

**PENERAPAN ISO MANAJEMEN MUTU 9001:2015 PADA
OPERASIONAL BAGIAN INSPECTING DEPARTEMEN
WEAVING III PT SRI REJEKI ISMAN Tbk**



LAPORAN KULIAH KERJA USAHA

Diajukan Untuk Memenuhi Sebagian Syarat Program Studi
Strata1 Manajemen Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Surakarta

Disusun oleh :

Agil Dwi Wardani

20.12.0003

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

LAPORAN KULIAH KERJA USAHA

**PENERAPAN ISO MANAJEMEN MUTU 9001:2015 PADA
OPERASIONAL BAGIAN INSPECTING DEPARTEMEN
WEAVING III PT SRI REJEKI ISMAN Tbk**

Disusun oleh :

Agil Dwi Wardani

20.12.0003

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

Sukoharjo, 04 Juli 2023

Mengetahui,

Dosen Pembimbing



Heny Kurnianingsih.SE.,M.M

NIDN: 1615037501

Kepala Program Studi



Tri Ratna Pamikatsih S.E.,M.B.A

NIDN: 0610119201

KATA PENGANTAR

Saya panjatkan puji syukur ke hadirat Tuhan Yang Maha Esa. Yang telah melimpahkan rahmat dan hidayahnya. Atas terselesaikannya kegiatan magang di PT SRI REJEKI ISMAN Tbk.

Laporan ini dibuat untuk memenuhi persyaratan tugas mata kuliah kuliah kerja usahajurusan ekonomi manajemen Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Surakarta. Tujuan dibuatnya laporan magang ini yaitu untuk menelaah proses kerja bagian inspecting melalui penerapan ISO Departemen Weaving III di PT SRI REJEKI ISMAN Tbk.

Dalam penyusunan laporan magang ini, tentu tak lepas dari pengarahan dan bimbingan dari berbagai pihak. Maka saya ucapkan rasa hormat dan terimakasih kepada semua pihak yang membantu. Pihak – pihak yang terkait itu diantaranya sebagai berikut :

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. selaku ketua program studi S1 Manajemen Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Surakarta.
3. Ibu Heny Kurnianingsih, S.E., M.M. selaku dosen pembimbing.
4. Kedua orang tua saya bapak dan ibu terimakasih atas doa dan dukungan moril ataupun materiil kepada anak – anaknya sehingga bisa mengenyam pendidikan yang terbaik.
5. Bapak Suroto selaku manager produksi departemen weaving III yang telah memberi izin dalam menjalankan kegiatan kuliah kerja usaha.
6. Ibu Nur Siti Khoirunah selaku kepala bagian inspecting yang telah memberi izin dalam menjalankan kegiatan kuliah kerja usaha.
7. Bapak Ir. Sri Saptono Basuki, MM selaku GM HRD PT. Sri Rejeki Isman Tbk.

8. Ibu Vanisa dan Bang Rosyid yang telah memberikan bantuan berupa data dan referensi yang bermanfaat.
9. Teman/kerabat yang telah membantukelancaran pembuatan laporan magang.

Penulis menyadari bahwa penulisan laporan Kuliah Kerja Usaha (KKU) ini masih terdapat banyak kekurangan. Oleh karena itu, penulis menerima masukan, saran, dan kritik yang membangun sebagai bahan perbaikan laporan. Penulis berharap agar laporan ini dapat bermanfaat bagi semua pihak dan dapat terus dikembangkan ke arah yang lebih baik.

Sukoharjo, 2 Januari 2023

Agil Dwi Wardani

20120003

DAFTAR ISI

HALAMAN PENGESAHAN	i
KATA PENGANTAR	ii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
A. LATAR BELAKANG MASALAH.....	1
B. DIVISI KERJA & KEGIATAN	2
C. POKOK MASALAH	5
D. PEMBAHASAN	6
E. SIMPULAN & SARAN	11
DAFTAR PUSTAKA	14
LAMPIRAN	15

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. Struktur Organisasi Inspecting	2
Gambar 2. Grafik Jenis Cacat Terbanyak	6
Gambar 3. Cacat Rapat	7
Gambar 4. Cacat Renggang.....	7
Gambar 5. Cacat Baar	8
Gambar 6. Grafik Presentase Grade Bulan Februari	11
Gambar 7. Ceklist Grade A	12
Gambar 8. Ceklist Grade B	12
Gambar 9. Ceklist Grade C	13

DAFTAR TABEL

Table 1. Point Grade Setiap Panjang Cacat Arah Lusi dan Arah Pakan.....	8
---	---

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Logbook Mahasiswa	16
Lampiran 2 Aktivitas Kegiatan Selama KKU	18
Lampiran 3 Daftar Hadir Mahasiswa Selama KKU	19

A. LATAR BELAKANG

Dunia usaha terutama bidang tekstil telah mengalami perkembangan yang sangat pesat, hal ini memunculkan persaingan di bidang ini menjadi semakin ketat. Untuk mengimbangi persaingan ini setiap perusahaan tekstil berusaha memunculkan produk-produk dengan kualitas yang lebih unggul dibanding kompetitornya. Maka dari itu perencanaan yang baik perlu dilakukan perusahaan di beberapa bagian seperti perencanaan bangunan pabrik dan perencanaan fasilitas-fasilitas produksi lainnya yang meliputi mesin, tenaga kerja, perlengkapan produksi dan fasilitas-fasilitas produksi lainnya.

Perusahaan tekstil, sebuah kualitas produk merupakan suatu hal yang cukup penting. Bahkan dalam berbagai macam pembicaraan, dikatakan bahwa kualitas produksi merupakan nyawa perusahaan. Apabila pada kualitas produksi terdapat berbagai macam cacat atau kekurangan dalam proses produksinya maka akan menimbulkan berbagai kerugian baik secara material maupun non material. Sehingga diperlukan pengendalian kualitas dalam suatu perusahaan untuk meminimalisasi cacat produk, sehingga dapat memenuhi standar kualitas yang lebih baik dibandingkan kompetitor atau memenuhi keinginan *buyer*.

Pengertian kualitas menurut Kotler dalam (Melyani, 2016) mengatakan “kualitas produk merupakan keseluruhan ciri atas sifat barang dan jasa yang berpengaruh pada kemampuannya dalam memenuhi kebutuhan dan keinginan konsumen, maka akan berusaha membuat produk yang berkualitas yang ditampilkan baik dari ciri-ciri luar (*design*) produk maupun inti (*core*) produk itu sendiri.

Perusahaan memandang bahwa kualitas merupakan faktor kunci yang membawa kemajuan perusahaan dan memenuhi standar mutu yang telah ditetapkan oleh *buyer*. Penelitian ini difokuskan untuk mengetahui kontrol kualitas pada proses produksi, dimana perusahaan harus memastikan produk yang dihasilkan berkualitas tinggi melalui sistem yang ada dalam manajemen

operasional di inspecting departmen weaving 3 pada PT SRI REJEKI ISMAN Tbk. Melalui tahap inspecting yang dilakukan oleh operator selama proses produksi berlangsung dan melakukan korektif pada hasil produksi maka hal itu dapat meminimalisir jumlah produk yang rusak dan menjaga agar produk diproses sesuai standar kualitas yang diinginkan buyer maupun perusahaan. Kepuasan pelanggan adalah tolok ukur utama dari kualitas sebuah produk, karena selama produksi tersebut berjalan, produk tersebut telah sesuai dengan apa yang menjadi keinginan/harapan pelanggan (*buyer*).

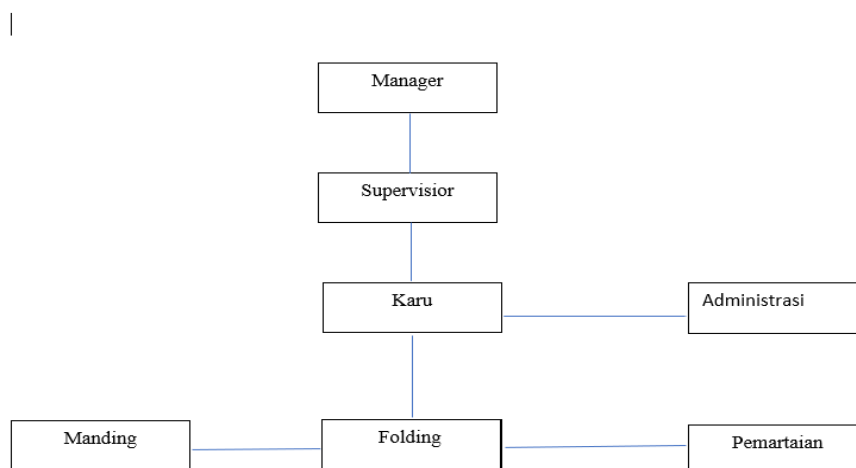
B. DIVISI KERJA DAN KEGIATAN

1. DIVISI KERJA

a. Struktur organisasi

Struktur organisasi Inspecting di departmen weaving 3 kekuasaan tertinggi di pegang oleh Manajer Produksi yang dibantu oleh supervisor, yang didalamnya ada beberapa divisi yang mempunyai fungsi masing-masing yang saling berkaitan. Adapun bentuk struktur organisasi inspecting di weaving 3 adalah sebagai berikut :

STRUKTUR ORGANISASI INSPECTING



Gambar 1 Struktur Organisasi Inspecting

b. Deskripsi Pekerjaan

1. Manager Produksi

Memiliki fungsi sebagai pimpinan atau pngawas tertinggi dalam departemen yang bertanggung jawab atas tegaknya disiplin dan tata tertib perusahaan diseluruh unit yang dipimpinnya. Serta bertanggung jawab atas hasil kerja bawahan, dengan kewajiban mentransfer ilmu dan keahlian,dan bertanggung jawab atas tercapainya jadwal,target kwanntitas dan kualitas produksi.

2. Supervisor

- a. Bertanggung jawab atas tegaknya disiplin dan tata tertib perusahaan dilingkungan anak buahnya.
- b. Bertanggung jawab atas hasil kerja bawahannya dengan berkewajiban mentransfer ilmu dan keahliannya sampai tingkat operator.
- c. Bertanggung jawab atas pemakaian bahan baku dan bahan pembantu lainnya.
- d. Bertanggung jawab atas pengoperasian peralatan dan mesin untuk mencapai target *kwalitas* dan *kwanntitas* produksi.
- e. Bertanggung jawab atas rahasia perusahaan yang khususnya dibidang teknologi produksi.

3. Karu

- a. Bertanggung jawab atas tegaknya disiplin dan tata tertib perusahaan terhadap regu yang dipimpin.
- b. Bertanggung jawab atas hasil kerja bawahannya, dengan berkewajiban melatih anak buahnya sampai mengerti tugasnya.
- c. Bertanggung jawab atas terkendalinya kelancaran proses, baik secara kwanntitas maupun kualitas.
- d. Bertanggung jawab atas rahasia perusahaan khususnya yang berkaitan dengan bidang pekerjaannya.

4. Administrasi

- a. Merekap data penting yang perlu diolah
- b. Membuat penjadwalan agar pekerjaan berjalan dengan baik.
- c. Melakukan arsip data.
- d. Mengelola dan mengorganisir administrasi kantor.
- e. Memastikan ketersediaan peralatan kantor agar pekerjaan dapat berjalan dengan kondusif.

5. Manding

- a. Operator manding bertanggung jawab mengecek seluruh permukaan kain dan melakukan perbaikan kain yang cacat.
- b. Operator manding mengecek konstruksi dengan menggunakan density meter.
- c. Operator manding bertanggung jawab atas penilaian pada permukaan kain sesuai dengan standar grading sistem dan dicatat format grey checking list.
- d. Setelah melakukan penilaian operator manding melakukan penjumlahan cacat kain sesuai format grey checking untuk penentuan grade kain awal.

6. Folding

- a. Operator folding bertanggung jawab melipat kain dan memastikan panjang lipatan kain tepat 1 meter.
- b. Operator folding menentukan grade kain sesuai format grey checking list untuk menentukan grade kain sesuai dengan ten point system.
- c. Operator folding menuliskan identitas kain pada kedua ujung kain sesuai *labeling*.

7. Pemartaian

- a. Merekap kain yang diorder sesuai jumlah partainya
- b. Memastikan persediaan peralatan yang dibutuhkan selama proses packing.

- c. Sebelum kain dikirim gudang operator pemartaian mengecek jumlah rol dan yard sudah sesuai dengan yang diorder.

2. KEGIATAN

Pada kegiatan mahasiswa dibagian inspecting ini aktivitas yang dilakukan sebagai berikut :

- a. Melakukan pengamatan tentang proses memperbaiki cacat kain di manding.
- b. Melakukan pengamatan atau observasi tentang pemartaian kain.
- c. Melakukan pengamatan dibagian folding yaitu proses melipat kain dan memberi labeling di ujung kain.
- d. Belajar cara memberi penilaian cacat kain berdasarkan 4 poin system, dan keterangan nilai cacat 4 point system.

C. POKOK MASALAH

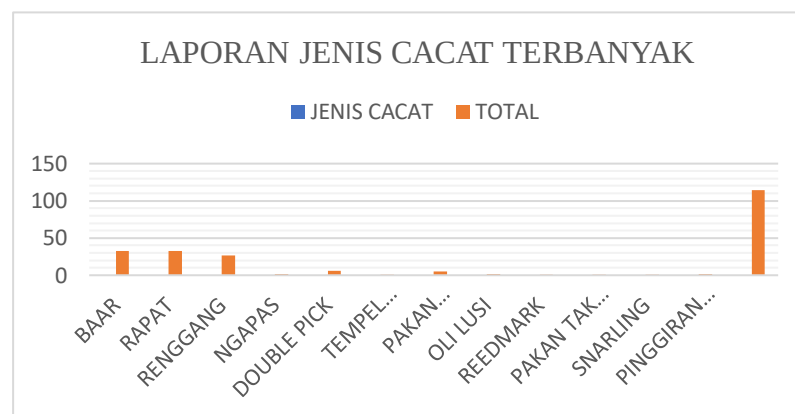
1. Cacat-cacat yang ada, jenis cacat apa yang paling sering terjadi?
2. Faktor-faktor apa saja yang menjadi penyebab kerusakan kain rapat, renggang dan baar pada proses produksi di inspecting?
3. Apakah dengan penerapan 4 point system dalam penentuan grade, dimana grade merupakan penentu kualitas kain?
4. Apakah dengan adanya penerapan iso manajemen mutu di departemen membawa dampak yang baik?

D. PEMBAHASAN

1. Cacat-cacat yang ada, jenis cacat apa yang sering terjadi?

Dalam proses penenunan kain, terdapat beberapa kegagalan *penenunan (cacat kain)* yang menyebabkan kualitas kain menjadi rendah. Guna mengendalikan cacat kain ini dilakukan proses *quality control* pada saat proses tenun berjalan dan pada tahap akhir dilakukan pengecekan ulang hingga perbaikan pada tahap *Inspecting*.

Ada banyak jenis cacat yang bisa terjadi pada proses penenunan kain dan hal ini disebabkan oleh banyak faktor, baik oleh trouble pada mesin tenun, kesalahan instalasi benang hingga faktor *human error*. Cacat-cacat kain yang bisa ditemukan pada proses pertenunan di weaving 3 PT. Sri Rejeki Isman Tbk dapat dilihat pada grafik dibawah ini:



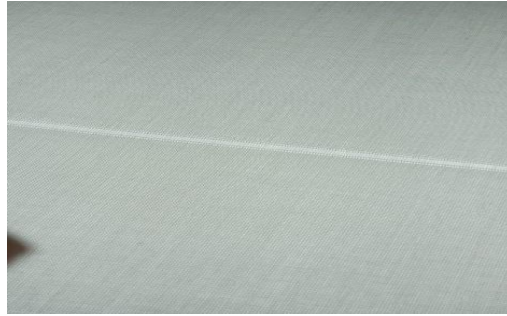
rafik Jenis Cacat Terbanyak

Berdasarkan grafik diatas, cacat yang paling banyak terjadi adalah Rapat, Renggang dan baar.

2. Faktor-faktor yang menjadi penyebab kerusakan kain rapat, renggang dan baar pada proses produksi inspecting?

Penelitian ini akan kami fokuskan pada tiga jenis *cacat rapat, renggang dan baar*, dan berikut adalah penjelasan ringkas dari ketiganya:

- a. Pengertian Rapat : Anyaman tebal tipis



Gambar 3 Cacat Rapat

Faktor terjadinya rapat disebabkan gigi pick tidak sesuai atau kelebihan dari settingan yang ditentukan, misal gigi pick standar 55 terjadi 56 mengakibatkan terjadinya cacat rapat.

- b. Pengertian Renggang: Anyaman tebal tipis



Gambar 4 Cacat Renggang

Faktor terjadinya renggang disebabkan gigi pick tidak sesuai atau kurang dari settingan yang ditentukan. Misal gigi pick standar 55 terjadi 54 mengakibatkan terjadinya cacat renggang.

- c. Pengertian Baar : Anyaman yang tidak merata



Gambar 5 Cacat Baar

Faktor terjadinya baarterjadi saat mesin jalan karena putaran atau langkah *take up* atau *late off* tidak sesuai yang ditentukan.

3. Apakah dengan penerapan 4 point system dalam penentuan grade,dimana grade merupakan penentu kualitas kain?

Dalam menentukan kualitas kain, diterapkan 4 point system yang nantinya akan dinilai menjadi beberapa grade kualitas. Pada departemen Weaving 3 PT. Sri Rejeki Isman Tbk ditetapkan ada 3 grade kualitas, yaitu *grade A*, *grade B* dan *Grade C*. Melalui 4 Point System ini dapat ditentukan tingkat grade dari kain hasil tenun berdasarkan point kualitasnya, dimana semakin banyak point kualitas gradenya, maka akan menurun juga penilaian gradenya atau bisa ditulis dengan *grade C*. Sebaiknya semakin rendah *point* kualitas gradenya, maka akan semakin baik tingkat gradenya atau bisa ditulis sebagai *grade A* dan *B*.

Table 1. POINT GRADE SETIAP PANJANG CACAT ARAH LUSI DAN ARAH PAKAN

PANJANG CACAT	POINT GRADE
<3 INCHI (<7.5 CM)	1
<3-6 INCHI (>7.51 – 15 CM)	2
<6-9 INCHI (> 15.1-23 CM)	3

>9 INCHI (LEBIH 23 CM)	4
------------------------	---

A. Cara menentukan grade :

ROLL POINT =

TOTAL SCORE X 3.600

PANJANG KAIN YARD X LEBAR KAIN (INCHI)X63

LEBAR KAIN NYATA

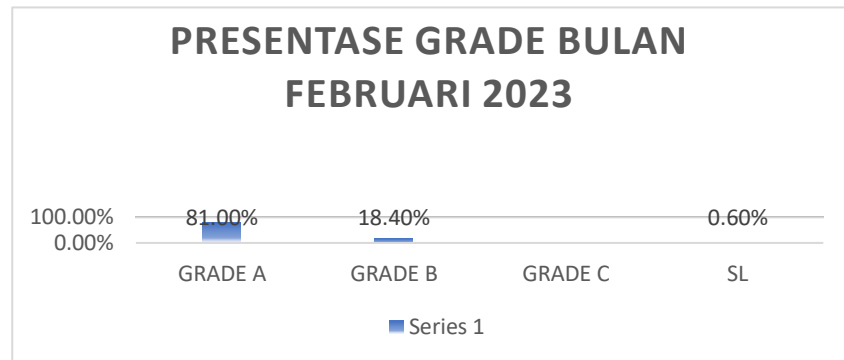
1. GRADE A ROLL POINT < 20
 - a. 2 Mayor (2 point 4) defect per 100 yard.
 - b. Tidak ada kesalahan cacat berjalur yang nyata.
 - c. Jarak mayor defect minimal 10 yard.
2. GRADE B ROLL POINT 21-40
 - a. 4 Mayor (4 point 4) defect 100 yard.
 - b. Jarak mayor defect minimal 10 yard.
3. GRADE C ROLL POINT >40
 - a. Perhitungan berdasarkan nilai point cacat.

B. Keterangan nilai cacat 4 point system,meliputi :

1. Cacat slub lusi dan slub pakan
 - a. Slub 1-2 cm nilai cacat 1
 - b. Slub >2-5 cm nilai cacat 2
 - c. Slub >5-10 cm nilai cacat 3
 - d. Slub > 10 cm nilai cacat 4
2. Cacat benang tidak rata
 - a. Samar nilai cacat 3
 - b. Nyata nilai cacat 4
 - c. Parah setempat dipotong
 - d. Sepanjang kain turun grade
3. Cacat rapat renggang
 - a. Samar nilai cacat 3

- b. Nyata nilai cacat 4
 - c. Parah setempat dipotong
- 4. Cacat reed mark
 - a. Cacat samar grade B
 - b. Cacat nyata grade C
- 5. Cacat nep
 - a. Terjadi 1X nilai cacat 1
 - b. Sepanjang kain BS
- 6. Cacat pakan loncat dan lusi loncat
 - a. Sepanjang kain grade C
- 7. Baar
 - a. Baar samar grade B
 - b. Baar nyata grade C
 - c. Parah sepanjang BS
- 8. Bekas ring tample
 - a. Lubang tidak putus sepanjang turun grade
 - b. Lubang putus jarak antara 5m-10 masuk grade B
 - c. Lubang putus setiap meter sepanjang kain grade C
- 9. Bekas perbaikan
 - a. Kurang dari 1 inchi nilai cacat 2
 - b. Lebih dari 1 inchi nilai cacat 4
 - c. Membekas lubang harus dipotong
- 10. Front box
 - a. Front box jarang 5 m- 10 m grade B
 - b. Front box sepanjang kain parah grade C
- 11. Pakan rangkap
 - a. Kurang dari 1 cm nilai cacat 4
 - b. Diatas 1 cm dipotong

- C. Grafik Data grade yang paling sering muncul diambil dari data grade analisis bulan februari sebagai berikut :



Gambar 6 Grafik Presentase Grade Bulan Februari

Berdasarkan grafik diatas, grade yang tertinggi persentasenya yaitu grade A 81,0% grade B 18,4% grade C 0%, SL 0,6%. Jadi bisa dilihat dari data diatas dengan adanya penerapan 4 point system dalam iso sangat mempengaruhi dalam penentuan grade dimana grade merupakan penentu kualitas kain.

4. Apakah dengan adanya penerapan iso manajemen mutu di departemen membawa dampak yang baik?

Adanya penerapan *iso manajemen mutu* akan memberikan dampak yang baik karena adanya iso bekerja bisa sesuai SOP, serta bisa meminimalisir kesalahan saat bekerja.

E. SIMPULAN DAN SARAN

Simpulan

1. Cacat kain paling banyak dan penyebabnya
 - a. *Rapat* : anyaman tebal tipis
Penyebab terjadinya rapat karena gigi pick tidak sesuai settingan.
 - b. *Renggang* : anyaman tebal tipis
Penyebab terjadinya renggang gigi pick tidak sesuai atau kurang dari settingan.
 - c. *Baar* : anyaman tidak merata
Penyebab baar terjadi saat mesin jalan karena putaran atau langkah take up atau late off tidak sesuai.

Ceklist diatas adalah ceklist roll point 45 yang berarti termasuk dalam *grade C*.

Tingkatan *grade* dari kain hasil tenun berdasarkan *point*,dimana semakin banyak point kualitas gradenya maka akan menurun juga penilaian gradenya atau bias ditulis *grade C*. apabila semakin rendah point kualitas gradenyamaka akan baik juga tingkatan gradenya atau bias ditulis *grade A* dan *grade B*.

4. Dengan adanya penerapan iso perusahaan memiliki nilai jual dimata *buyer* karena ada jaminan kualitas pada perusahaan tersebut.

Saran

1. Sosialisasi tentang penerapan ISO Manajemen Mutu 9001:2015 khususnya terhadap kualitas kain harus lebih dirutinkan lagi agar karyawan dapat memahami tentang pentingnya penerapan ISO Manajemen Mutu 9001:2015 terhadap kualitas kain.
2. Pengendalian dokumen ISO Manajemen Mutu 9001:2015 perlu diterapkan secara ketat sehingga setiap kejadian baik itu cacat atau penyebabnya dapat terekam dan bisa dijadikan bahan evaluasi dalam perbaikan kedepannya.
3. Perusahaan meningkatkan komitmen dan pemahamannya terhadap penerapan ISO Manajemen Mutu 9001:2015. Setelah dipahami secara matang,perusahaan harus membuat prosedur terperinci mengenai ssitem manajemen baru yang telah mengadaptasi ISO 9001:2015.
4. Dalam ISO Manajemen Mutu 9001:2015 diharapkan terus meningkatkan kinerja karyawan, ISO dijadikan pedoman saat bekerja agar implementasi ISO Manajemen Mutu 9001:2015 yang sudah diterapkan dan berjalan lebih baik.

DAFTAR PUSTAKA

ISO Manajemen Mutu 9001:2015

LAMPIRAN

Nama : Agil Dwi Wardani

NIM : 20120003

Program Studi : S1 Manajemen

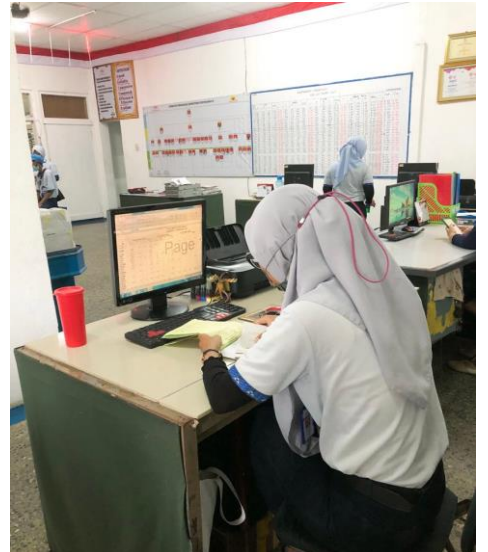
Judul : Penerapan ISO Manajemen Mutu 9001:2015 Pada
Operasional Bagian Inspecting Departemen Weaving III
PT Sri Rejeki Isman Tbk

NO	Minggu Ke-	Kegiatan
1	1	1. Menghitung produksi kain yang sudah di folding. 2. Menginput laporan produksi. 3. Mengerjakan laporan stok grey dan laporan PPIC. 4. Menginput manual ceklist. 5. Menginput laporan BBK. 6. Membuat memo potongan kain grey. 7. Stok Tucking
2.	2	1. Menghitung produksi kain yang sudah di foding. 2. Menginput laporan produksi. 3. Mengerjakan laporan stok grey dan laporan PPIC. 4. Menginput manual ceklist. 5. Menginput laporan BBK. 6. Stok Tucking.
3.	3	1. Menghitung produksi kain yang sudah di foding. 2. Menginput laporan produksi. 3. Mengerjakan laporan stok grey dan laporan PPIC. 4. Menginput manual ceklist.

		5. Menginput laporan BBK. 6. Membuat laporan kain potongan. 7. Menyiapkan laporan audit. 8. Stok tucking
4.	4	1. Menghitung produksi kain yang sudah di foding. 2. Menginput laporan produksi. 3. Mengerjakan laporan stok grey dan laporan PPIC. 4. Menginput manual ceklist. 5. Menginput laporan BBK. 6. Stok Tucking 7. Membuat laporan akhir bulan.
5.	5	1. Menghitung produksi kain yang sudah di folding. 2. Menginput laporan produksi. 3. Mengerjakan laporan stok grey dan laporan PPIC. 4. Menginput manual ceklist. 5. Menginput laporan BBK. 6. Stok Tucking
6.	6	1. Menghitung produksi kain yang sudah di folding. 2. Menginput laporan produksi. 3. Mengerjakan laporan stok grey dan laporan PPIC. 4. Menginput manual ceklist. 5. Menginput laporan BBK. 6. Stok Tucking
7.	7	1. Menghitung produksi kain yang sudah di folding. 2. Menginput laporan produksi. 3. Mengerjakan laporan stok grey dan laporan PPIC. 4. Menginput manual ceklist. 5. Menginput laporan BBK. 6. Stok Tucking
8.	8	1. Menghitung produksi kain yang sudah di foding. 2. Menginput laporan produksi. 3. Mengerjakan laporan stok grey dan laporan PPIC. 4. Menginput manual ceklist. 5. Menginput laporan BBK. 6. Stok Tucking

		7. Membuat laporan akhir bulan.
--	--	---------------------------------

Lampiran 1 Logbook Mahasiswa



Lampiran 2 Aktivitas kegiatan selama KCU

Lampiran 2 Aktivitas Kegiatan selama KKU