

TABEL

Tabel 4.1 Input dan Output	41
Tabel 4,2 Tabel Kebenaran Pengiriman dari Plant menuju Lab	42
Tabel 4,2 Tabel Kebenaran Pengiriman dari Lab menuju Plant	43
Tabel 4.3 Laporan Pekerjaan Perawatan Dengan Kontrol Konvensiaonal	44
Tabel 4.4 Laporan Pekerjaan Perawatan Dengan Kontrol PLC Siemens S7-300	46
Tabel 4.5 Perbandingan Keseluruhan menggunakan Konvensional dengan PLC Siemens S7-300.....	47

