test(s)					
Nr	Time to break	B-Force	Elong.	Tenacity	B-Work
	s	gF	%	Rkm	gF.cm
31/10	0.58	491.2	9.67	24.95	1263
32/10	0.61	485.9	10.20	24.69	1279
33/10	0.56	444.8	9.28	22.60	1100
34/10	0.59	483.9	9.81	24.58	1246
35/10	0.62	476.3	10.36	24.19	1272
36/10	0.59	508.9	9.84	25.85	1314
37/10	0.59	454.4	9.81	23.09	1160
38/10	0.61	515.3	10.12	26.18	1350
39/10	0.58	503.2	9.69	25.56	1293
40/10	0.60	512.5	9.99	26.04	1364
Mean	0.59	487.6	9.88	24.77	1264
CV	7.66	9.49	7.66	9.49	15.05
Min	0.45	332.0	7.41	16.87	665.2
Max	0.67	586.0	11.22	29.77	1711

Lampiran 10 Uji Strength Benang 30 TR Wax

USTER® TENSORAPID 4 2.7.0 UTR4/ 1500N Thu 30.03.23 09:32 Operator DEVI Page 1
PT EXCELLENCE QUALITIES YARN BALONGBENDO - SDOARJO

Style CONE Tests 10 / 10 Sample ID MVS 137100 Norm. count Nec 30 Norm. twist 18.6 T/inch
v= 5000 mm/min Fv= 10 gF Lh= 500 mm Pcl= 30 %

Table and Diagrams

Article TR Material class Yarn Mach. Nr. W.06
Uster Statistics 67/33%, 65/35% PES/CV, ring yarn, cones, 2013
30 TR 850 W - REGULER / PC. RED SPADES

Total : 10 / 100 Single test(s)

Nr	Time to break s	B-Force gF	Elong. %	Tenacity Rkm	B-Work gF.cm
61/10	0.60	521.5	9.97	26.49	1375
62/10	0.60	496.0	9.97	25.20	1313
63/10	0.61	517.4	10.14	26.28	1376
64/10	0.57	469.2	9.44	23.83	1209
65/10	0.59	522.1	9.83	26.52	1375
66/10	0.61	491.7	10.21	24.98	1302
67/10	0.60	495.9	10.05	25.19	1312
68/10	0.62	492.2	10.30	25.00	1314
69/10	0.60	484.2	9.92	24.60	1279
70/10	0.63	553.0	10.51	28.09	1506
Mean	0.60	504.3	10.03	25.62	1336
CV	8.42	10.14	8.42	10.14	16.26
Min	0.41	357.0	6.82	18.14	685.0
Max	0.68	631.6	11.34	32.08	1771



**Kementerian
Perindustrian**
REPUBLIK INDONESIA

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



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 : M. Dionul Hq.
NIM : 2101026
Program Studi : Teknik Pembutan Benang
Judul Laporan PKL :

Wajib melakukan perbaikan seperti yang tercantum di bawah ini :

NO	PERBAIKAN
	- Bebas plagiasi belum ditanda tangani. ?

Dec. 3/7 2023
[Signature]

Surakarta, 28 10 7 1 2023
Penguji,
[Signature]
(SANGGANG YULIANTO)



**Kementerian
Perindustrian**
REPUBLIK INDONESIA

AKADEMI KOMUNITAS

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



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 : M. Dienul Hq.
NIM : 2101026
Program Studi : Teknik Pembuatan Benang
Judul Laporan PKL : Analisis Penyebab dan Standarnya
Kekuatan tarik RKn (Geg.) Peng. pete No 302

Wajib melakukan perbaikan seperti yang tercantum di bawah ini :

NO	PERBAIKAN
①	Pastikan pembahasan sesuai dengan Judul yaitu "Analisis Penyebab dan Standarnya Kekuatan tarik Benang"
②	Metode yg di gunakan dalam mengelesteri masalah di pilih sesuai dengan lingkungan perse
③	Penggunaan FTA - di pilih SW+TH Selanjutnya dokumentasikan masalah yg

Surakarta, 28/07/2023
Penguji,
A. Darmawan

Revisi
dikonsultasikan
dengan dosen
diperbaiki
Siang 4/ di pilih



**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	: Analisis Penyebab Tidak Standarnya Kekuatan Tarik Rkm (Strength) Cones Benang Proses Ne 30 TR 65/35 Melalui Pendekatan PDCA (Plan, Do, Check, Action) dan FTA (Fault Tree Analysis)		
Sesi / Bahasan	: ke-1 / - Perkenalan Diri - Konfirmasi Dosen Pembimbing 2 - Pengiriman file bab 4 (latar belakang-landasan teori) - Kabar progress masih penyusunan (pembahasan-hasil)		
Mahasiswa	: 2101026 - M DIENUL HAQ	Dosen Pembimbing	: 9943011381 - AGUS ARDIYANTO, S.Pd
Tidak ada data percakapan			
Sesi / Bahasan	: ke-1 / - Perkenalan - Konfirmasi Dosen Pembimbing - Konsultasi Tugas Akhir yang Ingin Diambil dan Tahapan Alur Bimbingan		
Mahasiswa	: 2101026 - M DIENUL HAQ	Dosen Pembimbing	: 196307121990032002 - Sih Parmawati
Tidak ada data percakapan			
Sesi / Bahasan	: ke-2 / Hasil: Sudah benar, tinggal melanjutkan dan konfirmasi kepada dosen pembimbing 1		
Mahasiswa	: 2101026 - M DIENUL HAQ	Dosen Pembimbing	: 9943011381 - AGUS ARDIYANTO, S.Pd
Tidak ada data percakapan			
Sesi / Bahasan	: ke-2 / - Melakukan pengajuan judul dengan mekanisme mengirimkan 2 rekomendasi topik serta pemenuhan saran dan masukan atas topik tersebut. Judul I "Analisis Indeks Kekuatan (Strength) Benang Proses Ne 30 PE di Mesin Winding dengan Pendekatan Six Sigma DMAIC". Judul II "Analisis Perbandingan Penggunaan Traveller No 1 Jenis Kanal ZS dan Kanal MS Pada Proses 30 PE di Mesin Ring Spinning Terhadap Hairiness Benang". Hasil: Didapatkan judul tugas akhir fiks berupa "Analisis Penyebab Terjadinya Permasalahan Ketidakstandaran Kekuatan Tarik Rkm (Strength) Cones Benang Proses Ne 30 TR 65/35% Melalui Pendekatan PDCA dan FTA" *Secara garis besar merujuk pada judul pertama, mengenai hasil sebelumnya terjadi perubahan terhadap judul TA yang akhirnya diangkat, terutama pada bagian jenis proses dan metode penyelesaiannya yang awalnya menggunakan konsep six sigma diubah menjadi PDCA.		
Mahasiswa	: 2101026 - M DIENUL HAQ	Dosen Pembimbing	: 196307121990032002 - Sih Parmawati
Tidak ada data percakapan			
Sesi / Bahasan	: ke-3 / - Proposal penelitian berisi sebagian besar sistematika bab 4 (diskusi) pada tugas akhir. Hasil: Terdapat masukan dan saran dari Ibu Sih mengenai latar belakang, sistematika penulisan dan batasan masalah		
Mahasiswa	: 2101026 - M DIENUL HAQ	Dosen Pembimbing	: 196307121990032002 - Sih Parmawati
Tidak ada data percakapan			
Sesi / Bahasan	: ke-3 / Pada tanggal 3 Juli dilakukan bimbingan sesuai kesepakatan via chat WA yang berisi 1. Bimbingan offline dilakukan pada hari Senin, 3 Juli di ruang meeting jam 4 sore setelah mata kuliah berakhir 2. Bimbingan dilakukan secara langsung dengan pokok bahasan mengenai kerapian dan tata cara penulisan tugas akhir. 3. Terdapat kesalahan di bagian spasi dan cover 4. Dilakukan bimbingan kembali pada hari Rabu tanggal 5 Juli		
Mahasiswa	: 2101026 - M DIENUL HAQ	Dosen Pembimbing	: 9943011381 - AGUS ARDIYANTO, S.Pd
Tidak ada data percakapan			
Sesi / Bahasan	: ke-4 / Sesuai kesepakatan pada tanggal 3 Juli, dilakukan bimbingan lanjutan pada tanggal 5, yang membahas mengenai perbaikan hasil revisi sebelumnya 1. Pengiriman draft full bab 1-5 format pdf		
Mahasiswa	: 2101026 - M DIENUL HAQ	Dosen Pembimbing	: 9943011381 - AGUS ARDIYANTO, S.Pd
Tidak ada data percakapan			
Sesi / Bahasan	: ke-4 / - Terdapat beberapa revisi di bagian latar belakang (umum-khusus) kemudian pada fokus masalah, dan landasan teori yang kurang		
Mahasiswa	: 2101026 - M DIENUL HAQ	Dosen Pembimbing	: 196307121990032002 - Sih Parmawati
Tidak ada data percakapan			
Sesi / Bahasan	: ke-5 / - Pengiriman file revisi bab 4 (latar belakang-landasan teori) dan rekap data penelitian -Hasil: Konfirmasi dan masih proses baca oleh dosbing		
Mahasiswa	: 2101026 - M DIENUL HAQ	Dosen Pembimbing	: 196307121990032002 - Sih Parmawati
Tidak ada data percakapan			

Sesi / Bahasan : ke-5 / Umpun balik yang diterima berupa koreksi yang dilampirkan lewat file pdf berisi tentang kesalahan spasi, jarak antar tulisan, sumber gambar dan nama gambar.

Mahasiswa : 2101026 - M DIENUL HAQ **Dosen Pembimbing** : 9943011381 - AGUS ARDIYANTO, S.Pd

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-6 / 1. Setelah mendapat feedback koreksi dan masukan terkait revisi pengiriman kembali dilakukan melalui WA 2. Pengiriman dalam format pdf full bab 3. Mendapat respon dari dosen pembimbing jika akan dilakukan pengecekan dan menunggu konfirmasi lebih lanjut

Mahasiswa : 2101026 - M DIENUL HAQ **Dosen Pembimbing** : 9943011381 - AGUS ARDIYANTO, S.Pd

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-6 / - Melakukan bimbingan daring dan pembahasan bab 4 (Landasan Teori) - Konfirmasi progress bab 4 bagian pembahasan dan hasil Hasil: Bab 4 bagian latar belakang-landasan teori sudah benar, hanya saja kalimat efektif bisa dibahas saat bimbingan tatap muka di kampus

Mahasiswa : 2101026 - M DIENUL HAQ **Dosen Pembimbing** : 196307121990032002 - Sih Parmawati

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-7 / Pengajuan bimbingan ke 7 membahas mengenai progress Tugas Akhir full bab 1-5 dan konfirmasi ketersediaan waktu dosen pembimbing untuk melakukan bimbingan tatap muka. Hasil: 1. Pengiriman file TA bab 1-5 2. Proses koreksi oleh dosen pembimbing selama kurun waktu 1 minggu.

Mahasiswa : 2101026 - M DIENUL HAQ **Dosen Pembimbing** : 196307121990032002 - Sih Parmawati

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-7 / 1. Pada hari Senin, 17 Juli dilakukan follow up terkait kabar masukan terkait revisi 2. Akan diberi konfirmasi lebih lanjut pada besoknya yakni Selasa

Mahasiswa : 2101026 - M DIENUL HAQ **Dosen Pembimbing** : 9943011381 - AGUS ARDIYANTO, S.Pd

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-8 / 1. Setelah dilakukan follow up dan adanya informasi bahwa akan dikirimkan umpun balik pada hari Selasa 2. Mendapat feedback file pdf hasil revisi yang digaris warna dan terdapat kesalahan di bagian spasi penulisan sumber dan urutan abjad daftar pustaka 3. Setelah dikirimkan kembali, mendapat respon berupa acc tanda tangan

Mahasiswa : 2101026 - M DIENUL HAQ **Dosen Pembimbing** : 9943011381 - AGUS ARDIYANTO, S.Pd

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-8 / Bimbingan kali ini berfokus pada follow up kabar setelah 1 minggu pengiriman file tugas akhir secara full dan pengajuan bimbingan tatap muka. Hasil: 1. Hasil koreksi dan revisi sudah selesai dilakukan oleh dosen pembimbing 2. Bimbingan tatap muka dijadwalkan pada tanggal 14 Juni 2023

Mahasiswa : 2101026 - M DIENUL HAQ **Dosen Pembimbing** : 196307121990032002 - Sih Parmawati

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-9 / Bimbingan ke 9 dilakukan secara tatap muka di ruang meeting dosen, pembahasan bimbingan berfokus pada revisi dan koreksi langsung dari dosen pembimbing. Hasil: 1. Perlu adanya revisi pemilihan kalimat efektif 2. Ketepatan penggunaan diksi pada tugas akhir 3. Revisi bagian ringkasan 4. Pada tinjauan pustaka bab 4 perlu adanya literatur baru yang menunjang topik TA

Mahasiswa : 2101026 - M DIENUL HAQ **Dosen Pembimbing** : 196307121990032002 - Sih Parmawati

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-10 / Bimbingan yang ke-10 melakukan konfirmasi hasil revisi yang perlu dilakukan setelah bimbingan offline kemarin, diantaranya keefektifan bagian ringkasan dan revisi literatur dasar teori.

Mahasiswa : 2101026 - M DIENUL HAQ **Dosen Pembimbing** : 196307121990032002 - Sih Parmawati

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-11 / Pada tanggal 22 Juni dilakukan komunikasi dengan dosen pembimbing terkait pengajuan bimbingan kembali secara tatap muka Hasil: 1. Bimbingan dilakukan online karena dosen pembimbing sedang melakukan tugas dinas di luar kota 2. Kesanggupan bimbingan online dan menunggu masukan dari dosen pembimbing terkait draft yang dilampirkan

Mahasiswa : 2101026 - M DIENUL HAQ **Dosen Pembimbing** : 196307121990032002 - Sih Parmawati

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-12 / Pada tanggal 26 dilakukan follow up terkait hasil peninjauan draft TA dengan hasil sebagai berikut 1. Dosen pembimbing melakukan telepon via WA untuk membahas terkait masukan yang disampaikan 2. Terdapat revisi bagian bab 5 yakni kesimpulan dan saran 3. Dosen pembimbing memberikan file koreksi yang sudah ditandai untuk selanjutnya dilakukan revisi

Mahasiswa : 2101026 - M DIENUL HAQ **Dosen Pembimbing** : 196307121990032002 - Sih Parmawati

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-13 / Pada tanggal 27 sehari setelah dilakukan bimbingan online, draft revisi bagian bab 5 kesimpulan dan saran dikirimkan beserta format tanda tangan persetujuan (acc).

Mahasiswa : 2101026 - M DIENUL HAQ **Dosen Pembimbing** : 196307121990032002 - Sih Parmawati

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-14 / Pada tanggal 28 Juni, dosen pembimbing mengirimkan umpan balik berupa file hasil pengecekan revisi dan tanda tangan acc tugas akhir. Masih terdapat kesalahan kecil di bagian saran yang selanjutnya direvisi kembali.

Mahasiswa : 2101026 - M DIENUL HAQ **Dosen Pembimbing** : 196307121990032002 - Sih Parmawati

Tidak ada data percakapan

LAMPIRAN