

BAB IV

KESIMPULAN DAN SARAN

4.1. Simpulan

Berdasarkan pembahasan pada bab sebelumnya mengenai prosedur pencatatan atas produktivitas serta kegiatan sehari-hari yang dilakukan di PT Cakra Utama, maka di peroleh simpulan sebagai berikut ini :

- a. Penerapan sistem pengendalian internal dalam PT Cakra Utama sudah cukup memadai. Hal ini bisa terlihat dikarenakan adanya peraturan dan tata tertib, dan juga adanya peraturan atau tugas yang di berikan kepada masing – masing bagian atau divisi yang telah di buat oleh pimpinan dalam menjalankan tugasnya setiap hari agar setiap bagian tersebut memiliki tanggung jawabnya masing – masing jika terjadi suatu kesalahan atau permasalahan dalam suatu barang.
- b. Penulis dapat memahami jenis kegiatan usaha yang berjalan serta prosedur yang terdapat dalam PT Cakra Utama dalam waktu yang cukup singkat

4.2. Saran

Berdasarkan pembahasan pada bab sebelumnya mengenai prosedur pencatatan PT. Cakra Utama maka diperoleh saran atas simpulan sebagai berikut ini

- a. Sebaiknya melakukan pengecekan rutin terhadap plat dan bahan baku serta membuat persiapan beberapa plat cadangan untuk jika sewaktu-waktu plat utama habis masih dapat melakukan pemotongan bahan dan produksi berjalan dengan lancar
- b. Sebaiknya perawatan dan pengecekan mesin dan cetakan dilakukan secara rutin dan mekanik harus memahami sumber masalah jika terjadinya kerusakan kecil baik kerusakan kecil maupun kerusakan besar agar dapat segera di perbaiki.
- c. Sebaiknya menyediakan beberapa lemari atau rak untuk menempatkan stock-stock agar tersusun rapi dan mudah menemukannya serta tidak kesulitan saat mengambilnya.
- d. Sebaiknya pimpinan lebih memperhatikan atau menjaga kualitas barang produksi terlebih dahulu dalam pelunasan pre order.

DAFTAR PUSTAKA

- Alexander, G., Sipahelut, H., Fakultas Ekonomi, A., & Bisnis, D. (2023). Agustus. *Surabaya Alamat: Jl. Semolowaru No, 1(3)*, 60118. <https://doi.org/10.54066/jrea-itb.v1i2.619>
- Caroline, E., Kuntadi, C., & Pramukty, R. (2023). PENGARUH PENGALAMAN AUDITOR, DUKUNGAN MANAJEMEN DAN EFEKTIVITAS PENGENDALIAN INTERNAL TERHADAP EFEKTIVITAS FUNGSI AUDIT INTERNAL. *JURNAL ECONOMINA*, 2(6), 1487–1497. <https://doi.org/10.55681/economina.v2i6.641>
- Farida, L., Iwan, A., Putra, S., Kesuma, S., & Blitar, N. (n.d.). *PERANAN AUDIT INTERNAL UNTUK MENUNJANG EFEKTIVITAS PENGENDALIAN INTERNAL PERSEDIAAN OBAT-OBATAN PADA RUMAH SAKIT UMUM AMINAH BLITAR*.
- Fauzi, A., Ach, D., & Supandi, F. (2019). Perkembangan Audit Syariah Di Indonesia (Analisis Peluang Dan Tantangan). *Ekonomi Dan Bisnis*, 5(1), 2599–3348.
- Hasibuan (2010:128). (2020). *Analisis Struktur Organisasi Terhadap Kinerja Sekretariat Dewan Perwakilan Rakyat Daerah Kabupaten Buleleng*. 4(2).
- Hiro Tugiman (2006 : 11). (n.d.). 25-1-59-1-10-20181001.
- Muspawi, M., Janati, S., Panjaitan, K., & Mawarni, J. D. (n.d.). *MENELAAH KONSEP-KONSEP DASAR ORGANISASI*. 5(2), 2023.
- Sawyer (2009). (n.d.). *PENGARUH PERAN, PROFESIONALISME, PENGALAMAN KERJA, DAN PENGETAHUAN INFORMATION TECHNOLOGY (IT) AUDITOR INTERNAL TERHADAP EFEKTIVITAS SISTEM PENGENDALIAN INTERNAL PERUSAHAAN*.
- Wati, N., & Bahari, S. (2022). *PENGARUH INTERNAL CONTROL DAN INTERNAL AUDIT TERHADAP UPAYA MEMINIMALISASI KECURANGAN DALAM LAPORAN KEUANGAN INSPEKTORAT KOTA BAUBAU* (Vol. 4).

LAMPIRAN

Lampiran 1 Laporan Hasil Kerja

Lampiran 2 SPK (Data Pemakaian Bahan Baku)

Lampiran 3 Surat Perintah Kirim

Lampiran 4 Stock Opname Barang

Lampiran 5 Stock Plat

Lampiran 6 Inspection Result Data

Lampiran 7 Lot Identifikasi

Lampiran 8 PO

Lampiran 9 Surat Jalan

Lampiran 10 Laporan QC



LAMPIRAN 1

LAPORAN HASIL KERJA

NAMA: Rion/Adnan BAGIAN: Potongan BLN: TH JUNI - JULI 24

TGL	AWAL	AKHIR	LOT	CODE	NAMA BARANG	TYPE	JML	KETERANGAN	PARAF
24/6			312	687	Gusset Handle		27 br		At
			312	680	Stay Re Inside Handle		1 br		At
			312	544	Stay FR Upper		3 br		At
			312	544	Stay FR Lower		7 br		At
25/6			312	542	Stay R handle cover		1 br		At
			314	671	Stay Rehandle cover		8 br		At
			314	671	Stay Rehandle cover		2001		At
27/6			315	687	Upper Rehandle		41 br		At
			315	687	Stay G Chassis cap		1 coil		At
			315	687	Upper Rehandle		41 br		At
28/6			318	687	Stay R handle cover				At
			318	687	Stay R handle cover		101 br		At
			318	687	Stay R handle cover		201 br		At
29/6			321	687	Stay R handle cover		21 br		At
1/7			322	687	Stay R handle cover		21 br		At
2/7			322	687	Stay R handle cover		21 br		At
3/7			322	687	Stay R handle cover		21 br		At
4/7			322	687	Stay R handle cover		21 br		At
5/7			322	687	Stay R handle cover		21 br		At
6/7			322	687	Stay R handle cover		21 br		At
7/7			322	687	Stay R handle cover		21 br		At
8/7			322	687	Stay R handle cover		21 br		At
9/7			322	687	Stay R handle cover		21 br		At
10/7			322	687	Stay R handle cover		21 br		At
11/7			322	687	Stay R handle cover		21 br		At
12/7			322	687	Stay R handle cover		21 br		At
13/7			322	687	Stay R handle cover		21 br		At
14/7			322	687	Stay R handle cover		21 br		At
15/7			322	687	Stay R handle cover		21 br		At
16/7			322	687	Stay R handle cover		21 br		At
17/7			322	687	Stay R handle cover		21 br		At
18/7			322	687	Stay R handle cover		21 br		At
19/7			322	687	Stay R handle cover		21 br		At
20/7			322	687	Stay R handle cover		21 br		At

KETERANGAN :

- Semua operator wajib membuat LAPORAN HASIL KERJA untuk keperluan evaluasi kinerja.
- Semua kolom wajib diisi. Kalau ada yang belum mengerti tanyakan pada pimpinan.
- Form wajib dijaga, tidak boleh kotor, robek atau hilang. Kalau hilang wajib segera lapor

LAMPIRAN 2

S.P.K (DATA PEMAKAIAN BAHAN BAKU)

TANGGAL	30-7-2024	LOT BAHAN	101	
LOT PROSES	346	SPEC BAHAN	SPCC	
CODE PART	664	UKURAN	0.7mm	
NAMA PART	Mug Guard Strg Head	PROSES	potong	
POTONG LBR	3 lembar @ 328	RENC PROD.	928 pcs	
TGL	AWAL	AKHIR	OPERATOR	KETERANGAN
30-7-24			Kian	3 lembar

BACA DULU SERELUM BEKERJA :

1. SEMUA KOLOM WAJIB TERISI, BILA TIDAK MENGETI BELAJAR DULU, SETELAH MENGISI, BOLEH BEKERJA
2. TIDAK ADA LOT, TIDAK ADA TANDA TANGAN, BERARTI TIDAK ADA BERTANGGUNG JAWAB OPERATOR TIDAK BOLEH BEKERJA
3. TULISAN HARUS BISA DIBACA, TIDAK BISA MENULIS TIDAK BOLEH BEKERJA
4. FORM TIDAK BOLEH HILANG, BILA HILANG WAJIB LAPOR

TANDA TANGAN

Mug

Diterima:	Kembali:
<i>Ar</i>	

LAMPIRAN 3

SURAT PERINTAH KIRIM										
TGL	CODE	NAMA BARANG	TYPE	PO	KT	@	KIRIM	KETERANGAN	SUPIR	TERIMA
19/7	41				50					
	314				2					
	315				2					
	444				4					
	458				3					
	544				6					
	605				2					
	621				1					
	631				2					
	632				1					
	637				60					
	637									
					50					
	711				2					
	313				2					
	315				2					
	414				2					
	544				2					
	458				2					
	544				2					
	544				60					
	545				8					
	545				60					
	586				30					
	587				4					
	627				60					
	687				2					
	531				2					
	532									

KETERANGAN:

1. Jam 7.15 PERINTAH PENGIRIMAN diterima Supir.
2. Periksa packing jam 10.00.
3. Periksa pengiriman jam 11.45.
4. Jam 13.15 pencatatan perintah kirim.
5. Jam 13.30 berangkat kirim.

LAMPIRAN 4

Tanggal: 27-07-2024

STOK OPNAME BARANG

CODE	NAMA BARANG	PCS PER KTG	JMLH KTG	JMLH PCS	CODE	NAMA BARANG	PCS PER KTG	JMLH KTG	JMLH PCS	CODE	NAMA BARANG	PCS PER KTG	JMLH KTG	JMLH PCS
41	CDMP TOP 1	200	513		588	PATCH L SUB FRAME K59	100			61		500	6	
63	LEVER HOOK KAWASARI	100			591	PLATE PIPE LOWER	200			600		500	6	
113	STOPPER KAWASARI	500			604	STAY SW HARNESS K45A	500			606		500	2	
313	STAY BRACKET RETURN S	200	11		605	CLAMPER FULL HOSE K18	500	4		611		500	1	960
314	STAY A CHAIN CASE KWB	200	6		607	CLIP RUBBER K55A	1000			616		500	1	
315	STAY B CHAIN CASE KWB	200	12		621	STAY A THERMOSTAT K11	200			674		500	1	
372	ARM CLUTCH LEVER KYEA	200			627	STAY REGULATOR K41F	200	2		676		500	18	
375	STAY CHAIN CASE A KYEA	500			628	STAY HORN K45G	200	3						
376	STAY CHAIN SLIDER A KYE	500	9		629	STAY EARTH POINT K45G	200	5						
382	CLAMPER HARNESS KVBW	500			646	STAY R HANDLE COVER K	500	10						
384	CLIP B KVBW	500	11		647	STAY L HANDLE COVER K	500	22						
391	GUIDE CABLE S0114 KWZ	300			649	GUSSET HANDLE K81A	100							
397	CLIP B HARNESS KWXX	500			666	STAY UNDER COWL K64A	200							
398	STAY A/C KWXX	500	1		678	STAY R HANDLE COVER K	500							
444	CLIP HARNESS	500			679	STAY L HANDLE COVER K	500	5						
458	STAY RR DIL CLIP K07A	200	2.11		687	GUSSET HANDLE K07A	100	135	141					
473	CLIP WIRE HARN K2RA	500			689	GUSSET MAIN PIPE K59A	25							
493	BRACKET UPPER	100			706	STAY R ECU	200							
494	BRACKET UPPER	100			707	STAY L ECU	200							
531	STAY R AIR/C K18A	400	3		711	STAY L UNDER COWL K45	200							
532	STAY L AIR/C K18A	400	4		713	STAY HORN K45R	200							
535	STAY BRACKET RETURN S	100	10		714	STAY R HANDLE COVER K	500	1						
538	PATCH SWING ARM CRO	100			715	STAY L HANDLE COVER K	500	6						
539	PATCH SWING ARM CRO	100			716	GUSSET A R RR K25A	50							
540	STAY CENTER COVER K03	200			717	STAY HARNESS K25A	100							
541	STAY L HANDLE COVER K	500	9		720	STAY HORN K25A	100							
542	STAY R HANDLE COVER K	500	2		721	GUSSET L RR	200							
543	STAY FR HANDLE COVER	500			651	CLIP HARNESS	100							
544	STAY FR LUGGAGE K03S	200	22		97	STOPPER RUBBER L STEP	1000							
545	STAY M/P FR COVER K03	100	42		84	RING KICK STATER	5000							
555	STAY M/P FR COVER K41	100			147	WASHER KICK STATER	500	5						
558	BRACKET FR TOP COVER	100			342	WASHER KICK STATER K	1000	10						
586	BRACKET LOWER ASSY R	50	248		511	STAY R HANDLE COVER K	500							
587	BRACKET UPPER	100	65		512	STAY L HANDLE COVER K	500							

LAMPIRAN 5

STOK PLAT

Tgl: 30/07/2024

SPCC-SD		SPHC-PO	
Uk.pelat (mm)	Jumlah	Uk.pelat	Jumlah
0,7	6	1,6	33
1	50	2	114
1,2	5	2,3	5
1,4	14	2,6	10
1,6		2,9	
		3,2	26
		4,5	

LAMPIRAN 6

PT. JODA MEDIA LANKAR
TANGERANG
QUALITY ASSURANCE DEPT

INSPECTION RESULT DATA

REV. FORM: 001/2017-07
REVISI: 161
NO. BOM: F-02/0805-0115

PAGE: 1

CUSTOMER	PT. KAWASAKI MOTOR INDONESIA	DATE	INSPECTED	CHECKED	APPROVED
PART NAME	LEVER	DATE			
PART NO.	13118-0735	DATE			
MODEL		DATE			
QUANTITY	5 Pcs	DATE			
LOT NO.		DATE			

Material: SS400 1.43

NO.	INSPECTION ITEM	INSPECTION METHOD/EQUIPMENT	STANDARD	SAMPLE									
				1	2	3	4	5	6	7	8		
1	Tabul Material	Caliper	4.5 ± 0.15										
2	Jack	Height Gauge	9.6 ± 0.3										
3	Jack	Height Gauge	27 ± 0.5										
4	Diameter	Caliper	25.2 ± 0.2										
5	Radius	Radius Gauge	8.24 ± 0.5										
6	Visual Inspection	Visual	Notch, Crack, Bent, Corrosion, etc.										

NOTE:

REGULAR INSPECTION
TRY OUT INSPECTION
JUDGMENT

OK NC

DATE: 08-05-17
SIGNATURE: [Signature]
NAME: [Name]
CHECKED: 08-05-17
APPROVED: 08-05-17

LAMPIRAN 7

LOT IDENTIFIKASI

NAMA PART : Seay Regulator
NOMOR PART : SO1361 - K414 - K200H11
MODEL : K414
JUMLAH :
NOMOR LOT : 29.07.2024 - Pt. Dewitama

INSP. RESULT	INSPECTED	KETERANGAN
NG	<i>[Signature]</i>	• Part Ponggang

KEPUTUSAN
☒ Part harus disortir
☒ Part harus direpair
☐ Part dispoilage
☐ Part Rework

PT. RODA PRIMA LANCAR

LAMPIRAN 8

[illegible]

LAMPIRAN 9

SURAT JALAN

Dengan hormat,
Bersama surat ini kami kirimkan :

P.O. NOMOR 202407000216 No. 0098233/RPL/DIA/II/2024

No.	Banyaknya	pcs	N A M A B A R A N G	
	5.000	PCS	COMP TOP 1	53220-GNE-900100X 2024-07-29
				25 KTG @ 200 PCS
	2.100	PCS	STAY MP FR COVER K03S	50113-KWW-A000-H 2024-07-29
				21 KTG @ 100 PCS
	3.000	PCS	BRACKET LOWER ASSY R	50351-K56A-A100-3 2024-07-29
				60 KTG @ 50 PCS
	3.000	PCS	BRACKET UPPER	50351-K12-9000-26 2024-07-29
				30 KTG @ 100 PCS
	500	PCS	STAY A CHAIN CASE K56F	52131-K56F-N100-F 2024-07-29
				1 KTG @ 500 PCS

Barang pesanan di atas, Paten dan Desain diluar tanggung jawab Produsen.

Hormat kami,



LAMPIRAN 10

LAPORAN KERJA - QC LAPANGAN							BLN:	THN
TGL	CD	NAMA PART	MSN	PROSES	STATUS	OPERATOR	KETERANGAN	JML
					Berjalan	Risa	Mulai Jam 7.00	
07	544	Stay Front Luggage	01	Blank	— " —	Lena		
	342	Washer Kick Stater D.16	04	Blank	— " —	Angelica		
	687	Gusset Handle 23 KYT	09	Tekuk 1	— " —	Mella		
	586	Bracket Lower	10	Tekuk 2	— " —	Devi		
	687	Gusset Handle 23 KYT	15	Tekuk 2	— " —	Siti Rohimah		
	629	Stay Earth Point	23	Spot	— " —	Risky		
	587	Bracket Upper	26	Blank	— " —	Maya		
	41	Ring Comp Top	27	Tekuk	— " —	Maydika & Agus	Mulai Jam 7.15	
	586	Bracket Lower	24	Blank	— " —	Galuh	Mulai Jam 7.00	
	342	Washer Kick Stater D.16	30	Chamber	— " —	Siti Rohimah	Stop Jam 7.45 karena habis bahan	
	629	Stay Earth Point	23	Spot	Stop	Siti Rohimah	Mulai Jam 7.50	
	41	Ring Comp Top	08	Blank	Berjalan	Siti Rohimah	Stop Jam 8.35 karena habis bahan	
	687	Gusset Handle 23 KYT	09	Tekuk 1	Stop	Angelica	Mulai Jalan Jam 8.37	
	544	Stay Front Luggage	12	Tekuk	Berjalan	Angelica	Stop Jam 8.45 karena keras/macet	
	586	Bracket Lower	24	Blank	Stop	Maydika & Agus	Perbaikan Jalan Jam 8.55	
	586	Bracket Lower	24	Blank	Perbaikan	Maydika & Agus	Mulai Jalan Jam 9.00	
	586	Bracket Lower	24	Blank	Berjalan	Maydika & Agus	Stop karena keras dan di benarin mby (9.1)	
	586	Bracket Lower	24	Blank	Stop	— " —	Stop Jam 9.33 karena habis bahan	
	687	Gusset Handle 23 KYT	15	Tekuk 2	Stop	Devi	Jalan mulai Jam 9.45	
	586	Bracket Lower	24	Tekuk 2	Berjalan	Devi	Perbaikan Jam 9.41	
	586	Bracket Lower	24	Blank	Perbaikan	Lena & Agus	Stop Jam 9.35 karena lower ketas/nyangkut kask may	
	342	Washer Kick Stater D.16	04	Blank	Stop	Lena	Mulai Jalan Jam 9.45	
	342	Washer Kick Stater D.16	04	Blank	Berjalan	Lena	Mulai Jalan Jam 9.45 (habisin)	
	586	Bracket Lower	24	Blank	Berjalan	Maydika & Agus	Stop Jam 10.10	
	41	Ring Comp Top	08	Blank	Stop	Siti Rohimah	Mulai Jalan Jam 10.15 (Pasang jig 29mm 5 menit)	
	544	Stay Front Luggage	23	Spot	Berjalan	Siti Rohimah	Stop Jam 10.20 karena habis bahan	
	586	Bracket Lower	24	Blank	Stop	Maydika & Agus	Stop Jam 10.35 karena ga ada apinya	
	544	Stay Front Luggage	23	Spot	— " —	Siti Rohimah	Stop lagi Jam 10.40 karena borokas	
	544	Stay Front Luggage	23	Spot	Perbaikan	Siti Rohimah	Jalan sebentar (Perbaikan) Jam 10.38	
	605	Clip Harness	19	Tekuk 1	Berjalan	Siti Rohimah	Jalan Jam 11.30	
	605	Clip Harness	19	Tekuk 1	Stop	Siti Rohimah	Stop Jam 11.45 karena jig spot sudah mati	
	544	Stay Front Luggage	23	Spot	Berjalan	Siti Rohimah	Jalan kembali Jam 11.50	
	605	Clip Harness	19	Tekuk 1	— " —	Maydika	Jalan Jam 12.08	
	544	Stay Front Luggage	01	Blank	Stop	Risa	Stop Jam 13.37 karena mau bongkar/jumlah cekakan	
	586	Bracket Lower	24	Blank	Berjalan	Maydika & Agus	Mulai Jalan Jam 14.10	
	41	Ring Comp Top	08	Blank	— " —	Risa	Mulai Jalan Jam 14.20	
	544	Stay Front Luggage	23	Spot	Stop	Siti Rohimah	Stop Jam 14.50 karena out mirror/stop	
08/08								
	544	Stay Front Luggage	12	Tekuk	Berjalan	Angelica	Mulai Jam 7.10	
	605	Clip Harness	19	Tekuk 1	— " —	Mella		
	605	Clip Harness	20	Tekuk 2	— " —	Riska		
	612		22	Spot	— " —	Siti Rohimah		
	586	Bracket Lower	24	Blank	— " —	Lena & Maydika		

TANGGUNG JAWAB TUGAS QC LAPANGAN

- Setiap 1/2 jam keliling periksa mutu dengan menggunakan JIG dan periksa mutu secara visual.
- Setiap 11/2 jam periksa mutu dengan Kaliper berdasarkan paduan IRD.
- Setiap saat QC lapangan wajib bisa menjawab dengan benar KUNDISI aktifitas kerja di lapangan.
 - Stok pita ada berapa item part dan ditaruh dimana /
 - item part apa saja yang sedang dikerjakan, proses apa saja yang hampir selesai dan item part apa yang sudah selesai.
 - Pallet barang jadi yang sudah penuh dan setiap 3 jam hasil jadi wajib dibawa-ketempat produksi
 - Pita yang karat dipisah dan dipoles, QC lapangan wajib memantau sampai pita tersebut diproses jadi barang jadi.
- Menjelaskan ada dimana pita yang proses produksinya ditunda (catat)
- Setiap terjadi BONGKAR - PASANG cetakan wajib dicatat dan mesin yang berhenti lebih dari 1 jam juga wajib dicatat

TANGGUNG JAWAB TUGAS QC LAPANGAN

- Setiap 1/2 jam keliling periksa mutu dengan menggunakan JIG dan periksa mutu secara visual.
- Setiap 11/2 jam periksa mutu dengan Kaliper berdasarkan paduan IRD.
- Setiap saat QC lapangan wajib bisa menjawab dengan benar KONDISI aktivitas kerja di lapangan.
 - Stok pita ada berapa item part dan ditarah dimana?
 - Item part apa saja yang sedang dikerjakan, proses apa saja yang hampir selesai dan item part apa yang sudah selesai?
 - Pallet barang jadi yang sudah penuh dan setiap 3 jam hasil jadi wajib dibawa ketempat tinggal.
 - Pita yang karat dipisah dan dipoles, QC lapangan wajib memantau sampai pita tersebut diproses jadi barang jadi.
 - Menjelaskan ada dimana pita yang proses produksinya ditunda (catat).
- Setiap terjadi BONGKAR - PASANG cetakan wajib dicatat dan mesin yang berhenti lebih dari 1 jam juga wajib dicatat.

RIWAYAT HIDUP

Identitas Pribadi

Nama : Mustika Dewi
Tempat Tanggal Lahir : Tangerang, 05 Februari 2003
Jenis Kelamin : Perempuan
Agama : Buddha
Kewarganegaraan : Indonesia
Alamat : KP. Sekarwangi RT 004/007, Kel. Neglasari, Kec. Neglasari
Nomor Telepon : 081325152044
Email : mustikadewi807@gmail.com
IPK Terakhir : 3,60



Riwayat Pendidikan

SD : SD Ariya Metta
SMP : SMP Ariya Metta
SMA/SMK : SMK Ariya Metta
Perguruan Tinggi : Universitas Buddhi Dharma

Riwayat Pekerjaan

1. Dinas Pendidikan Kota Tangerang – *Administration Staff*
(02 Maret 2020 – 20 Maret 2020)
2. Kursus Les Bimbel – *Guru Les*
(10 Juni 2021 – 10 Juni 2022)
3. Matahari Departement Store Tbk – *Voucher Staff*
(13 Juni 2022 – 13 September 2022)
4. Universitas Buddhi Dhamma – *Marketing External*
(15 Maret 2023 – 10 Juni 2023)
5. PT. Cakra Utama – *Administration & Production and Inventory Control*
(10 November 2023 – Sekarang)

Tangerang, 13 Agustus 2024

Mustika Dewi