

GLOSARRY

- Quilts* : Kerajinan jahit yang berasal dari Amerika, berupa penyatuan kain-kain perca dengan mesin jahit maupun jahitan tangan menjadi sebuah pajangan dinding ataupun *bed cover*.
- Mall* : Pola atau cetakan yang menjadi dasar dari sebuah bentuk yang diinginkan.

Tabel L 1.1.1 Data Mentah Bunny Hop

Kode A(pola)

20.07	21.08	20.08	20.29	21.05	22.24
22.25	20.88	21.28	22.30	21.99	20.28
19.88	19.90	19.78	20.21	20.55	21.88
21.56	21.28	20.99	20.85	20.17	21.02
19.28	19.56	22.25	22.30	21.28	21.05
21.28	22.55	21.88	21.78	20.28	19.78

Tabel L1.1.2 Data Mentah Bunny Hop

Kode A(gunting)

51.25	51.26	49.66	50.88	52.28	50.89
51.33	51.45	51.00	50.55	50.28	49.89
49.78	50.23	51.00	51.22	51.88	52.20
52.00	52.38	52.52	51.88	49.55	50.78
50.66	51.28	52.25	50.88	49.28	51.66
51.45	50.28	49.56	49.88	50.99	51.88

Tabel L 1.1.3 Data Mentah Bunny Hop

Kode A1a(pola)

11.55	9.11	8.55	7.89	8.88	11.01
10.01	10.12	7.55	10.12	9.88	9.78
11.22	11.18	7.89	7.77	8.99	8.21
9.01	11.88	10.55	11.22	9.99	9.27
11.21	10.88	9.22	9.45	8.55	8.27
10.11	10.33	9.88	11.08	11.33	10.68

Tabel L1.1.4 Data Mentah Bunny Hop

Kode A1a(gunting)

21.15	21.55	21.56	22.56	23.00	22.20
22.45	22.33	23.12	19.20	22.89	21.88
21.78	20.88	20.13	20.22	20.55	23.13
22.03	20.21	19.88	20.99	21.02	20.28
19.25	19.28	22.56	23.05	23.22	22.08
23.05	21.28	20.55	19.88	21.05	21.88

Tabel L1.1.5 Data Mentah Bunny Hop

Kode A1b(pola)

9.33	10.55	10.99	12.12	12.50	9.88
12.66	12.19	9.77	10.88	9.44	13.09
12.44	12.65	11.77	11.88	10.88	9.81
13.01	12.05	11.55	9.22	9.88	13.04
10.55	10.88	9.77	10.33	13.17	12.49
10.01	9.88	10.21	10.11	11.14	10.11

Tabel L1.1.6 Data Mentah Bunny Hop

Kode A1b(gunting)

22.22	25.11	20.44	23.44	23.21	24.01
24.55	22.23	21.44	22.22	24.05	24.88
20.78	25.01	25.19	23.01	22.22	25.03
24.11	20.88	22.45	21.05	21.89	25.33
23.55	21.55	25.08	23.05	23.22	21.28
24.88	21.28	25.22	23.18	25.04	20.11

Tabel L1.1.7 Data Mentah Bunny Hop

Kode B(pola)

5.79	5.77	5.66	5.65	6.01	6.11
5.02	5.22	5.45	5.33	4.99	4.89
5.01	4.55	4.01	4.55	4.13	5.05
4.22	4.35	5.20	5.65	5.22	5.89
6.00	6.55	6.28	6.28	7.11	7.12
6.99	5.99	5.45	6.22	6.11	5.28

Tabel L1.1.8 Data Mentah Bunny Hop

Kode B(gunting)

9.99	8.77	10.55	10.88	9.88	11.25
11.38	12.11	8.77	9.11	12.16	12.19
11.44	10.21	9.22	9.01	8.96	10.33
8.99	11.88	11.35	12.02	12.03	10.01
10.77	10.77	12.22	9.44	9.87	8.96
12.29	11.88	10.44	10.55	11.95	8.55

Tabel L1.1.9 Data Mentah Bunny Hop

Kode Ca(pola)

12.08	8.44	10.44	10.22	8.65	9.88
11.45	11.63	12.12	8.66	9.87	10.44
10.21	9.01	9.55	8.33	8.54	12.04
9.22	10.44	9.18	10.44	10.22	11.44
10.79	12.05	12.09	8.22	9.56	8.77
8.98	12.01	11.15	8.79	10.44	8.45

Tabel L1.1.10 Data Mentah Bunny Hop

Kode Ca(gunting)

16.55	17.55	18.22	16.44	15.6	15.89
15.13	17.99	18.46	15.88	15.66	16.33
16.21	17.04	17.81	18.18	16.55	17.45
15.01	16.44	16.12	18.22	17.55	15.15
15.33	16.01	18.22	18.33	17.77	17.12
16.44	15.22	18.23	17.17	16.44	15.05

Tabel L1.1.11 Data Mentah Bunny Hop

Kode Cb(pola)

9.66	10.44	8.88	7.99	9.88	10.22
10.35	7.65	8.12	8.11	9.13	9.66
10.66	10.13	10.01	10.56	7.65	8.28
8.66	10.23	9.77	9.45	9.28	10.19
10.55	10.13	9.25	9.01	9.99	10.19
9.65	8.88	7.95	10.11	10.21	10.88

Tabel L1.1.12 Data Mentah Bunny Hop

Kode Cb(gunting)

15.11	15.23	14.66	14.99	14.85	13.99
13.85	15.77	16.01	16.03	14.56	14.02
16.47	16.33	15.99	14.33	15.01	13.66
14.96	16.19	16.32	13.11	14.33	14.29
15.88	16.45	16.05	15.44	13.22	13.56
16.26	14.16	15.21	16.08	14.99	13.89

Tabel L1.1.13 Data Mentah Bunny Hop

Kode D(pola)

8.02	8.21	9.21	10.00	9.03	7.16
7.66	9.55	10.01	10.02	9.28	8.99
8.03	8.33	7.99	7.13	7.06	6.98
6.75	7.22	7.55	8.55	9.22	9.25
9.55	9.67	7.55	10.11	8.56	8.12
9.01	7.11	8.55	7.65	9.01	10.00

Tabel L1.1.14 Data Mentah Bunny Hop

Kode D(gunting)

11.22	13.02	9.99	10.99	11.22	12.01
12.55	12.65	11.45	10.55	10.01	10.3
11.02	11.55	9.65	13.08	12.99	12.45
11.07	11.19	9.65	10.54	10.19	13.01
10.65	10.02	11.56	12.65	11.02	9.78
10.98	13.06	9.35	12.09	11.01	9.26

Tabel L1.2.1 Data Mentah Rantai Natal

Kode A1 (pola)

18.62	19.44	20.66	20.25	21.56	20.91
19.91	21.18	20.17	19.75	19.36	18.56
18.06	18.97	20.09	21.25	20.31	18.69
20.05	21.62	21.42	21.44	19.79	21.69
18.67	19.82	18.55	19.85	20.18	20.16
20.41	21.65	20.21	18.33	18.89	19.76

Tabel L1.2.2 Data Mentah Rantai Natal

Kode A1 (gunting)

30.94	30.88	30.77	31.01	31.11	31.25
30.88	32.03	31.88	29.25	29.00	29.65
30.12	31.55	32.28	32.01	30.55	29.35
29.34	30.43	30.01	30.56	29.84	31.67
31.22	30.34	30.35	31.35	31.69	31.56
32.35	32.15	31.50	31.65	31.13	29.99

Tabel L1.2.3 Data Mentah Rantai Natal

Kode A2 (pola)

7.56	6.44	8.97	8.31	8.32	9.31
9.06	9.88	6.55	6.33	6.89	9.56
7.86	6.88	8.12	8.01	9.28	9.55
9.21	9.35	6.33	8.25	9.65	8.25
8.66	7.89	7.88	9.68	8.55	7.28
7.21	6.99	9.77	6.55	7.22	8.21

Tabel L1.2.4 Data Mentah Rantai Natal

Kode A2 (gunting)

13.21	14.91	15.29	15.61	12.31	13.55
13.65	13.66	14.88	14.55	14.21	14.10
13.99	13.89	14.55	14.22	13.28	13.55
13.46	15.22	12.77	15.77	15.28	13.24
13.30	12.98	12.88	13.55	15.88	13.55
12.88	14.28	13.28	15.00	14.88	14.25

Tabel L1.2.5 Data Mentah Rantai Natal

Kode B1 (pola)

5.99	7.36	7.45	6.96	6.32	7.35
7.18	6.85	7.36	7.46	6.85	6.78
7.01	7.11	6.88	5.89	6.35	7.45
6.88	7.19	7.22	5.97	6.98	6.78
5.95	7.33	5.88	7.19	6.89	6.45
7.46	7.11	7.65	6.99	5.91	6.89

Tabel L1.2.6 Data Mentah Rantai Natal

Kode B1 (gunting)

10.21	12.21	10.25	9.34	11.44	12.15
9.66	10.31	11.55	12.32	12.55	11.65
12.15	10.65	10.98	11.55	11.45	12.13
9.33	12.76	11.23	11.04	12.55	12.65
10.33	10.21	11.21	12.65	12.76	11.21
12.54	9.45	9.12	10.11	9.55	12.56

Tabel L1.2.7 Data Mentah Rantai Natal

Kode B2 (pola)

6.88	7.08	7.89	7.66	8.45	8.01
8.33	8.24	6.98	7.23	7.26	7.33
8.09	8.16	6.55	6.78	6.59	7.34
7.77	8.67	6.12	8.33	8.45	6.78
6.55	7.89	7.66	6.89	8.66	7.45
7.56	8.19	8.2	6.78	6.89	7.98

Tabel L1.2.8 Data Mentah Rantai Natal

Kode B2 (gunting)

14.88	13.22	15.01	14.18	14.08	13.55
13.77	12.98	12.66	15.22	11.88	11.55
11.67	11.89	15.01	14.55	14.23	14.33
13.05	13.09	11.75	13.02	12.16	13.54
15.04	15.01	15.22	12.08	12.65	11.78
11.65	13.09	13.04	12.77	12.03	11.35

Tabel L1.3.1 Data Mentah Pohon

Kode A (pola)

16.50	19.72	18.65	17.00	18.54	15.25
16.13	16.13	15.44	19.10	15.30	16.34
17.00	19.09	18.81	18.44	17.54	17.25
16.55	16.45	15.45	15.88	16.88	16.48
17.12	18.01	16.01	15.13	15.35	18.20
19.55	19.25	18.89	16.44	16.77	15.44

Tabel L1.3.2 Data Mentah Pohon

Kode A (gunting)

39.50	42.47	38.21	40.50	37.55	37.45
41.09	40.88	39.88	38.21	37.88	40.55
39.55	41.55	42.35	41.88	42.25	39.88
40.28	39.56	38.55	38.65	37.99	39.78
40.04	41.23	39.89	38.77	39.55	40.41
40.22	39.45	38.55	38.88	37.56	38.56

Tabel L1.3.3 Data Mentah Pohon

Kode B (pola)

30.22	31.22	30.15	29.55	28.77	29.55
30.55	31.66	32.15	30.67	31.36	31.56
30.48	28.12	31.45	30.55	30.66	31.44
28.78	31.78	30.66	29.44	28.55	30.25
31.26	29.44	29.66	30.18	30.99	31.44
30.56	29.56	30.25	28.44	28.13	29.44

Tabel L1.3.4 Data Mentah Pohon

Kode B (gunting)

65.72	65.31	70.02	66.21	65.28	66.94
67.31	67.26	65.28	66.09	68.01	68.22
67.89	69.44	70.35	70.12	69.44	66.56
66.48	65.24	68.78	65.31	65.88	67.58
68.88	70.51	66.35	68.01	70.12	70.11
68.88	69.44	67.55	66.45	65.44	65.22

Tabel L1.3.5 Data Mentah Pohon

Kode C (pola)

17.56	18.05	16.11	19.23	18.65	17.55
17.68	19.06	18.55	19.21	19.55	18.55
17.22	18.32	17.45	19.36	16.22	16.99
19.88	18.67	18.55	17.25	18.55	17.65
18.79	17.89	16.55	19.22	17.65	18.88
18.63	17.68	18.45	17.02	18.13	16.21

Tabel L1.3.6 Data Mentah Pohon

Kode C (gunting)

51.56	48.55	50.47	50.09	49.37	49.50
48.22	48.16	49.22	50.19	50.11	48.22
49.66	48.20	48.21	50.21	50.13	50.09
51.12	51.22	49.88	49.21	48.55	50.01
48.56	50.28	50.22	48.21	48.23	49.38
48.58	50.21	50.88	51.25	51.22	50.25

Tabel L1.3.7 Data Mentah Pohon

Kode D (pola)

17.01	16.44	16.51	18.01	17.55	17.02
16.55	16.43	15.77	18.08	18.18	17.66
17.32	16.25	16.19	17.55	18.03	18.35
15.68	17.23	16.22	16.21	16.38	17.09
17.68	16.88	15.99	18.06	18.13	15.88
17.06	17.15	17.89	16.44	16.78	18.01

Tabel L1.3.8 Data Mentah Pohon

Kode D (gunting)

23.05	23.18	24.02	23.09	22.99	22.78
22.54	24.09	24.18	22.01	22.19	23.15
23.55	23.69	24.09	23.02	24.25	22.12
22.22	22.63	23.14	23.33	23.65	24.01
24.17	23.01	22.13	22.15	22.06	22.36
23.09	22.85	22.78	22.06	24.18	22.09

Tabel L1.3.9 Data Mentah Pohon

Kode E (pola)

7.51	7.88	7.63	8.69	6.33	6.99
8.36	8.15	7.22	7.45	7.89	8.55
8.89	6.38	8.45	7.45	7.25	8.55
8.42	8.03	6.55	6.89	7.98	7.45
7.66	8.56	8.12	6.12	8.68	7.56
7.88	7.98	6.44	8.69	7.65	8.54

Tabel L1.3.10 Data Mentah Pohon

Kode E (gunting)

12.11	12.82	11.05	11.33	11.45	13.05
12.56	11.02	12.33	11.45	11.26	11.65
13.05	13.16	12.25	12.18	13.06	11.11
11.15	11.08	12.07	11.27	12.43	13.04
13.18	12.44	12.36	12.29	13.06	11.01
12.65	12.01	11.48	11.05	11.29	13.05

Tabel L1.4.1 Data Mentah Heart Blossom

Kode A (pola)

9.27	10.13	9.78	9.72	9.56	10.16
11.16	12.00	11.25	10.47	9.50	9.75
8.13	8.50	8.69	9.35	10.15	8.69
9.67	9.67	8.22	8.10	12.00	11.72
10.99	12.01	12.31	11.99	9.23	10.56
10.97	10.25	9.29	9.61	8.41	8.56

Tabel L1.4.2 Data Mentah Heart Blossom

Kode A (gunting)

14.68	14.55	14.26	15.01	15.33	15.01
15.23	16.08	16.21	16.18	15.23	15.32
14.68	14.23	15.22	15.33	15.22	14.37
14.26	15.57	15.12	16.19	16.23	15.16
15.87	14.77	14.81	16.15	16.28	15.55
16.01	15.21	14.58	14.51	14.41	15.11

Tabel L1.4.3 Data Mentah Heart Blossom

Kode B (pola)

7.28	8.65	9.5	8.22	8.44	7.65
9.35	9.87	7.87	9.55	8.13	7.35
8.55	8.33	8.67	9.65	7.12	8.35
9.87	9.55	9.12	8.55	8.25	6.88
7.56	8.01	8.22	7.88	7.28	8.64
9.22	9.66	8.65	8.77	9.88	8.88

Tabel L1.4.4 Data Mentah Heart Blossom

Kode B (gunting)

15.22	15.16	16.38	15.43	17.32	17.06
15.61	16.91	16.44	16.81	15.31	15.06
14.75	14.68	15.13	15.47	16.60	17.78
17.28	16.72	15.78	16.01	16.55	16.38
15.44	15.89	16.72	15.88	14.31	14.91
14.88	15.55	14.56	14.88	16.55	16.32

Tabel L1.4.5 Data Mentah Heart Blossom

Kode C (pola)

6.53	9.16	7.54	8.69	8.22	8.67
7.00	8.56	8.43	8.10	6.34	7.35
8.13	8.50	9.87	9.35	7.12	8.69
7.28	9.27	7.60	8.44	6.62	6.68
6.06	7.44	6.72	6.56	8.78	7.91
9.22	9.56	9.46	8.46	6.44	6.89

Tabel L1.4.6 Data Mentah Heart Blossom

Kode C (gunting)

12.55	12.08	11.55	11.88	11.67	12.86
13.09	13.06	13.11	10.99	10.89	10.78
11.89	12.56	12.56	13.08	10.88	11.33
11.88	10.11	10.45	11.99	11.78	12.45
12.65	13.08	12.55	13.01	12.88	12.09
13.66	13.45	10.99	10.75	10.55	11.09

Tabel L1.4.7 Data Mentah Heart Blossom

Kode D (pola)

9.44	8.98	8.78	7.85	7.68	9.12
9.15	8.97	8.33	7.65	9.22	9.34
9.13	9.22	9.16	7.88	7.71	8.64
8.47	8.49	8.05	7.68	9.12	9.19
8.33	8.55	8.22	7.98	8.44	8.15
8.55	9.22	7.99	7.88	8.35	9.33

Tabel L1.4.8 Data Mentah Heart Blossom

Kode D (gunting)

11.00	12.25	10.50	10.38	13.32	13.53
12.12	11.55	10.24	10.55	11.34	11.12
13.45	13.43	12.55	12.66	11.23	11.45
10.98	10.55	9.55	8.77	9.23	10.55
11.23	10.21	12.02	9.55	8.88	10.55
12.21	9.55	8.98	9.12	10.44	11.34

Tabel L1.4.9 Data Mentah Heart Blossom

Kode E (pola)

5.09	4.18	4.22	4.13	4.15	5.22
5.14	5.18	3.81	3.76	5.15	4.55
3.54	3.65	5.02	3.74	3.55	5.36
5.45	4.19	4.87	4.45	5.22	5.21
5.09	5.08	5.33	3.56	3.77	3.78
5.18	5.08	4.67	4.89	4.55	3.99

Tabel L1.4.10 Data Mentah Heart Blossom

Kode E (gunting)

6.81	7.59	6.77	5.88	5.83	7.98
6.68	6.45	6.55	5.88	6.77	5.66
5.78	5.99	6.66	7.65	7.85	7.55
6.99	6.98	7.12	7.56	7.55	5.96
6.87	6.93	7.89	7.85	7.12	6.99
6.98	5.79	6.88	7.88	7.55	6.99

Tabel L1.5.1 Data Mentah Bunny Hop

Kode A(setrika sesuai pola)

20.06	17.12	18.99	19.01	19.11	19.12
20.11	18.44	18.32	17.66	18.44	19.56
19.65	20.01	17.66	19.45	20.09	17.98
20.13	18.27	19.02	18.55	18.65	19.36
19.56	20.11	18.44	20.09	18.32	18.65
18.97	19.22	19.44	18.23	18.45	19.55

Tabel L1.5.2 Data Mentah Bunny Hop

Kode A (buka pola)

5.55	5.27	6.23	6.44	5.88	4.93
4.65	5.66	5.78	6.03	6.33	4.65
4.98	5.44	5.89	5.78	6.23	4.22
6.44	4.23	5.44	5.36	5.28	5.65
4.44	6.28	4.38	4.78	5.32	5.47
6.03	6.22	6.48	4.66	5.46	4.23

Tabel L1.5.3 Data Mentah Bunny Hop

Kode A (*press*)

5.66	4.23	4.18	3.87	5.13	5.55
3.99	3.89	4.65	4.88	5.02	5.36
4.66	4.27	4.89	3.99	3.78	4.36
3.55	5.21	5.33	4.78	4.65	4.33
3.98	3.75	4.23	5.77	5.45	5.88
4.45	4.66	3.39	3.23	5.44	3.65

Tabel L1.5.4 Data Mentah Bunny Hop

Kode A1a (setrika sesuai pola)

13.22	13.45	14.15	12.33	13.66	12.99
12.65	12.56	13.66	13.47	12.03	12.78
13.66	14.22	13.23	14.17	12.06	13.23
14.78	12.55	13.18	13.98	14.22	14.12
12.68	13.22	13.48	14.23	12.66	12.44
12.05	13.13	13.01	14.03	12.45	12.09

Tabel L1.5.5 Data Mentah Bunny Hop

Kode A1a (buka pola)

3.45	3.65	3.22	3.01	4.02	4.38
2.99	2.78	3.03	3.45	3.62	2.99
4.03	3.56	3.44	2.88	4.12	3.02
3.44	3.24	4.06	2.77	3.99	3.89
2.65	2.78	3.44	3.06	3.22	4.02
4.25	2.65	3.75	3.06	3.78	4.48

Tabel L1.5.6 Data Mentah Bunny Hop

Kode A1a (*press*)

3.22	2.88	2.68	3.55	3.98	3.96
3.66	3.22	3.97	2.78	2.88	2.44
2.89	2.63	3.44	3.65	3.91	2.99
2.95	3.06	3.44	3.65	3.47	2.88
2.78	3.05	3.01	2.44	3.99	3.66
2.79	3.12	3.11	2.77	3.03	3.98

Tabel L1.5.7 Data Mentah Bunny Hop

Kode A1b (setrika sesuai pola)

27.18	27.56	27.15	26.78	26.88	26.59
27.56	25.06	28.06	27.55	27.12	28.12
28.09	27.66	27.45	26.66	26.34	24.99
24.98	27.56	24.55	28.08	28.06	24.85
25.67	25.76	27.88	28.45	26.88	26.54
28.11	28.09	24.78	25.66	25.12	26.00

Tabel L1.5.8 Data Mentah Bunny Hop

Kode A1b (buka pola)

9.50	10.08	8.81	9.43	9.23	8.22
8.90	7.05	8.93	7.10	10.05	7.09
8.99	7.06	9.44	8.55	10.04	8.24
8.77	9.23	7.23	8.66	7.89	9.23
10.13	9.44	9.55	10.03	7.26	8.77
8.55	7.67	10.05	10.22	7.45	8.78

Tabel L1.5.9 Data Mentah Bunny Hop

Kode A1b (*press*)

6.90	6.60	4.69	5.06	6.06	6.38
5.77	5.89	4.98	4.67	5.89	6.99
5.67	4.54	7.24	7.25	6.99	6.89
7.05	5.78	5.89	5.12	7.65	6.22
6.73	7.55	7.21	5.44	5.76	6.88
6.21	7.64	7.25	5.44	4.89	6.32

Tabel L1.5.10 Data Mentah Bunny Hop

Kode B (setrika sesuai pola)

38.45	40.99	41.11	40.77	40.67	41.55
41.99	38.45	39.45	38.45	42.89	39.45
38.65	40.01	39.88	39.89	40.11	40.12
39.79	43.01	38.98	39.12	38.88	42.22
38.45	39.56	40.11	42.22	42.09	42.11
40.55	40.88	41.23	38.66	38.46	38.25

Tabel L1.5.11 Data Mentah Bunny Hop

Kode B (buka pola)

20.62	18.03	20.89	20.77	18.25	21.04
19.88	19.65	20.87	18.01	20.88	20.01
20.22	20.18	21.18	19.87	21.22	20.77
18.56	21.08	19.78	19.98	20.55	20.01
19.44	21.02	21.03	19.66	19.68	20.11
21.01	18.55	20.79	19.77	19.83	20.00

Tabel L1.5.12 Data Mentah Bunny Hop

Kode B (*press*)

17.27	17.89	17.99	18.02	18.37	20.09
18.99	19.02	19.1	20.44	18.66	17.89
17.44	17.66	20.56	16.56	18.65	17.01
17.09	20.35	16.71	16.33	20.01	20.05
19.77	18.56	16.55	16.23	16.45	17.44
19.09	20.08	20.1	16.34	16.45	17.11

Tabel L1.5.13 Data Mentah Bunny Hop

Kode Ca (setrika sesuai pola)

27.18	27.56	27.15	26.78	26.88	26.59
26.11	26.65	26.16	28.65	27.12	28.52
28.99	27.66	27.45	26.66	28.45	28.65
27.55	27.56	28.11	28.08	26.44	28.45
26.65	28.65	27.88	28.45	26.88	27.98
27.88	28.19	28.68	26.66	26.72	27.88

Tabel L1.5.14 Data Mentah Bunny Hop

Kode Ca (buka pola)

14.06	12.77	13.05	13.06	12.11	12.56
13.89	12.01	13.75	12.45	12.55	13.34
13.44	13.02	14.12	13.65	13.65	13.01
13.99	13.78	13.67	12.02	13.65	12.44
13.65	12.55	13.05	13.88	13.98	14.05
13.45	12.45	13.25	13.65	12.99	12.85

Tabel L1.5.15 Data Mentah Bunny Hop

Kode Ca (*press*)

9.06	8.77	8.88	8.99	9.05	9.10
9.11	8.56	8.44	8.23	8.33	8.11
8.99	7.88	8.55	7.53	8.09	9.16
9.15	9.27	9.65	8.45	8.36	8.45
9.88	7.57	8.25	8.34	8.88	9.09
9.11	9.18	9.22	8.11	8.16	7.99

Tabel L1.5.16 Data Mentah Bunny Hop

Kode Cb (setrika sesuai pola)

14.65	14.23	15.21	14.01	15.12	15.32
13.99	13.98	14.05	14.66	14.77	15.98
15.37	13.05	13.56	14.98	15.63	15.77
14.88	15.45	14.23	14.65	13.90	13.88
15.22	15.65	14.33	14.22	14.01	15.06
15.13	13.15	13.22	14.05	15.22	13.05

Tabel L1.5.17 Data Mentah Bunny Hop

Kode Cb (buka pola)

5.23	5.44	5.56	5.78	4.22	6.13
4.44	6.18	4.65	4.89	6.17	6.08
4.45	4.65	5.22	5.45	5.78	6.07
4.69	4.23	4.56	5.12	5.44	5.13
4.95	6.12	4.55	4.68	5.32	5.48
5.76	6.01	4.22	4.65	5.45	5.23

Tabel L1.5.18 Data Mentah Bunny Hop

Kode Cb (*press*)

9.99	11.01	10.23	10.55	8.89	11.12
8.65	8.78	9.89	9.77	9.65	11.12
10.62	8.45	8.45	10.77	10.83	8.55
9.45	10.45	9.78	11.11	9.67	10.11
10.55	8.63	11.23	9.55	9.67	9.77
9.21	10.39	10.88	11.05	8.55	8.45

Tabel L1.5.19 Data Mentah Bunny Hop

Kode D (setrika sesuai pola)

13.88	15.23	13.25	14.08	14.65	14.98
12.65	15.25	12.12	15.26	14.66	15.37
14.02	12.77	13.99	15.06	14.22	14.99
13.56	13.69	14.03	14.57	15.22	12.65
15.17	15.11	12.32	13.05	11.57	12.12
12.89	14.56	15.07	13.13	13.06	15.16

Tabel L1.5.20 Data Mentah Bunny Hop

Kode D (buka pola)

3.44	3.56	2.88	3.01	4.23	3.26
4.01	3.22	3.21	3.18	3.15	3.65
3.59	3.49	2.82	2.75	2.66	3.16
3.03	2.95	4.05	4.11	3.65	3.75
4.09	3.11	4.06	4.01	3.22	3.12
4.12	4.32	3.45	3.22	3.25	3.05

Tabel L1.5.21 Data Mentah Bunny Hop

Kode D (*press*)

8.08	9.12	9.56	10.12	10.33	9.23
8.23	11.01	9.25	8.59	8.16	11.12
9.44	9.59	8.12	9.77	8.45	8.12
11.11	11.09	10.56	10.14	9.45	8.12
8.98	8.78	9.35	9.65	10.16	10.46
10.22	9.98	11.09	9.01	10.65	9.22

Tabel L1.6.1 Data Mentah Rantai Natal

Kode A1 (setrika sesuai pola)

39.22	40.88	37.12	39.65	38.45	40.28
39.55	38.12	41.56	40.14	40.18	39.25
38.45	41.88	39.26	39.45	40.11	41.23
41.56	39.22	39.56	38.65	39.98	40.66
40.58	39.28	42.13	38.99	39.01	42.15
40.98	41.55	39.22	38.02	39.45	41.35

Tabel L1.6.2 Data Mentah Rantai Natal

Kode A1 (buka pola)

9.99	8.56	10.09	10.79	10.12	8.63
9.56	9.23	8.55	8.99	10.11	10.88
9.36	9.77	8.62	10.58	9.92	9.63
10.28	10.39	9.45	8.77	10.09	10.65
8.99	8.95	10.58	10.09	9.62	10.33
10.22	9.01	8.98	8.56	9.65	10.65

Tabel L1.6.3 Data Mentah Rantai Natal

Kode A1 (*press*)

9.22	8.22	8.36	7.98	9.22	9.11
8.77	8.57	9.12	9.44	8.89	8.99
8.65	8.12	9.22	9.45	9.18	7.88
9.65	9.45	7.65	8.22	9.03	7.75
8.26	8.78	9.12	7.98	8.06	8.36
9.22	9.45	8.23	7.45	8.88	9.36

Tabel L1.6.4 Data Mentah Rantai Natal

Kode A2 (setrika sesuai pola)

95.20	90.09	92.56	91.02	95.63	101.80
77.60	82.90	102.60	80.72	88.01	83.35
83.72	77.90	98.29	87.90	99.03	98.62
99.12	82.68	73.22	85.88	78.90	80.13
72.47	71.44	100.12	100.12	98.55	95.44
88.25	78.55	72.44	74.55	101.55	96.44

Tabel L1.6.5 Data Mentah Rantai Natal

Kode A2 (buka pola)

17.22	16.41	15.62	14.47	15.44	15.66
16.09	16.35	14.22	15.56	16.77	17.10
17.15	16.99	15.25	14.91	14.15	15.44
17.28	16.11	16.88	14.55	15.44	15.22
16.22	16.32	15.11	15.48	17.22	17.21
16.85	17.01	16.55	14.88	14.21	15.66

Tabel L1.6.6 Data Mentah Rantai Natal

Kode A2 (*press*)

37.12	43.22	37.47	43.66	37.48	40.35
41.54	36.40	44.22	40.65	35.69	36.44
39.01	40.23	44.33	39.65	41.97	40.22
39.46	37.06	35.53	38.78	36.16	35.12
39.44	39.87	42.65	41.16	37.56	38.44
36.22	35.64	42.35	39.22	38.77	39.01

Tabel L1.6.7 Data Mentah Rantai Natal

Kode B1 (setrika sesuai pola)

42.50	38.03	40.25	39.91	40.14	42.50
47.12	43.34	38.41	35.53	49.69	47.94
48.94	43.62	36.15	37.28	31.19	37.84
31.94	39.53	41.88	39.19	35.88	36.77
35.29	37.97	40.78	36.47	36.25	32.44
37.47	38.75	42.12	42.19	35.91	43.00

Tabel L1.6.8 Data Mentah Rantai Natal

Kode B1 (buka pola)

5.47	6.68	7.44	5.47	5.44	4.22
5.53	5.04	4.13	4.72	3.68	7.91
3.31	6.14	6.15	6.10	5.44	5.45
6.47	7.44	7.09	3.25	6.53	6.22
6.25	5.72	5.75	6.41	6.91	5.53
5.12	6.31	7.75	7.31	6.45	6.88

Tabel L1.6.9 Data Mentah Rantai Natal

Kode B1 (*press*)

15.09	16.13	14.65	14.12	15.69	15.55
13.25	13.44	16.25	15.06	15.77	14.65
14.22	16.22	16.08	15.01	15.22	14.65
13.88	15.44	15.02	16.15	15.66	15.88
16.01	14.35	14.88	13.88	16.18	14.65
14.88	15.06	15.13	13.99	15.38	16.25

Tabel L1.6.10 Data Mentah Rantai Natal

Kode B2 (setrika sesuai pola)

47.47	46.55	48.55	47.88	47.03	45.66
48.36	48.82	45.78	47.22	45.72	48.23
46.25	46.33	48.55	47.22	48.65	48.63
47.66	47.98	48.65	46.32	48.22	48.08
47.51	47.32	46.82	45.88	48.63	46.98
46.75	48.02	48.35	47.65	46.93	48.35

Tabel L1.6.11 Data Mentah Rantai Natal

Kode B2 (buka pola)

7.23	7.44	6.95	6.55	8.12	7.02
7.36	5.59	5.95	6.02	8.01	8.12
5.78	5.18	6.23	6.41	7.23	7.59
7.65	8.05	8.36	8.49	6.24	6.23
8.02	7.65	7.98	7.45	6.32	6.82
5.11	6.23	7.02	7.65	8.01	8.23

Tabel L1.6.12 Data Mentah Rantai Natal

Kode B2 (*press*)

18.02	16.99	19.34	17.89	19.23	16.89
17.12	18.32	19.65	17.98	17.85	19.33
16.35	18.55	18.65	16.23	17.88	18.02
19.11	18.96	17.65	19.63	18.06	19.35
18.26	17.05	19.05	16.85	17.26	18.06
17.67	19.26	16.55	18.05	17.88	19.18

Tabel L1.7.1 Data Mentah Pohon

Kode A (setrika sesuai pola)

47.55	46.55	46.33	48.69	48.06	46.87
48.09	46.55	47.01	47.13	48.02	46.99
46.35	47.33	47.56	47.99	48.62	48.66
48.77	46.99	48.35	47.99	47.96	46.73
46.65	47.65	48.55	48.33	48.45	47.88
47.98	48.13	48.44	46.55	47.33	48.79

Tabel L1.7.2 Data Mentah Pohon

Kode A (buka pola)

9.78	9.55	9.95	10.31	10.03	8.66
8.99	9.44	9.98	10.22	10.33	9.88
10.45	8.96	9.71	10.14	10.28	10.54
9.88	9.66	9.77	8.78	10.72	10.32
9.91	9.68	9.88	9.65	9.79	10.39
10.22	10.69	9.93	8.72	10.25	10.33

Tabel L1.7.3 Data Mentah Pohon

Kode A (*press*)

15.21	14.89	14.66	15.62	15.12	16.01
16.03	15.44	15.23	15.12	14.22	14.55
14.98	14.18	15.02	15.33	15.22	16.02
16.03	14.55	14.68	15.28	15.35	14.88
16.03	14.98	14.96	15.55	15.65	15.21
16.07	14.22	14.63	15.35	16.15	15.66

Tabel L1.7.4 Data Mentah Pohon

Kode B (setrika sesuai pola)

30.05	31.66	29.13	29.66	29.78	28.55
28.12	30.44	31.45	31.67	31.34	30.00
28.99	28.67	30.67	30.88	29.66	29.67
30.21	31.77	31.89	29.89	28.77	28.76
30.66	28.22	31.78	30.98	29.88	28.66
28.77	29.89	30.55	31.44	31.22	30.16

Tabel L1.7.5 Data Mentah Pohon

Kode B (buka pola)

4.88	5.23	3.63	4.31	3.94	4.36
3.78	4.09	4.07	5.22	5.12	4.99
5.33	3.78	5.23	3.89	4.88	3.78
5.12	3.88	5.22	5.27	4.22	4.56
5.01	5.12	4.66	4.12	4.73	3.78
4.23	5.22	5.18	4.56	3.67	5.22

Tabel L1.7.6 Data Mentah Pohon

Kode B (*press*)

6.03	5.72	5.79	5.87	6.06	4.05
5.79	5.45	4.88	4.78	5.98	6.12
6.11	5.22	5.32	4.12	4.33	6.09
6.55	5.12	5.05	5.66	5.78	6.07
6.34	6.4	4.88	4.45	4.33	5.22
5.32	4.66	4.34	5.88	6.11	6.13

Tabel L1.7.7 Data Mentah Pohon

Kode C (setrika sesuai pola)

27.43	29.50	28.78	30.47	28.44	28.55
29.77	27.66	29.65	27.44	27.43	28.77
27.98	28.12	29.55	28.65	28.12	29.78
28.12	27.63	30.88	29.55	27.65	28.78
29.77	28.45	30.23	27.36	28.66	29.88
28.55	28.23	29.77	30.21	28.44	27.45

Tabel L1.7.8 Data Mentah Pohon

Kode C (buka pola)

15.33	13.54	15.28	13.41	14.97	14.69
15.31	15.03	14.91	15.28	13.69	14.33
15.33	15.04	13.05	12.75	13.44	13.54
12.67	12.88	15.68	13.33	15.22	14.48
14.67	15.41	14.35	12.77	13.33	13.77
13.56	14.77	14.56	15.03	12.88	13.69

Tabel L1.7.9 Data Mentah Pohon

Kode C (*press*)

8.93	10.35	9.61	10.68	9.63	9.65
9.76	8.75	8.88	10.65	10.52	10.34
9.44	9.78	8.73	9.98	10.44	10.32
10.86	9.98	8.77	10.35	10.42	10.98
9.88	8.33	9.48	8.55	10.78	10.55
10.48	8.88	9.55	9.76	10.68	10.88

Tabel L1.7.10 Data Mentah Pohon

Kode D (setrika sesuai pola)

9.91	8.56	9.12	8.84	11.07	10.45
9.34	9.55	11.21	8.79	9.98	9.73
9.45	9.55	10.13	10.41	11.34	9.56
10.88	10.14	10.34	8.45	9.93	10.23
8.88	10.12	10.65	10.23	9.88	10.88
11.22	8.88	8.72	9.79	9.31	10.12

Tabel L1.7.11 Data Mentah Pohon

Kode D (buka pola)

4.45	3.69	4.15	5.23	4.98	3.44
5.12	4.77	5.01	5.03	5.25	4.66
4.13	4.55	5.22	5.67	5.55	3.56
3.67	4.06	4.55	3.55	5.45	4.33
5.36	4.23	3.88	5.22	4.88	3.55
3.67	4.55	3.63	5.11	5.43	4.32

Tabel L1.7.12 Data Mentah Pohon

Kode D (*press*)

5.40	5.50	4.33	5.22	6.01	6.11
5.44	5.23	4.55	4.67	5.72	6.11
5.66	4.32	4.22	5.21	6.12	6.08
4.87	5.62	4.44	4.98	5.11	4.66
4.38	6.09	6.12	5.56	5.45	5.72
4.41	6.06	5.12	5.88	6.12	5.77

Tabel L1.7.13 Data Mentah Pohon

Kode E (setrika sesuai pola)

10.21	9.66	10.25	9.34	11.44	9.55
9.66	10.31	11.55	9.26	9.33	11.65
9.66	10.65	10.98	11.05	11.15	9.78
9.44	9.53	11.23	11.04	9.44	9.88
10.33	10.21	11.21	9.35	9.56	11.21
9.33	9.45	9.12	10.11	12.15	9.78

Tabel L1.7.14 Data Mentah Pohon

Kode E (buka pola)

7.12	5.35	5.26	7.18	5.65	7.09
6.85	6.11	6.58	5.43	5.99	6.28
5.08	5.02	7.11	5.44	5.88	5.64
7.09	6.89	6.89	5.76	5.45	5.77
6.45	5.78	6.09	6.12	5.77	5.32
5.12	6.23	6.55	6.23	7.11	6.56

Tabel L1.7.15 Data Mentah Pohon

Kode E (*press*)

6.72	7.15	7.16	6.88	7.05	6.44
7.22	6.55	5.46	6.63	6.12	5.88
5.98	5.67	6.1	6.12	7.03	7.12
7.65	7.44	5.44	5.73	5.66	5.16
6.23	7.06	7.12	5.78	6.23	7.12
7.03	7.70	7.88	5.55	5.88	6.12

Tabel L1.8.1 Data Mentah Heart Blossom

Kode A (setrika sesuai pola)

39.22	40.88	37.12	39.65	38.45	40.28
39.55	38.12	41.56	40.14	40.18	39.25
38.45	41.88	39.26	39.45	40.11	41.23
41.56	39.22	39.56	38.65	39.98	40.66
40.58	39.28	42.13	38.99	39.01	42.15
40.98	41.55	39.22	38.02	39.45	41.35

Tabel L1.8.2 Data Mentah Heart Blossom

Kode A (buka pola)

9.99	8.56	10.09	10.79	10.12	8.63
9.56	9.23	8.55	8.99	10.11	10.88
9.36	9.77	8.62	10.58	9.92	9.63
10.28	10.39	9.45	8.77	10.09	10.65
8.99	8.95	10.58	10.09	9.62	10.33
10.22	9.01	8.98	8.56	9.65	10.65

Tabel L1.8.3 Data Mentah Heart Blossom

Kode A (press)

9.22	8.22	8.36	7.98	9.22	9.11
8.77	8.57	9.12	9.44	8.89	8.99
8.65	8.12	9.22	9.45	9.18	7.88
9.65	9.45	7.65	8.22	9.03	7.75
8.26	8.78	9.12	7.98	8.06	8.36
9.22	9.45	8.23	7.45	8.88	9.36

Tabel L1.8.4 Data Mentah Heart Blossom

Kode B (setrika sesuai pola)

17.55	17.65	16.98	16.78	18.55	18.45
16.56	18.23	19.25	18.26	19.26	19.44
16.45	17.22	17.63	18.22	18.36	18.45
17.96	17.65	18.33	18.47	18.65	18.23
18.44	17.55	16.44	19.65	16.75	17.01
17.23	17.45	19.45	16.98	16.88	17.77

Tabel L1.8.5 Data Mentah Heart Blossom

Kode B (buka pola)

4.55	5.12	5.33	4.87	3.89	5.44
5.23	4.12	4.33	4.68	3.99	5.55
5.12	4.66	4.75	4.33	5.02	3.92
5.01	3.78	4.44	5.25	4.12	5.12
4.22	4.65	5.02	5.11	3.85	3.75
5.02	5.11	5.32	4.29	4.78	3.99

Tabel L1.8.6 Data Mentah Heart Blossom

Kode B (press)

6.88	6.55	7.33	5.88	7.01	7.02
6.68	6.99	7.13	6.68	5.89	7.33
6.32	6.44	6.66	7.19	6.99	7.28
5.99	7.38	7.22	7.44	6.99	5.75
6.33	6.78	6.65	7.33	6.78	6.99
5.95	5.68	7.13	7.26	7.46	6.81

Tabel L1.8.7 Data Mentah Heart Blossom

Kode C (setrika sesuai pola)

29.44	29.33	28.45	28.12	28.33	28.02
30.11	29.32	29.44	29.66	28.11	28.65
28.44	30.21	30.18	29.44	28.65	28.45
28.57	29.12	29.65	29.44	30.22	30.18
29.55	29.45	28.82	28.45	29.35	29.77
30.16	28.12	28.94	28.65	29.17	29.34

Tabel L1.8.8 Data Mentah Heart Blossom

Kode C (buka pola)

4.12	4.88	4.77	5.01	3.99	3.88
4.02	4.35	4.55	5.08	3.66	3.87
3.7	4.15	4.98	5.06	4.17	3.18
5.03	4.99	3.78	3.86	4.15	4.28
3.12	5.13	5.18	4.18	4.08	5.13
5.02	4.22	4.33	4.05	3.66	3.45

Tabel L1.8.9 Data Mentah Heart Blossom

Kode C (press)

5.45	4.99	5.12	4.99	5.45	6.55
6.12	5.65	5.78	4.98	4.63	5.23
5.33	5.55	6.15	6.16	5.78	6.11
6.23	5.88	5.78	6.22	4.88	5.22
5.45	6.22	6.32	5.85	5.64	6.12
6.23	4.55	4.99	5.05	6.28	6.66

Tabel L1.8.10 Data Mentah Heart Blossom

Kode D (setrika sesuai pola)

31.56	30.22	29.65	30.99	31.25	30.88
30.11	30.22	29.87	30.11	30.55	30.12
29.65	30.98	30.44	31.65	29.82	30.65
31.78	30.87	29.79	31.55	29.82	31.68
30.99	31.02	31.22	29.72	31.46	30.98
29.45	30.55	31.68	29.72	31.78	30.65

Tabel L1.8.11 Data Mentah Heart Blossom

Kode D (buka pola)

8.03	7.65	6.25	5.18	6.23	6.41
7.23	7.59	6.66	7.12	7.22	8.65
5.88	6.18	6.69	6.23	8.02	7.65
7.65	8.05	8.65	6.23	8.01	6.23
8.02	7.56	7.23	7.45	6.32	7.21
5.12	7.32	7.45	7.02	8.03	8.06

Tabel L1.8.12 Data Mentah Heart Blossom

Kode D (press)

6.88	6.48	6.98	7.98	7.11	7.06
5.98	5.88	7.23	7.12	6.99	6.88
6.55	7.56	7.23	6.55	5.88	5.98
7.26	7.68	6.88	6.45	7.02	7.33
8.03	6.55	6.83	6.48	7.05	7.65
6.45	6.66	6.89	6.23	6.44	7.56

Tabel L1.8.13 Data Mentah Heart Blossom

Kode E (setrika sesuai pola)

18.52	18.69	20.03	20.11	17.65	18.89
19.01	19.63	19.66	18.77	18.55	17.63
17.95	20.06	18.36	19.45	20.09	17.98
18.63	18.22	17.69	18.66	18.99	20.12
19.29	18.66	18.78	20.17	17.98	18.96
18.97	20.08	19.56	19.45	18.63	19.65

Tabel L1.8.14 Data Mentah Heart Blossom

Kode E (buka pola)

6.89	7.05	8.03	5.65	5.64	6.55
7.35	8.01	6.88	6.99	7.22	7.36
7.56	6.88	6.78	5.99	5.89	7.77
6.98	7.75	7.63	8.12	6.45	6.88
7.44	6.33	6.98	6.87	5.88	7.83
8.06	5.79	5.98	6.66	7.65	7.98

Tabel L1.8.15 Data Mentah Heart Blossom

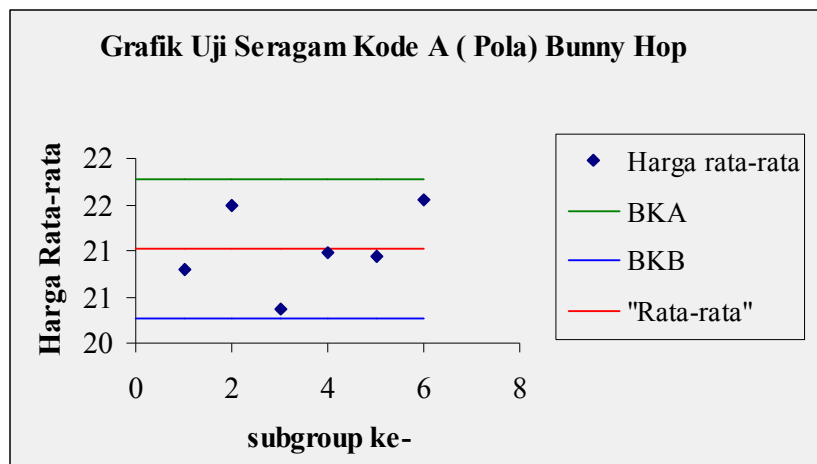
Kode E (press)

6.89	7.05	8.03	5.65	5.64	6.55
7.35	8.01	6.88	6.99	7.22	7.36
7.56	6.88	6.78	5.99	5.89	7.77
6.98	7.75	7.63	8.12	6.45	6.88
7.44	6.33	6.98	6.87	5.88	7.83
8.06	5.79	5.98	6.66	7.65	7.98

Tabel L3.1.1

Tabel Uji Seragam Stasiun Potong (pola) Kode A Model Bunny Hop

Sub Group ke-	Waktu Penyelesaian ke-						Harga rata-rata	BKA	BKB
	1	2	3	4	5	6			
1	20.07	21.08	20.08	20.29	21.05	22.24	20.80	21.770	20.271
2	22.25	20.88	21.28	22.3	21.99	20.28	21.50	21.770	20.271
3	19.88	19.9	19.78	20.21	20.55	21.88	20.37	21.770	20.271
4	21.56	21.28	20.99	20.85	20.17	21.02	20.97	21.770	20.271
5	19.28	19.56	22.25	22.3	21.28	21.05	20.93	21.770	20.271
6	21.28	22.55	21.88	21.78	20.28	19.78	21.55	21.770	20.271
Total							126.12	21.770	20.271
Rata-rata							21.02		



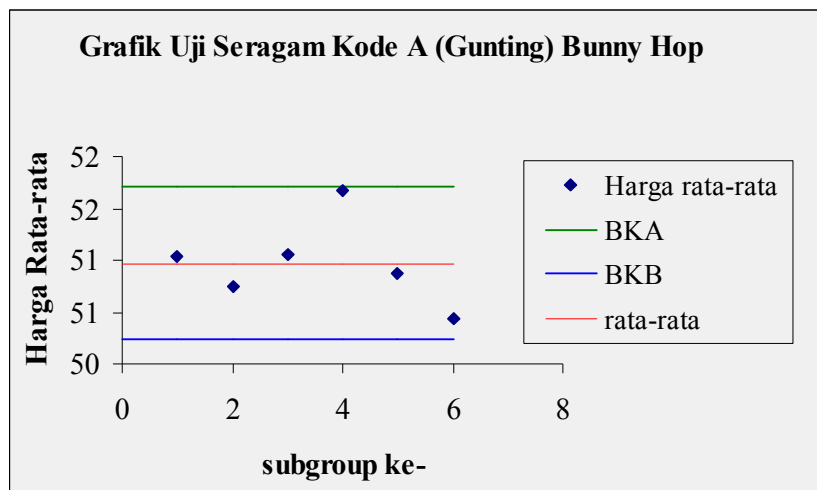
Gambar L3.1.1

Gambar Uji Seragam Stasiun Potong (pola) Kode A Model Bunny Hop

Tabel L3.1.2

Tabel Uji Seragam Stasiun Potong (gunting) Kode A Model Bunny Hop

Sub Group ke-	Waktu Penyelesaian ke-						Harga rata-rata	BKA	BKB
	1	2	3	4	5	6			
1	51.25	51.26	49.66	50.88	52.28	50.89	51.04	51.70	50.23
2	51.33	51.45	51.00	50.55	50.28	49.89	50.75	51.70	50.23
3	49.78	50.23	51.00	51.22	51.88	52.2	51.05	51.70	50.23
4	52.00	52.38	52.52	51.88	49.55	50.78	51.67	51.70	50.23
5	50.66	51.28	52.25	50.88	49.28	51.66	50.87	51.70	50.23
6	51.45	50.28	49.56	49.88	50.99	51.88	50.43	51.70	50.23
Total							305.81	51.70	50.23
Rata-rata							50.97		



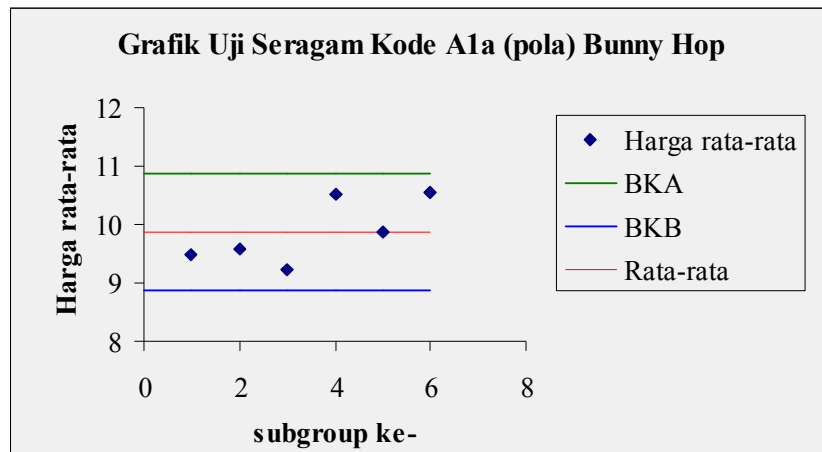
Gambar L3.1.2

Gambar Uji Seragam Stasiun Potong (gunting) Kode A Model Bunny Hop

Tabel L3.1.3

Tabel Uji Seragam Stasiun Potong (pola) Kode A1a Model Bunny Hop

Sub Group ke-	Waktu Penyelesaian ke-						Harga rata-rata	BKA	BKB
	1	2	3	4	5	6			
1	11.55	9.11	8.55	7.89	8.88	11.01	9.50	10.86	8.88
2	10.01	10.12	7.55	10.12	9.88	9.78	9.58	10.86	8.88
3	11.22	11.18	7.89	7.77	8.99	8.21	9.21	10.86	8.88
4	9.01	11.88	10.55	11.22	9.99	9.27	10.53	10.86	8.88
5	11.21	10.88	9.22	9.45	8.55	8.27	9.86	10.86	8.88
6	10.11	10.33	9.88	11.08	11.33	10.68	10.55	10.86	8.88
Total							59.22	10.86	8.88
Rata-rata							9.87		



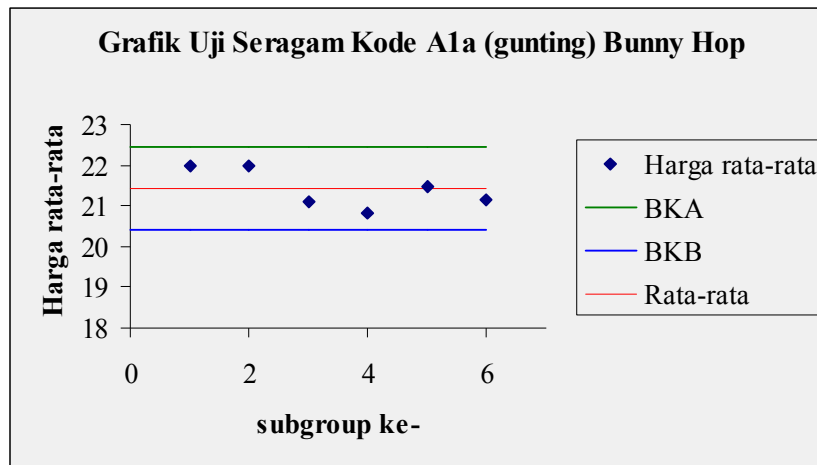
Gambar L3.1.3

Gambar Uji Seragam Stasiun Potong (pola) Kode A1a Model Bunny Hop

Tabel L3.1.4

Tabel Uji Seragam Stasiun Potong (gunting) Kode A1a Model Bunny Hop

Sub Group ke-	Waktu Penyelesaian ke-						Harga rata-rata	BKA	BKB
	1	2	3	4	5	6			
1	21.15	21.55	21.56	22.56	23	22.2	22.00	22.43	20.42
2	22.45	22.33	23.12	19.2	22.89	21.88	21.98	22.43	20.42
3	21.78	20.88	20.13	20.22	20.55	23.13	21.12	22.43	20.42
4	22.03	20.21	19.88	20.99	21.02	20.28	20.83	22.43	20.42
5	19.25	19.28	22.56	23.05	23.22	22.08	21.47	22.43	20.42
6	23.05	21.28	20.55	19.88	21.05	21.88	21.16	22.43	20.42
Total							128.56	22.43	20.42
Rata-rata							21.43		



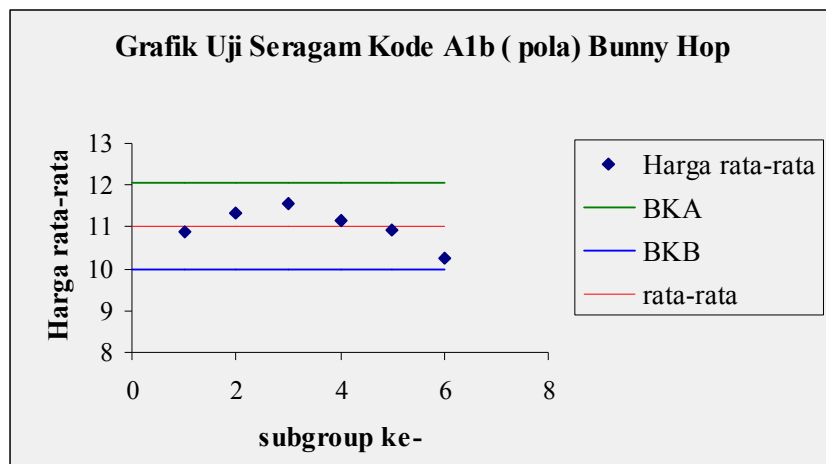
Gambar L3.1.4

Gambar Uji Seragam Stasiun Potong (gunting) Kode A1a Model Bunny Hop

Tabel L3.1.5

Tabel Uji Seragam Stasiun Potong (pola) Kode A1b Model Bunny Hop

Sub Group ke-	Waktu Penyelesaian ke-						Harga rata-rata	BKA	BKB
	1	2	3	4	5	6			
1	9.33	10.55	10.99	12.12	12.5	9.88	10.90	12.05	10.00
2	12.66	12.19	9.77	10.88	9.44	13.09	11.34	12.05	10.00
3	12.44	12.65	11.77	11.88	10.88	9.81	11.57	12.05	10.00
4	13.01	12.05	11.55	9.22	9.88	13.04	11.14	12.05	10.00
5	10.55	10.88	9.77	10.33	13.17	12.49	10.94	12.05	10.00
6	10.01	9.88	10.21	10.11	11.14	10.11	10.27	12.05	10.00
Total							66.16	12.05	10.00
Rata-rata							11.03		



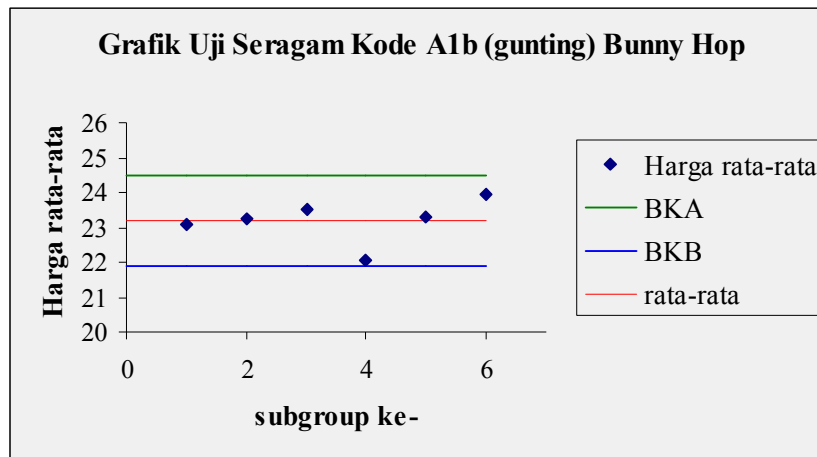
Gambar L3.1.5

Gambar Uji Seragam Stasiun Potong (pola) Kode A1b Model Bunny Hop

Tabel L3.1.6

Tabel Uji Seragam Stasiun Potong (gunting) Kode A1b Model Bunny Hop

Sub Group	Waktu Penyelesaian ke-						Harga		
ke-	1	2	3	4	5	6	rata-rata	BKA	BKB
1	22.22	25.11	20.44	23.44	23.21	24.01	23.07	24.51	21.87
2	24.55	22.23	21.44	22.22	24.05	24.88	23.23	24.51	21.87
3	20.78	25.01	25.19	23.01	22.22	25.03	23.54	24.51	21.87
4	24.11	20.88	22.45	21.05	21.89	25.33	22.08	24.51	21.87
5	23.55	21.55	25.08	23.05	23.22	21.28	23.29	24.51	21.87
6	24.88	21.28	25.22	23.18	25.04	20.11	23.92	24.51	21.87
Total							139.13	24.51	21.87
Rata-rata							23.19		



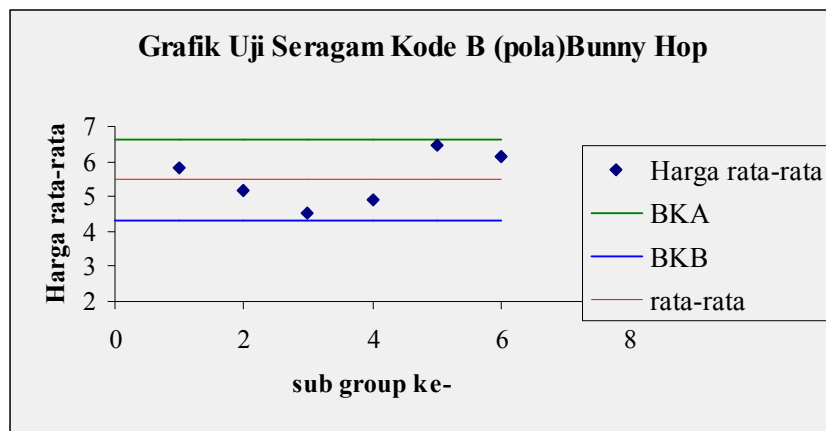
Gambar L3.1.6

Gambar Uji Seragam Stasiun Potong (gunting) Kode A1b Model Bunny Hop

Tabel L3.1.7

Tabel Uji Seragam Stasiun Potong (pola) Kode BModel Bunny Hop

Sub Group ke-	Waktu Penyelesaian ke-						Harga rata-rata	BKA	BKB
	1	2	3	4	5	6			
1	5.79	5.77	5.66	5.65	6.01	6.11	5.83	6.63	4.31
2	5.02	5.22	5.45	5.33	4.99	4.89	5.15	6.63	4.31
3	5.01	4.55	4.01	4.55	4.13	5.05	4.55	6.63	4.31
4	4.22	4.35	5.20	5.65	5.22	5.89	4.93	6.63	4.31
5	6.00	6.55	6.28	6.28	7.11	7.12	6.44	6.63	4.31
6	6.99	5.99	5.45	6.22	6.11	5.28	6.15	6.63	4.31
Total							33.06	6.63	4.31
Rata-rata							5.51		



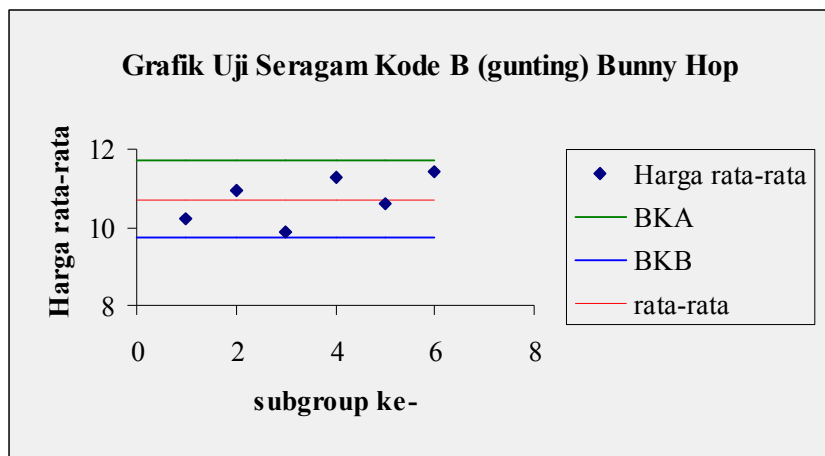
Gambar L3.1.7

Gambar Uji Seragam Stasiun Potong (pola) Kode B Model Bunny Hop

Tabel L3.1.8

Tabel Uji Seragam Stasiun Potong (gunting) Kode B Model Bunny Hop

Sub Group ke-	Waktu Penyelesaian ke-						Harga rata-rata	BKA	BKB
	1	2	3	4	5	6			
1	9.99	8.77	10.55	10.88	9.88	11.25	10.22	11.73	9.71
2	11.38	12.11	8.77	9.11	12.16	12.19	10.95	11.73	9.71
3	11.44	10.21	9.22	9.01	8.96	10.33	9.86	11.73	9.71
4	8.99	11.88	11.35	12.02	12.03	10.01	11.25	11.73	9.71
5	10.77	10.77	12.22	9.44	9.87	8.96	10.61	11.73	9.71
6	12.29	11.88	10.44	10.55	11.95	8.55	11.42	11.73	9.71
Total							64.33	11.73	9.71
Rata-rata							10.72		



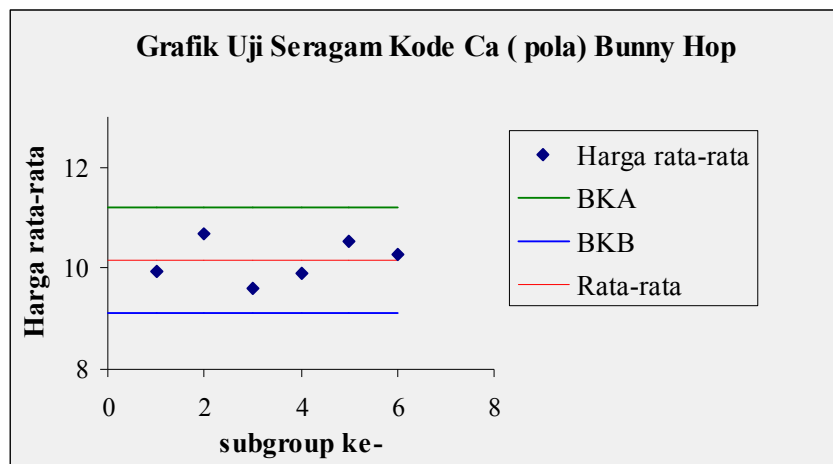
Gambar L3.1.8

Gambar Uji Seragam Stasiun Potong (gunting) Kode B Model Bunny Hop

Tabel L3.1.9

Tabel Uji Seragam Stasiun Potong (pola) Kode CAModel Bunny Hop

Sub Group ke-	Waktu Penyelesaian ke-						Harga rata-rata	BKA	BKB
	1	2	3	4	5	6			
1	12.08	8.44	10.44	10.22	8.65	9.88	9.95	11.22	9.11
2	11.45	11.63	12.12	8.66	9.87	10.44	10.70	11.22	9.11
3	10.21	9.01	9.55	8.33	8.54	12.04	9.61	11.22	9.11
4	9.22	10.44	9.18	10.44	10.22	11.44	9.90	11.22	9.11
5	10.79	12.05	12.09	8.22	9.56	8.77	10.54	11.22	9.11
6	8.98	12.01	11.15	8.79	10.44	8.45	10.27	11.22	9.11
Total							60.98	11.22	9.11
Rata-rata							10.16		



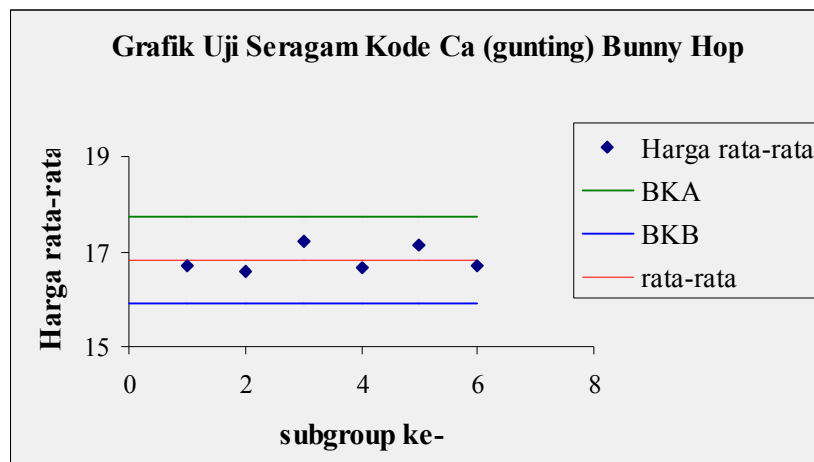
Gambar L3.1.9

Gambar Uji Seragam Stasiun Potong (pola) Kode CA Model Bunny Hop

Tabel L3.1.10

Tabel Uji Seragam Stasiun Potong (gunting) Kode CAModel Bunny Hop

Sub Group ke-	Waktu Penyelesaian ke-						Harga rata-rata	BKA	BKB
	1	2	3	4	5	6			
1	16.55	17.55	18.22	16.44	15.6	15.89	16.71	17.74	15.92
2	15.13	17.99	18.46	15.88	15.66	16.33	16.58	17.74	15.92
3	16.21	17.04	17.81	18.18	16.55	17.45	17.21	17.74	15.92
4	15.01	16.44	16.12	18.22	17.55	15.15	16.67	17.74	15.92
5	15.33	16.01	18.22	18.33	17.77	17.12	17.13	17.74	15.92
6	16.44	15.22	18.23	17.17	16.44	15.05	16.70	17.74	15.92
Total							100.99	17.74	15.92
Rata-rata							16.83		



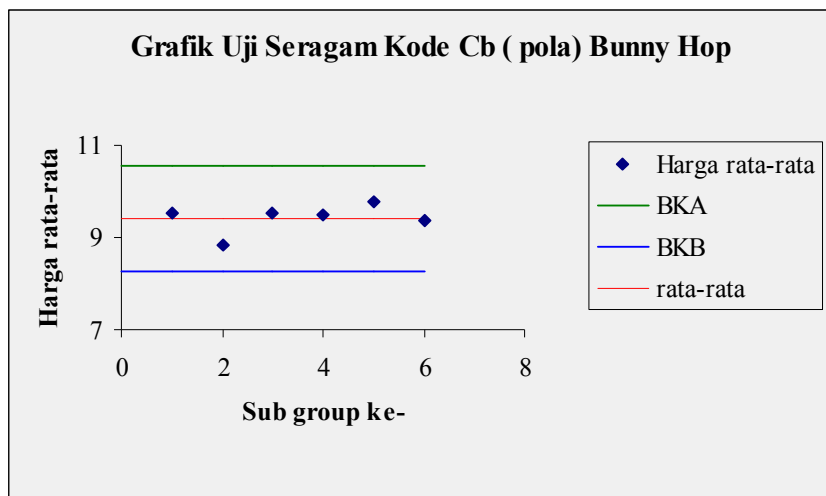
Gambar L3.1.10

Gambar Uji Seragam Stasiun Potong (gunting) Kode CA Model Bunny Hop

Tabel L3.1.11

Tabel Uji Seragam Stasiun Potong (pola) Kode CBModel Bunny Hop

Sub Group ke-	Waktu Penyelesaian ke-						Harga rata-rata	BKA	BKB
	1	2	3	4	5	6			
1	9.66	10.44	8.88	7.99	9.88	10.22	9.51	10.56	8.28
2	10.35	7.65	8.12	8.11	9.13	9.66	8.84	10.56	8.28
3	10.66	10.13	10.01	10.56	7.65	8.28	9.55	10.56	8.28
4	8.66	10.23	9.77	9.45	9.28	10.19	9.48	10.56	8.28
5	10.55	10.13	9.25	9.01	9.99	10.19	9.79	10.56	8.28
6	9.65	8.88	7.95	10.11	10.21	10.88	9.36	10.56	8.28
Total							56.52	10.56	8.28
Rata-rata							9.42		



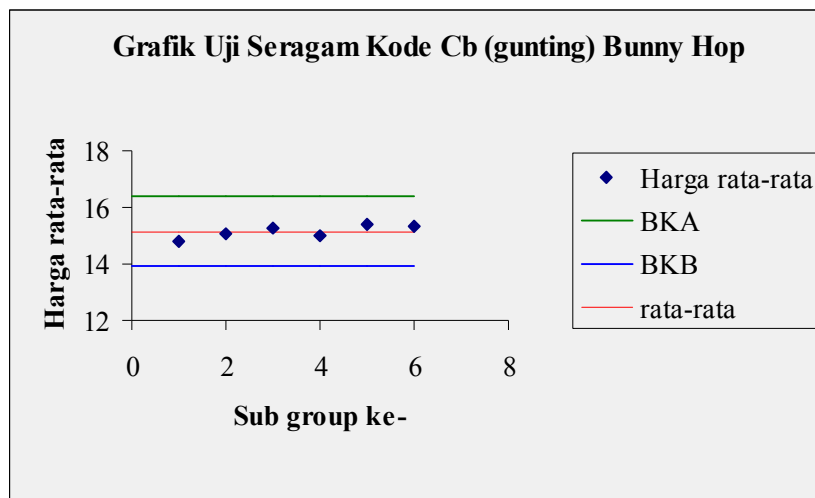
Gambar L3.1.11

Gambar Uji Seragam Stasiun Potong (pola) Kode CB Model Bunny Hop

Tabel L3.12

Tabel Uji Seragam Stasiun Potong (gunting) Kode CBModel Bunny Hop

Sub Group ke-	Waktu Penyelesaian ke-						Harga rata-rata	BKA	BKB
	1	2	3	4	5	6			
1	15.11	15.23	14.66	14.99	14.85	13.99	14.81	16.38	13.92
2	13.85	15.77	16.01	16.03	14.56	14.02	15.04	16.38	13.92
3	16.47	16.33	15.99	14.33	15.01	13.66	15.30	16.38	13.92
4	14.96	16.19	16.32	13.11	14.33	14.29	14.98	16.38	13.92
5	15.88	16.45	16.05	15.44	13.22	13.56	15.41	16.38	13.92
6	16.26	14.16	15.21	16.08	14.99	13.89	15.34	16.38	13.92
Total							90.87	16.38	13.92
Rata-rata							15.15		



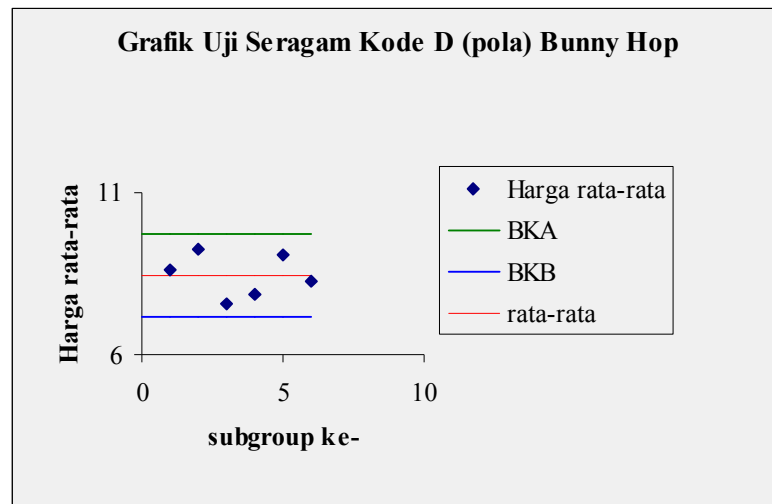
Gambar L3.1.12

Gambar Uji Seragam Stasiun Potong (gunting) Kode CB Model Bunny Hop

Tabel L3.1.13

Tabel Uji Seragam Stasiun Potong (pola) Kode D Model Bunny Hop

Sub Group ke-	Waktu Penyelesaian ke-						Harga rata-rata	BKA	BKB
	1	2	3	4	5	6			
1	8.02	8.21	9.21	10.00	9.03	7.16	8.61	9.71	7.18
2	7.66	9.55	10.01	10.02	9.28	8.99	9.25	9.71	7.18
3	8.03	8.33	7.99	7.13	7.06	6.98	7.59	9.71	7.18
4	6.75	7.22	7.55	8.55	9.22	9.25	7.86	9.71	7.18
5	9.55	9.67	7.55	10.11	8.56	8.12	9.09	9.71	7.18
6	9.01	7.11	8.55	7.65	9.01	10.00	8.27	9.71	7.18
Total							50.66	9.71	7.18
Rata-rata							8.44		



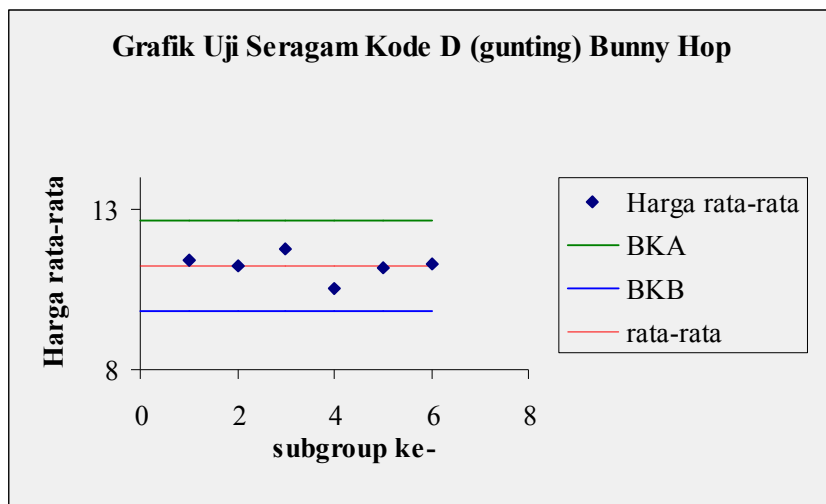
Gambar L3.1.13

Gambar Uji Seragam Stasiun Potong (pola) Kode D Model Bunny Hop

Tabel L3.1.14

Tabel Uji Seragam Stasiun Potong (gunting) Kode DModel Bunny Hop

Sub Group ke-	Waktu Penyelesaian ke-						Harga rata-rata	BKA	BKB
	1	2	3	4	5	6			
1	11.22	13.02	9.99	10.99	11.22	12.01	11.41	12.67	9.81
2	12.55	12.65	11.45	10.55	10.01	10.3	11.25	12.67	9.81
3	11.02	11.55	9.65	13.08	12.99	12.45	11.79	12.67	9.81
4	11.07	11.19	9.65	10.54	10.19	13.01	10.53	12.67	9.81
5	10.65	10.02	11.56	12.65	11.02	9.78	11.18	12.67	9.81
6	10.98	13.06	9.35	12.09	11.01	9.26	11.30	12.67	9.81
Total							67.46	12.67	9.81
Rata-rata							11.24		



Gambar L3.1.14

Gambar Uji Seragam Stasiun Potong (gunting) Kode D Model Bunny Hop

Stasiun Potong

- **Pola Kode A Model Bunny Hop**

$$N' = \left[\frac{c/\alpha \sqrt{N \cdot \sum_{i=1}^N xi^2 - \left(\sum_{i=1}^N xi \right)^2}}{\sum_{i=1}^N xi} \right]^2$$
$$= \left[\frac{2/0.05 \sqrt{36 \times 15868.959 - (755.13)^2}}{755.13} \right]^2$$
$$= 2.978$$

Kesimpulan: Karena $N' \leq N$ ($2.978 \leq 36$), maka data cukup.

- **Gunting Kode A Model Bunny Hop**

$$N' = \left[\frac{c/\alpha \sqrt{N \cdot \sum_{i=1}^N xi^2 - \left(\sum_{i=1}^N xi \right)^2}}{\sum_{i=1}^N xi} \right]^2$$
$$= \left[\frac{2/0.05 \sqrt{36 \times 93683.708 - (1836.19)^2}}{1836.19} \right]^2$$
$$= 0.484$$

Kesimpulan: Karena $N' \leq N$ ($0.484 \leq 36$), maka data cukup.

Stasiun Setrika

- **Setrika Sesuai Pola Kode A1 Model Rantai Natal**

$$N' = \left[\frac{c/\alpha \sqrt{N \cdot \sum_{i=1}^N x_i^2 - \left(\sum_{i=1}^N x_i \right)^2}}{\sum_{i=1}^N x_i} \right]^2$$

$$= \left[\frac{2/0.05 \sqrt{36 \times 15697.575 - (749.170)^2}}{749.170} \right]^2$$

$$= 10.995$$

Kesimpulan: Karena $N' \leq N$ ($10.995 \leq 36$), maka data cukup.

- **Buka Pola Kode A1 Model Rantai Natal**

$$N' = \left[\frac{c/\alpha \sqrt{N \cdot \sum_{i=1}^N x_i^2 - \left(\sum_{i=1}^N x_i \right)^2}}{\sum_{i=1}^N x_i} \right]^2$$

$$= \left[\frac{2/0.05 \sqrt{36 \times 1924.574 - (262.100)^2}}{262.100} \right]^2$$

$$= 13.701$$

Kesimpulan: Karena $N' \leq N$ ($13.701 \leq 36$), maka data cukup.

- **Press Kode Kode A1 Model Rantai Natal**

$$N' = \left[\frac{c/\alpha \sqrt{N \cdot \sum_{i=1}^N x_i^2 - \left(\sum_{i=1}^N x_i \right)^2}}{\sum_{i=1}^N x_i} \right]^2$$

$$= \left[\frac{2/0.05 \sqrt{36 \times 2691.182 - (310.160)^2}}{310.160} \right]^2$$

$$= 11.365$$

Kesimpulan: Karena $N' \leq N$ ($11.365 \leq 36$), maka data cukup.

Tabel L5.1. Tabel Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Bunny Hop

Nama Pengamat : Andri Yani

Nama Operator : Ruhiyat

Jabatan : Operator Potong

Hari/tgl : Selasa 7 Agustus 2008

Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -1 - Uji Petik

No	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	5	8:30 - 8:36	Mengambil bahan dari supervisor	Kali	1
2	6	8:36 - 8:42	Mencari pola	Kali	1
3	7	8:42 - 8:48	Mencari pola	Kali	1
4	8	8:48 - 8:54	Menyetrika	Kali	1
5	9	8:54 - 9:00	Menyetrika	Kali	1
6	10	9:00 - 9:06	Menyetrika	Kali	1
7	11	9:06 - 9:12	Melipat	Kali	1
8	12	9:12 - 9:18	Melipat	Kali	1
9	17	9:42 - 9:48	Mempelajari Wo	Kali	1
10	18	9:48 - 9:54	Bekerja		
11	19	9:54 - 10:00	Bekerja		
12	21	10:06 - 10:12	Bekerja		
13	24	10:24 - 10:30	Bekerja		
14	25	10:30 - 10:36	Bekerja		
15	27	10:42 - 10:48	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
16	28	10:48 - 10:54	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
17	30	11:00 - 11:06	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
18	31	11:06 - 11:12	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1
19	32	11:12 - 11:18	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1
20	35	11:30 - 11:36	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1
21	36	11:36 - 11:42	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1
22	38	11:48 - 11:54	memasukkan semua potongan kain dalam plastik	Kali	1
23	39	11:54 - 12:00	Memberikan paket pada supervisor	Kali	1
24	52	13:12 - 13:18	Menyetrika	Kali	1
25	54	13:24 - 13:30	Melipat	Kali	1
26	55	13:30 - 13:36	Melipat	Kali	1
27	57	13:42 - 13:48	Mengambil kain	Kali	1
28	58	13:48 - 13:54	Mempelajari Wo	Kali	1
29	59	13:54 - 14:00	Bekerja		
30	64	14:24 - 14:30	Bekerja		

Tabel L5.1. Tabel Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Bunny Hop
(lanjutan)

Nama Pengamat : Andri Yani
 Nama Operator : Ruhayat
 Jabatan : Operator Potong
 Hari/tgl : Rabu, 8 Agustus 2007
 Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -2 - Uji Petik

No Urut	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	5	8:30 - 8:36	Mengambil bahan dari supervisor	Kali	1
2	6	8:36 - 8:42	Mencari pola	Kali	1
3	7	8:42 - 8:48	Mencari pola	Kali	1
4	8	8:48 - 8:54	Menyetrika	Kali	1
5	9	8:54 - 9:00	Menyetrika	Kali	1
6	10	9:00 - 9:06	Melipat	Kali	1
7	13	9:18 - 9:24	Melipat	Kali	1
8	16	9:36 - 9:42	Mempelajari Wo	Kali	1
9	18	9:48 - 9:54	Bekerja		
10	22	10:12 - 10:18	Bekerja		
11	23	10:18 - 10:24	Bekerja		
12	24	10:24 - 10:30	Bekerja		
13	26	10:36 - 10:42	Bekerja		
14	27	10:42 - 10:48	Bekerja		
15	28	10:48 - 10:54	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
16	29	10:54 - 11:00	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
17	30	11:00 - 11:06	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
18	31	11:06 - 11:12	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1
19	32	11:12 - 11:18	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1
20	33	11:18 - 11:24	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1
21	34	11:24 - 11:30	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1
22	35	11:30 - 11:36	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1
23	39	11:54 - 12:00	Memberikan paket pada supervisor	Kali	1
24	53	13:18 - 13:24	Menyetrika	Kali	1
25	57	13:42 - 13:48	Melipat	Kali	1
26	58	13:48 - 13:54	Melipat	Kali	1
27	63	14:18 - 14:24	Bekerja		
28	72	15:12 - 15:18	Bekerja		
29	73	15:18 - 15:24	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1
30	76	15:36 - 15:42	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1

Tabel L5.1. Tabel Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Bunny Hop
(lanjutan)

Nama Pengamat : Andri Yani
 Nama Operator : Ruhiyat
 Jabatan : Operator Potong
 Hari/tgl : Kamis, 9 Agustus 2007
 Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -3 - Uji Petik

No Urut	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	6	8:36 - 8:42	Mengambil bahan dari supervisor	Kali	1
2	7	8:42 - 8:48	Mencari pola	Kali	1
3	10	9:00 - 9:06	Melipat	Kali	1
4	14	9:24 - 9:30	Menumpuk kain	Kali	1
5	15	9:30 - 9:36	Mengambil kain	Kali	1
6	17	9:42 - 9:48	Mempelajari Wo	Kali	1
7	19	9:54 - 10:00	Mempelajari Wo	Kali	1
8	20	10:00 - 10:06	Bekerja		
9	21	10:06 - 10:12	Bekerja		
10	22	10:12 - 10:18	Bekerja		
11	23	10:18 - 10:24	Bekerja		
12	25	10:30 - 10:36	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
13	26	10:36 - 11:12	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1
14	31	11:06 - 11:24	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1
15	33	11:18 - 11:42	Memasukkan semua potongan kain dalam plastik	Kali	1
16	36	11:36 - 12:00	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
17	39	11:54 - 13:06	Memberikan paket pada supervisor	Kali	1
18	50	13:00 - 14:00	Mengambil bahan dari supervisor	Kali	1
19	51	13:06 - 12:24	Mencari pola	Kali	1
20	53	13:18 - 13:24	Menyetrika	Kali	1
21	55	13:30 - 13:36	Menyetrika	Kali	1
22	57	13:42 - 13:48	Melipat	Kali	1
23	59	13:54 - 14:00	Melipat	Kali	1
24	60	14:00 - 14:06	Menumpuk kain	Kali	1
25	65	14:30 - 14:36	Mempelajari Wo	Kali	1
26	69	14:54 - 15:00	Bekerja		
27	70	15:00 - 15:06	Bekerja		
28	75	15:30 - 15:36	Bekerja		
29	78	15:48 - 15:54	Memasukkan semua potongan kain dalam plastik	Kali	1
30	79	15:54 - 16:00	Memberikan paket pada supervisor	Kali	1

Tabel L5.1. Tabel Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Bunny Hop
(lanjutan)

Nama Pengamat : Andri Yani
 Nama Operator : Ruhayat
 Jabatan : Operator Potong
 Hari/tgl : Selasa, 15 Agustus 2007
 Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -4 - Uji Petik

No Urut	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	5	8:30 - 8:36	Mengambil bahan dari supervisor	Kali	1
2	6	8:36 - 8:42	Mencari pola	Kali	1
3	7	8:42 - 8:48	Menyetrika	Kali	1
4	10	9:00 - 9:06	Menyetrika	Kali	1
5	14	9:24 - 9:30	Menumpuk kain	Kali	1
6	15	9:30 - 9:36	Mengambil kain	Kali	1
7	17	9:42 - 9:48	Mempelajari Wo	Kali	1
8	22	10:12 - 10:18	Mempelajari Wo	Kali	1
9	23	10:18 - 10:24	Bekerja		
10	25	10:30 - 10:36	Bekerja		
11	29	10:54 - 11:00	Bekerja		
12	31	11:06 - 11:12	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
13	32	11:12 - 11:18	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
14	35	11:30 - 11:36	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1
15	37	11:42 - 11:48	Memasukkan semua potongan kain dalam plastik	Kali	1
16	38	11:48 - 11:54	Memberikan paket pada supervisor	Kali	1
17	51	13:06 - 13:12	Mencari pola	Kali	1
18	53	13:18 - 13:24	Menyetrika	Kali	1
19	55	13:30 - 13:36	Melipat	Kali	1
20	56	13:36 - 13:42	Melipat	Kali	1
21	60	14:00 - 14:06	Menumpuk kain	Kali	1
22	61	14:06 - 14:12	Mengambil kain	Kali	1
23	63	14:18 - 14:24	Mempelajari Wo	Kali	1
24	65	14:30 - 14:36	Bekerja		
25	67	14:42 - 14:48	Bekerja		
26	71	15:06 - 15:12	Bekerja		
27	73	15:18 - 15:24	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
28	75	15:30 - 15:36	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1
29	76	15:36 - 15:42	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1
30	77	15:42 - 15:48	Memasukkan semua potongan kain dalam plastik	Kali	1

Tabel L5.1. Tabel Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Bunny Hop
(lanjutan)

Nama Pengamat : Andri Yani
 Nama Operator : Ruhiyat
 Jabatan : Operator Potong
 Hari/tgl : Rabu, 16 Agustus 2007
 Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -5 - Uji Petik

No Urut	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	5	8:30 - 8:36	Mengambil bahan dari supervisor	Kali	1
2	6	8:36 - 8:42	Mencari pola	Kali	1
3	9	8:54 - 9:00	Menyetrika	Kali	1
4	11	9:06 - 9:12	Melipat	Kali	1
5	13	9:18 - 9:24	Mengambil kain	Kali	1
6	16	9:36 - 9:42	Mempelajari Wo	Kali	1
7	18	9:48 - 9:54	Bekerja		
8	20	10:00 - 10:06	Bekerja		
9	23	10:18 - 10:24	Bekerja		
10	24	10:24 - 10:30	Bekerja		
11	28	10:48 - 10:54	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
12	30	11:00 - 11:06	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
13	33	11:18 - 11:24	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1
14	34	11:24 - 11:30	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1
15	36	11:36 - 11:42	Memasukkan semua potongan kain dalam plastik	Kali	1
16	38	11:48 - 11:54	Memberikan paket pada supervisor	Kali	1
17	51	13:06 - 13:12	Mencari pola	Kali	1
18	55	13:30 - 13:36	Melipat	Kali	1
19	57	13:42 - 13:48	Melipat	Kali	1
20	59	13:54 - 14:00	Melipat	Kali	1
21	60	14:00 - 14:06	Menumpuk kain	Kali	1
22	63	14:18 - 14:24	Mempelajari Wo	Kali	1
23	66	14:36 - 14:42	Bekerja		
24	67	14:42 - 14:48	Bekerja		
25	70	15:00 - 15:06	Bekerja		
26	71	15:06 - 15:12	Bekerja		
27	72	15:12 - 15:18	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
28	73	15:18 - 15:24	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
29	74	15:24 - 15:30	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
30	77	15:42 - 15:48	Memasukkan semua potongan kain dalam plastik	Kali	1

Tabel L5.1. Tabel Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Bunny Hop
(lanjutan)

Nama Pengamat : Andri Yani
 Nama Operator : Ruhayat
 Jabatan : Operator Potong
 Hari/tgl : Jumat, 18 Agustus 2007
 Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -6 - Uji Petik

No Urut	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	7	8:42 - 8:48	Menyetrika	Kali	1
2	8	8:48 - 8:54	Menyetrika	Kali	1
3	9	8:54 - 9:00	Menyetrika	Kali	1
4	11	9:06 - 9:12	Melipat	Kali	1
5	13	9:18 - 9:24	Mengambil kain	Kali	1
6	15	9:30 - 9:36	Mempelajari Wo	Kali	1
7	17	9:42 - 9:48	Mempelajari Wo	Kali	1
8	20	10:00 - 10:06	Bekerja		
9	22	10:12 - 10:18	Bekerja		
10	23	10:18 - 10:24	Bekerja		
11	29	10:54 - 10:48	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
12	30	11:00 - 11:06	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
13	33	11:18 - 11:24	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1
14	35	11:30 - 11:36	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1
15	52	13:12 - 13:18	Menyetrika	Kali	1
16	53	13:18 - 13:24	Menyetrika	Kali	1
17	55	13:30 - 13:36	Melipat	Kali	1
18	57	13:42 - 13:48	Melipat	Kali	1
19	58	13:48 - 13:54	Melipat	Kali	1
20	59	13:54 - 14:00	Menumpuk kain	Kali	1
21	62	14:12 - 14:18	Mengambil kain	Kali	1
22	63	14:18 - 14:24	Mempelajari Wo	Kali	1
23	66	14:36 - 14:42	Bekerja		
24	67	14:42 - 14:48	Bekerja		
25	68	14:48 - 14:54	Bekerja		
26	70	15:00 - 15:06	Bekerja		
27	71	15:06 - 15:12	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
28	72	15:12 - 15:18	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
29	73	15:18 - 15:24	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
30	75	15:30 - 15:36	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1

Tabel L5.2. Rangkuman Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Bunny

Hop

Hari ke- Kunjungan ke-	1	2	3	4	5	6
1	8:30	8:30	8:36	8:30	8:30	8:42
2	8:36	8:36	8:42	8:36	8:36	8:48
3	8:42	8:42	9:00	8:42	8:54	8:54
4	8:48	8:48	9:24	9:00	9:06	9:06
5	8:54	8:54	9:30	9:24	9:18	9:18
6	9:00	9:00	9:42	9:30	9:36	9:30
7	9:06	9:18	9:54	9:42	9:48	9:42
8	9:12	9:36	10:00	10:12	10:00	10:00
9	9:42	9:48	10:06	10:18	10:18	10:12
10	9:48	10:12	10:12	10:30	10:24	10:18
11	9:54	10:18	10:18	10:54	10:48	10:54
12	10:06	10:24	10:30	11:06	11:00	11:00
13	10:24	10:36	10:36	11:12	11:18	11:18
14	10:30	10:42	11:06	11:30	11:24	11:30
15	10:42	10:48	11:18	11:42	11:36	13:12
16	10:48	10:54	11:36	11:48	11:48	13:18
17	11:00	11:00	11:54	13:06	13:06	13:30
18	11:06	11:06	13:00	13:18	13:30	13:42
19	11:12	11:12	13:06	13:30	13:42	13:48
20	11:30	11:18	13:18	13:36	13:54	13:54
21	11:36	11:24	13:30	14:00	14:00	14:12
22	11:48	11:30	13:42	14:06	14:18	14:18
23	11:54	11:54	13:54	14:18	14:36	14:36
24	13:12	13:18	14:00	14:30	14:42	14:42
25	13:24	13:42	14:30	14:42	15:00	14:48
26	13:30	13:48	14:54	15:06	15:06	15:00
27	13:42	14:18	15:00	15:18	15:12	15:06
28	13:48	15:12	15:30	15:30	15:18	15:12
29	13:54	15:18	15:48	15:36	15:24	15:18
30	14:24	15:36	15:54	15:42	15:42	15:30

Tabel L5.2. Rangkuman Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Bunny
Hop (Lanjutan)

Hari ke- Kunjungan ke-	1	2	3	4	5	6
1	1	1	1	1	1	3
2	2	2	2	2	2	3
3	2	2	4	3	3	3
4	3	3	5	3	4	4
5	3	3	6	5	6	6
6	3	4	7	6	7	7
7	4	4	7	7	-	7
8	4	7	-	7	-	-
9	7	-	-	-	-	-
10	-	-	-	-	-	-
11	-	-	-	-	8	8
12	-	-	8	8	8	8
13	-	-	9	8	9	9
14	-	-	9	9	9	9
15	8	8	9	10	10	3
16	8	8	10	11	11	3
17	8	8	11	2	2	4
18	9	9	1	3	4	4
19	9	9	2	4	4	4
20	9	9	3	4	4	5
21	9	9	3	5	5	6
22	10	9	4	6	7	7
23	11	11	4	7	-	-
24	3	3	5	-	-	-
25	4	4	7	-	-	-
26	4	4	-	-	-	-
27	6	-	-	8	8	8
28	7	-	-	9	8	8
29	-	9	10	9	8	8
30	-	9	11	10	10	9

Tabel L5.3. Tabel Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Pohon

Nama Pengamat : Andri Yani
 Nama Operator : Ruhayat
 Jabatan : Operator Potong
 Hari/tgl : Selasa 28 Agustus 2008
 Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -1 - Uji Petik

No	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	6	8:36 - 8:42	Mencari pola	Kali	1
2	8	8:48 - 8:54	Menyetrika	Kali	1
3	9	8:54 - 9:00	Menyetrika	Kali	1
4	11	9:06 - 9:12	Menyetrika	Kali	1
5	12	9:12 - 9:18	Menyetrika	Kali	1
6	14	9:24 - 9:30	Melipat	Kali	1
7	15	9:30 - 9:36	Melipat	Kali	1
8	16	9:36 - 9:42	Melipat	Kali	1
9	17	9:42 - 9:48	Menumpuk kain	Kali	1
10	18	9:48 - 9:54	Mengambil kain	Kali	1
11	19	9:54 - 10:00	Mempelajari Wo	Kali	1
12	20	10:00 - 10:06	Mempelajari Wo	Kali	1
13	23	10:18 - 10:24	Bekerja		
14	26	10:36 - 10:42	Bekerja		
15	27	10:42 - 10:48	Bekerja		
16	28	10:48 - 10:54	Bekerja		
17	31	11:06 - 11:12	Bekerja		
18	33	11:18 - 11:24	Bekerja		
19	34	11:24 - 11:30	Bekerja		
20	35	11:30 - 11:36	Bekerja		
21	36	11:36 - 11:42	Bekerja		
22	39	11:54 - 12:00	Bekerja		
23	51	13:06 - 13:12	Bekerja		
24	53	13:18 - 13:24	Bekerja		
25	55	13:30 - 13:36	Bekerja		
26	57	13:42 - 13:48	Bekerja		
27	58	13:48 - 13:54	Bekerja		
28	60	14:00 - 14:06	Bekerja		
29	63	14:18 - 14:24	Bekerja		
30	65	14:30 - 14:36	Bekerja		

Tabel L5.3. Tabel Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Pohon

(lanjutan)

Nama Pengamat : Andri Yani

Nama Operator : Ruhiyat

Jabatan : Operator Potong

Hari/tgl : Rabu, 29 Agustus 2007

Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -2 - Uji Petik

No Urut	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	5	8:30 - 8:36	Mengambil bahan dari supervisor	Kali	1
2	7	8:42 - 8:48	Mencari pola	Kali	1
3	8	8:48 - 8:54	Menyetrika	Kali	1
4	10	9:00 - 9:06	Menyetrika	Kali	1
5	11	9:06 - 9:12	Menyetrika	Kali	1
6	12	9:12 - 9:18	Melipat	Kali	1
7	13	9:18 - 9:24	Melipat	Kali	1
8	15	9:30 - 9:36	Mengambil kain	Kali	1
9	17	9:42 - 9:48	Mempelajari Wo	Kali	1
10	21	10:06 - 10:12	Mempelajari Wo	Kali	1
11	24	10:24 - 10:30	Bekerja		
12	25	10:30 - 10:36	Bekerja		
13	27	10:42 - 10:48	Bekerja		
14	29	10:54 - 11:00	Bekerja		
15	30	11:00 - 11:06	Bekerja		
16	32	11:12 - 11:18	Bekerja		
17	34	11:24 - 11:30	Bekerja		
18	35	11:30 - 11:36	Bekerja		
19	36	11:36 - 11:42	Bekerja		
20	37	11:42 - 11:48	Bekerja		
21	38	11:48 - 11:54	Bekerja		
22	39	11:54 - 12:00	Bekerja		
23	51	13:06 - 13:12	Bekerja		
24	52	13:12 - 13:18	Bekerja		
25	53	13:18 - 13:24	Bekerja		
26	55	13:30 - 13:36	Bekerja		
27	60	14:00 - 14:06	Bekerja		
28	61	14:06 - 14:12	Bekerja		
29	62	14:12 - 14:18	Bekerja		
30	65	14:30 - 14:36	Bekerja		

Tabel L5.3. Tabel Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Pohon
(lanjutan)

Nama Pengamat : Andri Yani
 Nama Operator : Ruhiyat
 Jabatan : Operator Potong
 Hari/tgl : Kamis, 30 Agustus 2007
 Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -3 - Uji Petik

No Urut	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	5	8:30 - 8:36	Mengambil bahan dari supervisor	Kali	1
2	7	8:42 - 8:48	Menyetrika	Kali	1
3	8	8:48 - 8:54	Menyetrika	Kali	1
4	10	9:00 - 9:06	Melipat	Kali	1
5	11	9:06 - 9:12	Melipat	Kali	1
6	13	9:18 - 9:24	Melipat	Kali	1
7	14	9:24 - 9:30	Menumpuk kain	Kali	1
8	18	9:48 - 9:54	Mempelajari Wo	Kali	1
9	20	10:00 - 10:06	Bekerja		
10	24	10:24 - 10:30	Bekerja		
11	26	10:36 - 10:42	Bekerja		
12	27	10:42 - 10:48	Bekerja		
13	28	10:48 - 10:54	Bekerja		
14	33	11:18 - 11:24	Bekerja		
15	34	11:24 - 11:30	Bekerja		
16	35	11:30 - 11:36	Bekerja		
17	36	11:36 - 11:42	Bekerja		
18	50	13:00 - 13:06	Bekerja		
19	51	13:06 - 13:12	Bekerja		
20	52	13:12 - 13:18	Bekerja		
21	53	13:18 - 13:24	Bekerja		
22	55	13:30 - 13:36	Bekerja		
23	60	14:00 - 14:06	Bekerja		
24	61	14:06 - 14:12	Bekerja		
25	62	14:12 - 14:18	Bekerja		
26	63	14:18 - 14:24	Bekerja		
27	64	14:24 - 14:30	Bekerja		
28	66	14:36 - 14:42	Bekerja		
29	69	14:54 - 15:00	Bekerja		
30	72	15:12 - 15:18	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1

Tabel L5.3. Tabel Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Pohon
(lanjutan)

Nama Pengamat : Andri Yani
 Nama Operator : Ruhayat
 Jabatan : Operator Potong
 Hari/tgl : Selasa, 4 September 2007
 Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -4 - Uji Petik

No Urut	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	6	8:36 - 8:42	Mencari pola	Kali	1
2	7	8:42 - 8:48	Menyetrika	Kali	1
3	8	8:48 - 8:54	Menyetrika	Kali	1
4	9	8:54 - 9:00	Melipat	Kali	1
5	15	9:30 - 9:36	Melipat	Kali	1
6	16	9:36 - 9:42	Menumpuk kain	Kali	1
7	22	10:12 - 10:18	Bekerja		
8	23	10:18 - 10:24	Bekerja		
9	24	10:24 - 10:30	Bekerja		
10	25	10:30 - 10:36	Bekerja		
11	27	10:42 - 10:48	Bekerja		
12	29	10:54 - 11:00	Bekerja		
13	31	11:06 - 11:12	Bekerja		
14	34	11:24 - 11:30	Bekerja		
15	35	11:30 - 11:36	Bekerja		
16	36	11:36 - 11:42	Bekerja		
17	50	13:00 - 13:06	Bekerja		
18	52	13:12 - 13:18	Bekerja		
19	53	13:18 - 13:24	Bekerja		
20	54	13:24 - 13:30	Bekerja		
21	56	13:36 - 13:42	Bekerja		
22	60	14:00 - 14:06	Bekerja		
23	61	14:06 - 14:12	Bekerja		
24	63	14:18 - 14:24	Bekerja		
25	65	14:30 - 14:36	Bekerja		
26	67	14:42 - 14:48	Bekerja		
27	68	14:48 - 14:54	Bekerja		
28	69	14:54 - 15:00	Bekerja		
29	70	15:00 - 15:06	Bekerja		
30	71	15:06 - 15:12	Bekerja		

Tabel L5.3. Tabel Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Pohon
(lanjutan)

Nama Pengamat : Andri Yani
 Nama Operator : Ruhiyat
 Jabatan : Operator Potong
 Hari/tgl : Rabu, 5 September 2007
 Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -5 - Uji Petik

No Urut	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	5	8:30 - 8:36	Mengambil bahan dari supervisor	Kali	1
2	8	8:48 - 8:54	Menyetrika	Kali	1
3	9	8:54 - 9:00	Menyetrika	Kali	1
4	11	9:06 - 9:12	Menyetrika	Kali	1
5	14	9:24 - 9:30	Melipat	Kali	1
6	15	9:30 - 9:36	Menumpuk kain	Kali	1
7	16	9:36 - 9:42	Mengambil kain	Kali	1
8	17	9:42 - 9:48	Mempelajari Wo	Kali	1
9	20	10:00 - 10:06	Bekerja		
10	21	10:06 - 10:12	Bekerja		
11	22	10:12 - 10:18	Bekerja		
12	23	10:18 - 10:24	Bekerja		
13	29	10:54 - 11:00	Bekerja		
14	35	11:30 - 11:36	Bekerja		
15	36	11:36 - 11:42	Bekerja		
16	37	11:42 - 11:48	Bekerja		
17	38	11:48 - 11:54	Bekerja		
18	39	11:54 - 12:00	Bekerja		
19	50	13:00 - 13:06	Bekerja		
20	51	13:06 - 13:12	Bekerja		
21	53	13:18 - 13:24	Bekerja		
22	55	13:30 - 13:36	Bekerja		
23	60	14:00 - 14:06	Bekerja		
24	61	14:06 - 14:12	Bekerja		
25	65	14:30 - 14:36	Bekerja		
26	67	14:42 - 14:48	Bekerja		
27	69	14:54 - 15:00	Bekerja		
28	70	15:00 - 15:06	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
29	71	15:06 - 15:12	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
30	75	15:30 - 15:36	Membuat copy-an Wo	Kali	1

Tabel L5.3. Tabel Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Pohon
(lanjutan)

Nama Pengamat : Andri Yani
 Nama Operator : Ruhiyat
 Jabatan : Operator Potong
 Hari/tgl : Kamis 6 September 2007
 Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -6 - Uji Petik

No Urut	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	8	8:48 - 8:54	Menyetrika	Kali	1
2	9	8:54 - 9:00	Menyetrika	Kali	1
3	10	9:00 - 9:06	Menyetrika	Kali	1
4	11	9:06 - 9:12	Melipat	Kali	1
5	12	9:12 - 9:18	Melipat	Kali	1
6	15	9:30 - 9:36	Menumpuk kain	Kali	1
7	17	9:42 - 9:48	Mempelajari Wo	Kali	1
8	21	10:06 - 10:12	Mempelajari Wo	Kali	1
9	22	10:12 - 10:18	Bekerja		
10	24	10:24 - 10:30	Bekerja		
11	25	10:30 - 10:36	Bekerja		
12	29	10:54 - 11:00	Bekerja		
13	30	11:00 - 11:06	Bekerja		
14	34	11:24 - 11:30	Bekerja		
15	36	11:36 - 11:42	Bekerja		
16	37	11:42 - 11:48	Bekerja		
17	51	13:06 - 13:12	Bekerja		
18	52	13:12 - 13:18	Bekerja		
19	53	13:18 - 13:24	Bekerja		
20	55	13:30 - 13:36	Bekerja		
21	59	13:54 - 14:00	Bekerja		
22	63	14:18 - 14:24	Bekerja		
23	66	14:36 - 14:54	Bekerja		
24	72	15:12 - 15:18	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
25	73	15:18 - 15:24	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
26	74	15:24 - 15:30	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1
27	76	15:36 - 15:42	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1
28	77	15:42 - 15:48	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1
29	78	15:48 - 15:54	Memasukkan semua potongan kain dalam plastik	Kali	1
30	79	15:54 - 16:00	Memberikan paket pada supervisor	Kali	1

Tabel L5.4. Rangkuman Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Pohon

Hari ke- Kunjungan ke-	1	2	3	4	5	6
1	8:36	8:30	8:30	8:36	8:30	8:48
2	8:48	8:42	8:42	8:42	8:48	8:54
3	8:54	8:48	8:48	8:48	8:54	9:00
4	9:06	9:00	9:00	8:54	9:06	9:06
5	9:12	9:06	9:06	9:30	9:24	9:12
6	9:24	9:12	9:18	9:36	9:30	9:30
7	9:30	9:18	9:24	10:12	9:36	9:42
8	9:36	9:30	9:48	10:18	9:42	10:06
9	9:42	9:42	10:00	10:24	10:00	10:12
10	9:48	10:06	10:24	10:30	10:06	10:24
11	9:54	10:24	10:36	10:42	10:12	10:30
12	10:00	10:30	10:42	10:54	10:18	10:54
13	10:18	10:42	10:48	11:06	10:54	11:00
14	10:36	10:54	11:18	11:24	11:30	11:24
15	10:42	11:00	11:24	11:30	11:36	11:36
16	10:48	11:12	11:30	11:36	11:42	11:42
17	11:06	11:24	11:36	13:00	11:48	13:06
18	11:18	11:30	13:00	13:12	11:54	13:12
19	11:24	11:36	13:06	13:18	13:00	13:18
20	11:30	11:42	13:12	13:24	13:06	13:30
21	11:36	11:48	13:18	13:36	13:18	13:54
22	11:54	11:54	13:30	14:00	13:30	14:18
23	13:06	13:06	14:00	14:06	14:00	14:36
24	13:18	13:12	14:06	14:18	14:06	15:12
25	13:30	13:18	14:12	14:30	14:30	15:18
26	13:42	13:30	14:18	14:42	14:42	15:24
27	13:48	14:00	14:24	14:48	14:54	15:36
28	14:00	14:06	14:36	14:54	15:00	15:42
29	14:18	14:12	14:54	15:00	15:06	15:48
30	14:30	14:30	15:12	15:06	15:30	15:54

Tabel L5.4. Rangkuman Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Pohon
(Lanjutan)

Hari ke- Kunjungan ke-	1	2	3	4	5	6
1	2	1	1	2	1	3
2	3	2	3	3	3	3
3	3	3	3	3	3	3
4	3	3	4	4	3	4
5	3	3	4	4	4	4
6	4	4	4	6	5	5
7	4	4	5	-	6	7
8	4	6	7	-	7	7
9	5	7	-	-	-	-
10	6	7	-	-	-	-
11	7	-	-	-	-	-
12	7	-	-	-	-	-
13	-	-	-	-	-	-
14	-	-	-	-	-	-
15	-	-	-	-	-	-
16	-	-	-	-	-	-
17	-	-	-	-	-	-
18	-	-	-	-	-	-
19	-	-	-	-	-	-
20	-	-	-	-	-	-
21	-	-	-	-	-	-
22	-	-	-	-	-	-
23	-	-	-	-	-	-
24	-	-	-	-	-	8
25	-	-	-	-	-	8
26	-	-	-	-	-	9
27	-	-	-	-	-	9
28	-	-	-	-	8	9
29	-	-	-	-	8	10
30	-	-	8	-	9	11

Tabel L5.5. Tabel Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Rantai Natal

Nama Pengamat : Andri Yani
 Nama Operator : Ruhiyat
 Jabatan : Operator Potong
 Hari/tgl : Selasa 18 September 2008
 Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -1 - Uji Petik

No	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	7	8:42 - 8:48	Menyetrika	Kali	1
2	9	8:54 - 9:00	Menyetrika	Kali	1
3	10	9:00 - 9:06	Melipat	Kali	1
4	15	9:30 - 9:36	Melipat	Kali	1
5	16	9:36 - 9:42	Menumpuk kain	Kali	1
6	19	9:54 - 10:00	Mempelajari Wo	Kali	1
7	20	10:00 - 10:06	Bekerja		
8	21	10:06 - 10:12	Bekerja		
9	22	10:12 - 10:18	Bekerja		
10	23	10:18 - 10:24	Bekerja		
11	24	10:24 - 10:30	Bekerja		
12	32	11:12 - 11:18	Bekerja		
13	35	11:30 - 11:36	Bekerja		
14	36	11:36 - 11:42	Bekerja		
15	39	11:54 - 12:00	Bekerja		
16	51	13:06 - 13:12	Bekerja		
17	52	13:12 - 13:18	Bekerja		
18	55	13:30 - 13:36	Bekerja		
19	56	13:36 - 13:42	Bekerja		
20	60	14:00 - 14:06	Bekerja		
21	61	14:06 - 14:12	Bekerja		
22	63	14:18 - 14:24	Bekerja		
23	66	14:36 - 14:42	Bekerja		
24	67	14:42 - 14:48	Bekerja		
25	70	15:00 - 15:06	Bekerja		
26	72	15:12 - 15:18	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
27	73	15:18 - 15:24	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
28	75	15:30 - 15:36	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1
29	78	15:48 - 15:54	Memasukkan semua potongan kain dalam plastik	Kali	1
30	79	15:54 - 16:00	Memberikan paket pada supervisor	Kali	1

Tabel L5.5. Tabel Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Rantai Natal
(lanjutan)

Nama Pengamat : Andri Yani
 Nama Operator : Ruhayat
 Jabatan : Operator Potong
 Hari/tgl : Rabu, 19 September 2007
 Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -2 - Uji Petik

No Urut	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	5	8:30 - 8:36	Mengambil bahan dari supervisor	Kali	1
2	6	8:36 - 8:42	Mencari pola	Kali	1
3	7	8:42 - 8:48	Menyetrika	Kali	1
4	8	8:48 - 8:54	Menyetrika	Kali	1
5	9	8:54 - 9:00	Menyetrika	Kali	1
6	10	9:00 - 9:06	Melipat	Kali	1
7	11	9:06 - 9:12	Melipat	Kali	1
8	12	9:12 - 9:18	Melipat	Kali	1
9	13	9:18 - 9:24	Menumpuk kain	Kali	1
10	14	9:24 - 9:30	Mengambil kain	Kali	1
11	18	9:48 - 9:54	Mempelajari Wo	Kali	1
12	25	10:30 - 10:36	Mempelajari Wo	Kali	1
13	26	10:36 - 10:42	Bekerja		
14	27	10:42 - 10:48	Bekerja		
15	28	10:48 - 10:54	Bekerja		
16	33	11:18 - 11:24	Bekerja		
17	36	11:36 - 11:42	Bekerja		
18	38	11:48 - 11:54	Bekerja		
19	39	11:54 - 12:00	Bekerja		
20	50	13:00 - 13:06	Bekerja		
21	52	13:12 - 13:18	Bekerja		
22	54	13:24 - 13:30	Bekerja		
23	55	13:30 - 13:36	Bekerja		
24	56	13:36 - 13:42	Bekerja		
25	60	14:00 - 14:06	Bekerja		
26	61	14:06 - 14:12	Bekerja		
27	63	14:18 - 14:24	Bekerja		
28	65	14:30 - 14:36	Bekerja		
29	66	14:36 - 14:42	Bekerja		
30	67	14:42 - 14:48	Bekerja		

Tabel L5.5. Tabel Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Rantai Natal

(lanjutan)

Nama Pengamat : Andri Yani

Nama Operator : Ruhiyat

Jabatan : Operator Potong

Hari/tgl : Kamis, 20 September 2007

Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -3 - Uji Petik

No Urut	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	5	8:30 - 8:36	Mengambil bahan dari supervisor	Kali	1
2	8	8:48 - 8:54	Menyetrika	Kali	1
3	9	8:54 - 9:00	Menyetrika	Kali	1
4	11	9:06 - 9:12	Melipat	Kali	1
5	13	9:18 - 9:24	Melipat	Kali	1
6	15	9:30 - 9:36	Melipat	Kali	1
7	18	9:48 - 9:54	Menumpuk kain	Kali	1
8	20	10:00 - 10:06	Mengambil kain	Kali	1
9	21	10:06 - 10:12	Mempelajari Wo	Kali	1
10	22	10:12 - 10:18	Mempelajari Wo	Kali	1
11	23	10:18 - 10:24	Bekerja		
12	25	10:30 - 10:36	Bekerja		
13	27	10:42 - 10:48	Bekerja		
14	28	10:48 - 10:54	Bekerja		
15	32	11:12 - 11:18	Bekerja		
16	33	11:18 - 11:24	Bekerja		
17	35	11:30 - 11:36	Bekerja		
18	37	11:42 - 11:48	Bekerja		
19	51	13:06 - 13:12	Bekerja		
20	55	13:30 - 13:36	Bekerja		
21	59	13:54 - 14:00	Bekerja		
22	60	14:00 - 14:06	Bekerja		
23	65	14:30 - 14:36	Bekerja		
24	68	14:48 - 14:54	Bekerja		
25	69	14:54 - 15:00	Bekerja		
26	75	15:30 - 15:36	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
27	76	15:36 - 15:42	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
28	77	15:42 - 15:48	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1
29	78	15:48 - 15:54	Memasukkan semua potongan kain dalam plastik	Kali	1
30	79	15:54 - 16:00	Memberikan paket pada supervisor	Kali	1

Tabel L5.5. Tabel Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Rantai Natal
(lanjutan)

Nama Pengamat : Andri Yani
 Nama Operator : Ruhayat
 Jabatan : Operator Potong
 Hari/tgl : Selasa 25 September 2007
 Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -4 - Uji Petik

No Urut	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	5	8:30 - 8:36	Mengambil bahan dari supervisor	Kali	1
2	6	8:36 - 8:42	Mencari pola	Kali	1
3	7	8:42 - 8:48	Menyetrika	Kali	1
4	8	8:48 - 8:54	Menyetrika	Kali	1
5	10	9:00 - 9:06	Melipat	Kali	1
6	11	9:06 - 9:12	Melipat	Kali	1
7	15	9:30 - 9:36	Melipat	Kali	1
8	16	9:36 - 9:42	Menumpuk kain	Kali	1
9	18	9:48 - 9:54	Mengambil kain	Kali	1
10	20	10:00 - 10:06	Mempelajari Wo	Kali	1
11	22	10:12 - 10:18	Bekerja		
12	23	10:18 - 10:24	Bekerja		
13	24	10:24 - 10:30	Bekerja		
14	25	10:30 - 10:36	Bekerja		
15	33	11:18 - 11:24	Bekerja		
16	35	11:30 - 11:36	Bekerja		
17	36	11:36 - 11:42	Bekerja		
18	37	11:42 - 11:48	Bekerja		
19	52	13:12 - 13:18	Bekerja		
20	53	13:18 - 13:24	Bekerja		
21	55	13:30 - 13:36	Bekerja		
22	57	13:42 - 13:48	Bekerja		
23	62	14:12 - 14:18	Bekerja		
24	65	14:30 - 14:36	Bekerja		
25	67	14:42 - 14:48	Bekerja		
26	68	14:48 - 14:54	Bekerja		
27	70	15:00 - 15:06	Bekerja		
28	74	15:24 - 15:30	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
29	76	15:36 - 15:42	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
30	77	15:42 - 15:48	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1

Tabel L5.5. Tabel Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Rantai Natal
(lanjutan)

Nama Pengamat : Andri Yani
 Nama Operator : Ruhiyat
 Jabatan : Operator Potong
 Hari/tgl : Kamis, 27 September 2007
 Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -5 - Uji Petik

No Urut	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	5	8:30 - 8:36	Mengambil bahan dari supervisor	Kali	1
2	7	8:42 - 8:48	Menyetrika	Kali	1
3	8	8:48 - 8:54	Menyetrika	Kali	1
4	9	8:54 - 9:00	Menyetrika	Kali	1
5	10	9:00 - 9:06	Melipat	Kali	1
6	11	9:06 - 9:12	Melipat	Kali	1
7	12	9:12 - 9:18	Melipat	Kali	1
8	15	9:30 - 9:36	Mengambil kain	Kali	1
9	19	9:54 - 10:00	Mempelajari Wo	Kali	1
10	20	10:00 - 10:06	Bekerja		
11	25	10:30 - 10:36	Bekerja		
12	26	10:36 - 10:42	Bekerja		
13	27	10:42 - 10:48	Bekerja		
14	30	11:00 - 11:06	Bekerja		
15	35	11:30 - 11:36	Bekerja		
16	37	11:42 - 11:48	Bekerja		
17	39	11:54 - 12:00	Bekerja		
18	51	13:06 - 13:12	Bekerja		
19	55	13:30 - 13:36	Bekerja		
20	56	13:36 - 13:42	Bekerja		
21	57	13:42 - 13:48	Bekerja		
22	59	13:54 - 14:00	Bekerja		
23	60	14:00 - 14:06	Bekerja		
24	63	14:18 - 14:24	Bekerja		
25	66	14:36 - 14:42	Bekerja		
26	72	15:12 - 15:18	Membuat copy-an Wo	Kali	1
27	76	15:36 - 15:42	Membuat copy-an Wo	Kali	1
28	77	15:42 - 15:48	Membuat copy-an Wo	Kali	1
29	78	15:48 - 15:54	Memasukkan semua potongan kain dalam plastik	Kali	1
30	79	15:54 - 16:00	Memberikan paket pada supervisor	Kali	1

Tabel L5.5. Tabel Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Rantai Natal
(lanjutan)

Nama Pengamat : Andri Yani
 Nama Operator : Ruhayat
 Jabatan : Operator Potong
 Hari/tgl : Jumat 28 September 2007
 Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -6 - Uji Petik

No Urut	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	5	8:30 - 8:36	Mengambil bahan dari supervisor	Kali	1
2	9	8:54 - 9:00	Melipat	Kali	1
3	10	9:00 - 9:06	Melipat	Kali	1
4	12	9:12 - 9:18	Melipat	Kali	1
5	13	9:18 - 9:24	Menumpuk kain	Kali	1
6	15	9:30 - 9:36	Mengambil kain	Kali	1
7	19	9:54 - 10:00	Mempelajari Wo	Kali	1
8	22	10:12 - 10:18	Bekerja		
9	24	10:24 - 10:30	Bekerja		
10	25	10:30 - 10:36	Bekerja		
11	27	10:42 - 10:48	Bekerja		
12	28	10:48 - 10:54	Bekerja		
13	29	10:54 - 11:00	Bekerja		
14	30	11:00 - 11:06	Bekerja		
15	31	11:06 - 11:12	Bekerja		
16	51	13:06 - 13:12	Bekerja		
17	55	13:30 - 13:36	Bekerja		
18	52	13:12 - 13:18	Bekerja		
19	56	13:36 - 13:42	Bekerja		
20	57	13:42 - 13:48	Bekerja		
21	60	14:00 - 14:06	Bekerja		
22	63	14:18 - 14:24	Bekerja		
23	66	14:36 - 14:42	Bekerja		
24	67	14:42 - 14:48	Bekerja		
25	69	14:54 - 15:00	Bekerja		
26	73	15:18 - 15:24	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
27	74	15:24 - 15:30	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
28	75	15:30 - 15:36	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1
29	76	15:36 - 15:42	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1
30	77	15:42 - 15:48	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1

Tabel L5.6. Rangkuman Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Rantai
Natal

Hari ke- Kunjungan ke-	1	2	3	4	5	6
1	8:42	8:30	8:30	8:30	8:30	8:30
2	8:54	8:36	8:48	8:36	8:42	8:54
3	9:00	8:42	8:54	8:42	8:48	9:00
4	9:30	8:48	9:06	8:48	8:54	9:12
5	9:36	8:54	9:18	9:00	9:00	9:18
6	9:54	9:00	9:30	9:06	9:06	9:30
7	10:00	9:06	9:48	9:30	9:12	9:54
8	10:06	9:12	10:00	9:36	9:30	10:12
9	10:12	9:18	10:06	9:48	9:54	10:24
10	10:18	9:24	10:12	10:00	10:00	10:30
11	10:24	9:48	10:18	10:12	10:30	10:42
12	11:12	10:30	10:30	10:18	10:36	10:48
13	11:30	10:36	10:42	10:24	10:42	10:54
14	11:36	10:42	10:48	10:30	11:00	11:00
15	11:54	10:48	11:12	11:18	11:30	11:06
16	13:06	11:18	11:18	11:30	11:42	13:06
17	13:12	11:36	11:30	11:36	11:54	13:30
18	13:30	11:48	11:42	11:42	13:06	13:12
19	13:36	11:54	13:06	13:12	13:30	13:36
20	14:00	13:00	13:30	13:18	13:36	13:42
21	14:06	13:12	13:54	13:30	13:42	14:00
22	14:18	13:24	14:00	13:42	13:54	14:18
23	14:36	13:30	14:30	14:12	14:00	14:36
24	14:42	13:36	14:48	14:30	14:18	14:42
25	15:00	14:00	14:54	14:42	14:36	14:54
26	15:12	14:06	15:30	14:48	15:12	15:18
27	15:18	14:18	15:36	15:00	15:36	15:24
28	15:30	14:30	15:42	15:24	15:42	15:30
29	15:48	14:36	15:48	15:36	15:48	15:36
30	15:54	14:42	15:54	15:42	15:54	15:42

Tabel L5.6. Rangkuman Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Rantai
Natal (Lanjutan)

Hari ke- Kunjungan ke-	1	2	3	4	5	6
1	3	1	1	1	1	1
2	3	2	3	2	3	4
3	4	3	3	3	3	4
4	4	3	4	3	3	4
5	5	3	4	4	4	5
6	7	4	4	4	4	6
7	-	4	5	4	4	7
8	-	4	6	5	6	-
9	-	5	7	6	7	-
10	-	6	7	7	-	-
11	-	7	-	-	-	-
12	-	7	-	-	-	-
13	-	-	-	-	-	-
14	-	-	-	-	-	-
15	-	-	-	-	-	-
16	-	-	-	-	-	-
17	-	-	-	-	-	-
18	-	-	-	-	-	-
19	-	-	-	-	-	-
20	-	-	-	-	-	-
21	-	-	-	-	-	-
22	-	-	-	-	-	-
23	-	-	-	-	-	-
24	-	-	-	-	-	-
25	-	-	-	-	-	-
26	8	-	8	-	9	8
27	8	-	9	-	9	8
28	9	-	9	8	9	9
29	10	-	10	8	10	9
30	11	-	11	9	11	9

Tabel L5.7. Rangkuman Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Heart

Blossom

Nama Pengamat : Andri Yani

Nama Operator : Ruhayat

Jabatan : Operator Potong

Hari/tgl : Selasa 9 Oktober 2008

Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -1 - Uji Petik

No	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	5	8:30 - 8:36	Mengambil bahan dari supervisor	Kali	1
2	6	8:36 - 8:42	Mencari pola	Kali	1
3	7	8:42 - 8:48	Menyetrika	Kali	1
4	9	8:54 - 9:00	Menyetrika	Kali	1
5	11	9:06 - 9:12	Melipat	Kali	1
6	12	9:12 - 9:18	Melipat	Kali	1
7	15	9:30 - 9:36	Mengambil kain	Kali	1
8	17	9:42 - 9:48	Mempelajari Wo	Kali	1
9	19	9:54 - 10:00	Bekerja		
10	22	10:12 - 10:18	Bekerja		
11	25	10:30 - 10:36	Bekerja		
12	27	10:42 - 10:48	Bekerja		
13	33	11:18 - 11:24	Bekerja		
14	35	11:30 - 11:36	Mengambil kain	Kali	1
15	38	11:48 - 11:54	Bekerja		
16	39	11:54 - 12:00	Bekerja		
17	51	13:06 - 13:12	Bekerja		
18	55	13:30 - 13:36	Bekerja		
19	56	13:36 - 13:42	Bekerja		
20	57	13:42 - 13:48	Bekerja		
21	62	14:12 - 14:18	Bekerja		
22	64	14:24 - 14:30	Bekerja		
23	65	14:30 - 14:36	Bekerja		
24	69	14:54 - 15:00	Bekerja		
25	72	15:12 - 15:18	Bekerja		
26	74	15:24 - 15:30	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
27	75	15:30 - 15:36	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
28	76	15:36 - 15:42	Membuat <i>copy</i> - an Wo	Kali	1
29	77	15:42 - 15:48	Membuat <i>copy</i> - an Wo	Kali	1
30	78	15:48 - 15:54	Memasukkan semua potongan kain dalam plastik	Kali	1

Tabel L5.7. Rangkuman Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Heart

Blossom (lanjutan)

Nama Pengamat : Andri Yani
 Nama Operator : Ruhayat
 Jabatan : Operator Potong
 Hari/tgl : Rabu, 10 Oktober 2007
 Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -2 - Uji Petik

No Urut	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	5	8:30 - 8:36	Mengambil bahan dari supervisor	Kali	1
2	6	8:36 - 8:42	Mencari pola	Kali	1
3	7	8:42 - 8:48	Menyetrika	Kali	1
4	8	8:48 - 8:54	Menyetrika	Kali	1
5	9	8:54 - 9:00	Menyetrika	Kali	1
6	10	9:00 - 9:06	Melipat	Kali	1
7	12	9:12 - 9:18	Melipat	Kali	1
8	13	9:18 - 9:24	Menumpuk kain	Kali	1
9	19	9:54 - 10:00	Mengambil kain	Kali	1
10	22	10:12 - 10:18	Mempelajari Wo	Kali	1
11	24	10:24 - 10:30	Bekerja		
12	25	10:30 - 10:36	Bekerja		
13	27	10:42 - 10:48	Bekerja		
14	29	10:54 - 11:00	Bekerja		
15	30	11:00 - 11:06	Bekerja		
16	34	11:24 - 11:30	Bekerja		
17	35	11:30 - 11:36	Mengambil kain	Kali	1
18	37	11:42 - 11:48	Bekerja		
19	38	11:48 - 11:54	Bekerja		
20	50	13:00 - 13:06	Bekerja		
21	53	13:18 - 13:24	Bekerja		
22	55	13:30 - 13:36	Bekerja		
23	56	13:36 - 13:42	Mengambil kain	Kali	1
24	57	13:42 - 13:48	Bekerja		
25	58	13:48 - 13:54	Bekerja		
26	65	14:30 - 14:36	Bekerja		
27	72	15:12 - 15:18	Bekerja		
28	74	15:24 - 15:30	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
29	75	15:30 - 15:36	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1
30	77	15:42 - 15:48	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1

Tabel L5.7. Rangkuman Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Heart

Blossom(lanjutan)

Nama Pengamat : Andri Yani

Nama Operator : Ruhayat

Jabatan : Operator Potong

Hari/tgl : Kamis, 11 Oktober 2007

Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -3 - Uji Petik

No Urut	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	6	8:36 - 8:42	Mencari pola	Kali	1
2	7	8:42 - 8:48	Menyetrika	Kali	1
3	8	8:48 - 8:54	Menyetrika	Kali	1
4	9	8:54 - 9:00	Menyetrika	Kali	1
5	10	9:00 - 9:06	Melipat	Kali	1
6	12	9:12 - 9:18	Melipat	Kali	1
7	15	9:30 - 9:36	Melipat	Kali	1
8	17	9:42 - 9:48	Menumpuk kain	Kali	1
9	19	9:54 - 10:00	Mempelajari Wo	Kali	1
10	20	10:00 - 10:06	Mempelajari Wo	Kali	1
11	25	10:30 - 10:36	Bekerja		
12	27	10:42 - 10:48	Bekerja		
13	29	10:54 - 11:00	Bekerja		
14	32	11:12 - 11:18	Bekerja		
15	33	11:18 - 11:24	Bekerja		
16	34	11:24 - 11:30	Bekerja		
17	37	11:42 - 11:48	Bekerja		
18	39	11:54 - 12:00	Bekerja		
19	52	13:12 - 13:18	Bekerja		
20	54	13:24 - 13:30	Bekerja		
21	56	13:36 - 13:42	Mengambil kain	Kali	1
22	58	13:48 - 13:54	Bekerja		
23	60	14:00 - 14:06	Bekerja		
24	65	14:30 - 14:36	Bekerja		
25	69	14:54 - 15:00	Bekerja		
26	75	15:30 - 15:36	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
27	76	15:36 - 15:42	Membuat <i>copy</i> - an Wo	Kali	1
28	77	15:42 - 15:48	Membuat <i>copy</i> - an Wo	Kali	1
29	78	15:48 - 15:54	Memasukkan semua potongan kain dalam plastik	Kali	1
30	79	15:54 - 16:00	Memberikan paket pada supervisor	Kali	1

Tabel L5.7. Rangkuman Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Heart

Blossom (lanjutan)

Nama Pengamat : Andri Yani

Nama Operator : Ruhayat

Jabatan : Operator Potong

Hari/tgl : Selasa 16 Oktober 2007

Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -4 - Uji Petik

No Urut	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	5	8:30 - 8:36	Mengambil bahan dari supervisor	Kali	1
2	7	8:42 - 8:48	Mencari pola	Kali	1
3	8	8:48 - 8:54	Menyetrika	Kali	1
4	9	8:54 - 9:00	Menyetrika	Kali	1
5	10	9:00 - 9:06	Melipat	Kali	1
6	11	9:06 - 9:12	Melipat	Kali	1
7	12	9:12 - 9:18	Melipat	Kali	1
8	16	9:36 - 9:42	Menumpuk kain	Kali	1
9	17	9:42 - 9:48	Mengambil kain	Kali	1
10	19	9:54 - 10:00	Mempelajari Wo	Kali	1
11	20	10:00 - 10:06	Bekerja		
12	23	10:18 - 10:24	Bekerja		
13	26	10:36 - 10:42	Bekerja		
14	27	10:42 - 10:48	Bekerja		
15	30	11:00 - 11:06	Bekerja		
16	32	11:12 - 11:18	Bekerja		
17	35	11:30 - 11:36	Bekerja		
18	37	11:42 - 11:48	Bekerja		
19	38	11:48 - 11:54	Bekerja		
20	51	13:06 - 13:12	Bekerja		
21	55	13:30 - 13:36	Bekerja		
22	56	13:36 - 13:42	Bekerja		
23	57	13:42 - 13:48	Mengambil kain	Kali	1
24	59	13:54 - 14:00	Bekerja		
25	60	14:00 - 14:06	Bekerja		
26	61	14:06 - 14:12	Bekerja		
27	62	14:12 - 14:18	Bekerja		
28	66	14:36 - 14:42	Bekerja		
29	69	14:54 - 15:00	Bekerja		
30	75	15:30 - 15:36	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1

Tabel L5.7. Rangkuman Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Heart

Blossom (lanjutan)

Nama Pengamat : Andri Yani

Nama Operator : Ruhayat

Jabatan : Operator Potong

Hari/tgl : Rabu 17 Oktober 2007

Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -5 - Uji Petik

No Urut	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	6	8:36 - 8:42	Mencari pola	Kali	1
2	7	8:42 - 8:48	Menyetrika	Kali	1
3	9	8:54 - 9:00	Menyetrika	Kali	1
4	11	9:06 - 9:12	Menyetrika	Kali	1
5	12	9:12 - 9:18	Melipat	Kali	1
6	13	9:18 - 9:24	Melipat	Kali	1
7	15	9:30 - 9:36	Melipat	Kali	1
8	19	9:54 - 10:00	Menumpuk kain	Kali	1
9	22	10:12 - 10:18	Mempelajari Wo	Kali	1
10	26	10:36 - 10:42	Bekerja		
11	27	10:42 - 10:48	Bekerja		
12	30	11:00 - 11:06	Bekerja		
13	31	11:06 - 11:12	Bekerja		
14	36	11:36 - 11:42	Bekerja		
15	38	11:48 - 11:54	Bekerja		
16	51	13:06 - 13:12	Bekerja		
17	52	13:12 - 13:18	Bekerja		
18	56	13:36 - 13:42	Bekerja		
19	57	13:42 - 13:48	Bekerja		
20	59	13:54 - 14:00	Bekerja		
21	62	14:12 - 14:18	Bekerja		
22	63	14:18 - 14:24	Bekerja		
23	66	14:36 - 14:42	Bekerja		
24	69	14:54 - 15:00	Bekerja		
25	70	15:00 - 15:06	Bekerja		
26	71	15:06 - 15:12	Bekerja		
27	73	15:18 - 15:24	Bekerja		
28	75	15:30 - 15:36	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
29	77	15:42 - 15:48	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1
30	78	15:48 - 15:54	Memasukkan semua potongan kain dalam plastik	Kali	1

Tabel L5.7. Rangkuman Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Heart

Blossom (lanjutan)

Nama Pengamat : Andri Yani

Nama Operator : Ruhayat

Jabatan : Operator Potong

Hari/tgl : Kamis 18 Oktober 2007

Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -6 - Uji Petik

No Urut	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	5	8:30 - 8:36	Mengambil bahan dari supervisor	Kali	1
2	6	8:36 - 8:42	Mencari pola	Kali	1
3	7	8:42 - 8:48	Menyetrika	Kali	1
4	9	8:54 - 9:00	Menyetrika	Kali	1
5	10	9:00 - 9:06	Melipat	Kali	1
6	11	9:06 - 9:12	Melipat	Kali	1
7	13	9:18 - 9:24	Menumpuk kain	Kali	1
8	15	9:30 - 9:36	Mengambil kain	Kali	1
9	19	9:54 - 10:00	Mempelajari Wo	Kali	1
10	25	10:30 - 10:36	Bekerja		
11	26	10:36 - 10:42	Bekerja		
12	29	10:54 - 11:00	Bekerja		
13	30	11:00 - 11:06	Bekerja		
14	31	11:06 - 11:12	Bekerja		
15	33	11:18 - 11:24	Bekerja		
16	34	11:24 - 11:30	Bekerja		
17	35	11:30 - 11:36	Mengambil kain	Kali	1
18	51	13:06 - 13:12	Bekerja		
19	52	13:12 - 13:18	Bekerja		
20	55	13:30 - 13:36	Bekerja		
21	57	13:42 - 13:48	Bekerja		
22	60	14:00 - 14:06	Bekerja		
23	63	14:18 - 14:24	Bekerja		
24	66	14:36 - 14:42	Bekerja		
25	67	14:42 - 14:48	Bekerja		
26	68	14:48 - 14:54	Bekerja		
27	69	14:54 - 15:00	Bekerja		
28	73	15:18 - 15:24	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
29	75	15:30 - 15:36	Menghitung jumlah kebutuhan per kode	Kali	1
30	76	15:36 - 15:42	Membuat <i>copy</i> -an Wo	Kali	1

Tabel L5.8. Rangkuman Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Heart

Blossom

Hari ke- Kunjungan ke-	1	2	3	4	5	6
1	8:30	8:30	8:36	8:30	8:36	8:30
2	8:36	8:36	8:42	8:42	8:42	8:36
3	8:42	8:42	8:48	8:48	8:54	8:42
4	8:54	8:48	8:54	8:54	9:06	8:54
5	9:06	8:54	9:00	9:00	9:12	9:00
6	9:12	9:00	9:12	9:06	9:18	9:06
7	9:30	9:12	9:30	9:12	9:30	9:18
8	9:42	9:18	9:42	9:36	9:54	9:30
9	9:54	9:54	9:54	9:42	10:12	9:54
10	10:12	10:12	10:00	9:54	10:36	10:30
11	10:30	10:24	10:30	10:00	10:42	10:36
12	10:42	10:30	10:42	10:18	11:00	10:54
13	11:18	10:42	10:54	10:36	11:06	11:00
14	11:30	10:54	11:12	10:42	11:36	11:06
15	11:48	11:00	11:18	11:00	11:48	11:18
16	11:54	11:24	11:24	11:12	13:06	11:24
17	13:06	11:30	11:42	11:30	13:12	11:30
18	13:30	11:42	11:54	11:42	13:36	13:06
19	13:36	11:48	13:12	11:48	13:42	13:12
20	13:42	13:00	13:24	13:06	13:54	13:30
21	14:12	13:18	13:36	13:30	14:12	13:42
22	14:24	13:30	13:48	13:36	14:18	14:00
23	14:30	13:36	14:00	13:42	14:36	14:18
24	14:54	13:42	14:30	13:54	14:54	14:36
25	15:12	13:48	14:54	14:00	15:00	14:42
26	15:24	14:30	15:30	14:06	15:06	14:48
27	15:30	15:12	15:36	14:12	15:18	14:54
28	15:36	15:24	15:42	14:36	15:30	15:18
29	15:42	15:30	15:48	14:54	15:42	15:30
30	15:48	15:42	15:54	15:30	15:48	15:36

Tabel L5.8. Rangkuman Waktu Kunjungan untuk Stasiun Potong Model Heart

Blossom(Lanjutan)

Hari ke- Kunjungan ke-	1	2	3	4	5	6
1	1	1	2	1	2	1
2	2	2	3	2	3	2
3	3	3	3	3	3	3
4	3	3	3	3	3	3
5	4	3	4	4	4	4
6	4	4	4	4	4	4
7	6	4	4	4	4	5
8	7	5	5	5	5	6
9	-	6	7	6	7	7
10	-	7	7	7	-	-
11	-	-	-	-	-	-
12	-	-	-	-	-	-
13	-	-	-	-	-	-
14	6	-	-	-	-	-
15	-	-	-	-	-	-
16	-	-	-	-	-	-
17	-	6	-	-	-	6
18	-	-	-	-	-	-
19	-	-	-	-	-	-
20	-	-	-	-	-	-
21	-	-	6	-	-	-
22	-	-	-	-	-	-
23	-	6	-	6	-	-
24	-	-	-	-	-	-
25	-	-	-	-	-	-
26	8	-	8	-	-	-
27	8	-	9	-	-	-
28	9	8	9	-	8	8
29	9	9	10	-	9	8
30	10	9	11	8	10	9

Keterangan:

1. Mengambil bahan dari supervisor.
2. Mencari pola.
3. Menyetrika.
4. Melipat.
5. Menumpuk kain.
6. Mengambil kain.
7. Mempelajari WO.
8. Menghitung jumlah kebutuhan per kode.
9. Membuat *copy*-an WO.
10. Memasukkan semua potongan kain dalam plastik.
11. Memberikan paket pada supervisor.

Tabel L5.9. Rangkuman Waktu Kunjungan untuk Stasiun Setrika

Nama Pengamat : Andri Yani
 Nama Operator : Eulah
 Jabatan : Operator Setrika
 Hari/tgl : Selasa 30Oktober 2008
 Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -1 - Uji Petik

No	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	5	8:30 - 8:36	Mengambil paket	Kali	1
2	7	8:42 - 8:48	Memasukkan kain dalam air kanji	Kali	1
3	8	8:48 - 8:54	Bekerja		
4	10	9:00 - 9:06	Bekerja		
5	11	9:06 - 9:12	Bekerja		
6	12	9:12 - 9:18	Bekerja		
7	13	9:18 - 9:24	Bekerja		
8	15	9:30 - 9:36	Bekerja		
9	16	9:36 - 9:42	Bekerja		
10	23	10:18 - 10:24	Bekerja		
11	25	10:30 - 10:36	Bekerja		
12	29	10:54 - 11:00	Bekerja		
13	31	11:06 - 11:12	Bekerja		
14	32	11:12 - 11:18	Bekerja		
15	33	11:18 - 11:24	Bekerja		
16	37	11:42 - 11:48	Memasukkan semua hasil dalam plastik	Kali	1
17	52	13:12 - 13:18	Memberikan paket pada supervisor	Kali	1
18	53	13:18 - 13:24	Bekerja		
19	54	13:24 - 13:30	Bekerja		
20	56	13:36 - 13:42	Bekerja		
21	58	13:48 - 13:54	Bekerja		
22	59	13:54 - 14:00	Bekerja		
23	62	14:12 - 14:18	Bekerja		
24	63	14:18 - 14:24	Bekerja		
25	65	14:30 - 14:36	Bekerja		
26	66	14:36 - 14:42	Bekerja		
27	75	15:30 - 15:36	Bekerja		
28	76	15:36 - 15:42	Bekerja		
29	77	15:42 - 15:48	Bekerja		
30	78	15:48 - 15:54	Bekerja		

Tabel L5.9. Rangkuman Waktu Kunjungan untuk Stasiun Setrika (lanjutan)

Nama Pengamat : Andri Yani
 Nama Operator : Eulah
 Jabatan : Operator Setrika
 Hari/tgl : Selasa 6 November 2008
 Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -2 - Uji Petik

No Urut	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	5	8:30 - 8:36	Mengambil paket	Kali	1
2	7	8:42 - 8:48	Memasukkan kain dalam air kanji	Kali	1
3	9	8:54 - 9:00	Bekerja		
4	10	9:00 - 9:06	Bekerja		
5	11	9:06 - 9:12	Bekerja		
6	12	9:12 - 9:18	Bekerja		
7	14	9:24 - 9:30	Bekerja		
8	15	9:30 - 9:36	Bekerja		
9	17	9:42 - 9:48	Bekerja		
10	20	10:00 - 10:06	Bekerja		
11	22	10:12 - 10:18	Bekerja		
12	26	10:36 - 10:42	Bekerja		
13	28	10:48 - 10:54	Memasukkan semua hasil dalam plastik	Kali	1
14	30	11:00 - 11:06	Bekerja		
15	31	11:06 - 11:12	Bekerja		
16	33	11:18 - 11:24	Bekerja		
17	35	11:30 - 11:36	Bekerja		
18	37	11:42 - 11:48	Bekerja		
19	39	11:54 - 12:00	Bekerja		
20	51	13:06 - 13:12	Bekerja		
21	52	13:12 - 13:18	Bekerja		
22	53	13:18 - 13:24	Bekerja		
23	54	13:24 - 13:30	Bekerja		
24	56	13:36 - 13:42	Bekerja		
25	59	13:54 - 14:00	Bekerja		
26	60	14:00 - 14:06	Bekerja		
27	61	14:06 - 14:12	Bekerja		
28	62	14:12 - 14:18	Bekerja		
29	63	14:18 - 14:24	Bekerja		
30	70	15:00 - 15:06	Bekerja		

Tabel L5.9. Rangkuman Waktu Kunjungan untuk Stasiun Setrika (lanjutan)

Nama Pengamat : Andri Yani
 Nama Operator : Eulah
 Jabatan : Operator Setrika
 Hari/tgl : Kamis 15 November 2008
 Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -3 - Uji Petik

No Uru	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	7	8:42 - 8:48	Bekerja		
2	8	8:48 - 8:54	Bekerja		
3	9	8:54 - 9:00	Bekerja		
4	10	9:00 - 9:06	Bekerja		
5	12	9:12 - 9:18	Bekerja		
6	13	9:18 - 9:24	Bekerja		
7	14	9:24 - 9:30	Bekerja		
8	15	9:30 - 9:36	Bekerja		
9	19	9:54 - 10:00	Bekerja		
10	22	10:12 - 10:18	Bekerja		
11	26	10:36 - 10:42	Memberikan paket pada supervisor	Kali	1
12	28	10:48 - 10:54	Bekerja		
13	30	11:00 - 11:06	Bekerja		
14	32	11:12 - 11:18	Bekerja		
15	33	11:18 - 11:24	Bekerja		
16	32	11:12 - 11:18	Bekerja		
17	36	11:36 - 11:42	Bekerja		
18	37	11:42 - 11:48	Bekerja		
19	53	13:18 - 13:24	Bekerja		
20	56	13:36 - 13:42	Bekerja		
21	57	13:42 - 13:48	Mengambil paket	Kali	1
22	60	14:00 - 14:06	Mencari pola	Kali	1
23	65	14:30 - 14:36	Bekerja		
24	70	15:00 - 15:06	Bekerja		
25	71	15:06 - 15:12	Bekerja		
26	72	15:12 - 15:18	Bekerja		
27	73	15:18 - 15:24	Bekerja		
28	75	15:30 - 15:36	Bekerja		
29	77	15:42 - 15:48	Bekerja		
30	79	15:54 - 16:00	Bekerja		

Tabel L5.9. Rangkuman Waktu Kunjungan untuk Stasiun Setrika (lanjutan)

Nama Pengamat : Andri Yani
 Nama Operator : Eulah
 Jabatan : Operator Setrika
 Hari/tgl : Selasa 20 November 2008
 Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -4 - Uji Petik

No Uru	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	5	8:30 - 8:36	Memasukkan kain dalam air kanji	Kali	1
2	8	8:48 - 8:54	Bekerja		
3	9	8:54 - 9:00	Bekerja		
4	10	9:00 - 9:06	Bekerja		
5	11	9:06 - 9:12	Bekerja		
6	12	9:12 - 9:18	Bekerja		
7	13	9:18 - 9:24	Bekerja		
8	15	9:30 - 9:36	Bekerja		
9	17	9:42 - 9:48	Bekerja		
10	20	10:00 - 10:06	Bekerja		
11	21	10:06 - 10:12	Bekerja		
12	24	10:24 - 10:30	Bekerja		
13	26	10:36 - 10:42	Bekerja		
14	30	11:00 - 11:06	Mencari pola	Kali	1
15	31	11:06 - 11:12	Bekerja		
16	33	11:18 - 11:24	Bekerja		
17	35	11:30 - 11:36	Bekerja		
18	39	11:54 - 12:00	Bekerja		
19	51	13:06 - 13:12	Bekerja		
20	52	13:12 - 13:18	Bekerja		
21	54	13:24 - 13:30	Bekerja		
22	56	13:36 - 13:42	Bekerja		
23	58	13:48 - 13:54	Bekerja		
24	60	14:00 - 14:06	Bekerja		
25	62	14:12 - 14:18	Bekerja		
26	63	14:18 - 14:24	Bekerja		
27	65	14:30 - 14:36	Bekerja		
28	70	15:00 - 15:06	Bekerja		
29	72	15:12 - 15:18	Bekerja		
30	76	15:36 - 15:42	Memberikan paket pada supervisor	Kali	1

Tabel L5.9. Rangkuman Waktu Kunjungan untuk Stasiun Setrika (lanjutan)

Nama Pengamat : Andri Yani
 Nama Operator : Eulah
 Jabatan : Operator Setrika
 Hari/tgl : Kamis 22 November 2008
 Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -5 - Uji Petik

No Uru	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	5	8:30 - 8:36	Mengambil paket	Kali	1
2	6	8:36 - 8:42	Mencari pola	Kali	1
3	7	8:42 - 8:48	Bekerja		
4	8	8:48 - 8:54	Bekerja		
5	12	9:12 - 9:18	Bekerja		
6	15	9:30 - 9:36	Bekerja		
7	16	9:36 - 9:42	Bekerja		
8	18	9:48 - 9:54	Bekerja		
9	19	9:54 - 10:00	Bekerja		
10	20	10:00 - 10:06	Bekerja		
11	21	10:06 - 10:12	Bekerja		
12	29	10:54 - 11:00	Bekerja		
13	30	11:00 - 11:06	Bekerja		
14	35	11:30 - 11:36	Bekerja		
15	38	11:48 - 11:54	Bekerja		
16	51	13:06 - 13:12	Memasukkan semua hasil dalam plastik	Kali	1
17	53	13:18 - 13:24	Bekerja		
18	57	13:42 - 13:48	Bekerja		
19	58	13:48 - 13:54	Bekerja		
20	60	14:00 - 14:06	Bekerja		
21	63	14:18 - 14:24	Bekerja		
22	64	14:24 - 14:30	Bekerja		
23	65	14:30 - 14:36	Bekerja		
24	70	15:00 - 15:06	Bekerja		
25	72	15:12 - 15:18	Bekerja		
26	73	15:18 - 15:24	Bekerja		
27	74	15:24 - 15:30	Bekerja		
28	75	15:30 - 15:36	Bekerja		
29	77	15:42 - 15:48	Bekerja		
30	79	15:54 - 16:00	Memberikan paket pada supervisor	Kali	1

Tabel L5.9. Rangkuman Waktu Kunjungan untuk Stasiun Setrika (lanjutan)

Nama Pengamat : Andri Yani
 Nama Operator : Eulah
 Jabatan : Operator Setrika
 Hari/tgl : Rabu 28 November 2008
 Interval : 6 menit

Jadwal Kunjungan Random Hari ke -6 - Uji Petik

No Urut	Bilangan Random	Jam Pengamatan	Kegiatan	OIU	
				Jenis	Jumlah
1	5	8:30 - 8:36	Mengambil paket	Kali	1
2	6	8:36 - 8:42	Mencari pola	Kali	1
3	7	8:42 - 8:48	Bekerja		
4	8	8:48 - 8:54	Bekerja		
5	11	9:06 - 9:12	Bekerja		
6	12	9:12 - 9:18	Bekerja		
7	13	9:18 - 9:24	Bekerja		
8	16	9:36 - 9:42	Bekerja		
9	20	10:00 - 10:06	Bekerja		
10	24	10:24 - 10:30	Bekerja		
11	25	10:30 - 10:36	Bekerja		
12	26	10:36 - 10:42	Bekerja		
13	28	10:48 - 10:54	Bekerja		
14	30	11:00 - 11:06	Memberikan paket pada supervisor	Kali	1
15	32	11:12 - 11:18	Bekerja		
16	36	11:36 - 11:42	Bekerja		
17	51	13:06 - 13:12	Bekerja		
18	53	13:18 - 13:24	Bekerja		
19	54	13:24 - 13:30	Bekerja		
20	55	13:30 - 13:36	Bekerja		
21	58	13:48 - 13:54	Bekerja		
22	61	14:06 - 14:12	Bekerja		
23	62	14:12 - 14:18	Bekerja		
24	63	14:18 - 14:24	Memasukkan kain dalam air kanji	Kali	1
25	65	14:30 - 14:36	Bekerja		
26	70	15:00 - 15:06	Bekerja		
27	71	15:06 - 15:12	Bekerja		
28	72	15:12 - 15:18	Bekerja		
29	73	15:18 - 15:24	Bekerja		
30	74	15:24 - 15:30	Bekerja		

Tabel L5.10. Rangkuman Waktu Kunjungan untuk Stasiun Setrika

Hari ke- Kunjungan ke-	1	2	3	4	5	6
1	8:30	8:30	8:42	8:30	8:30	8:30
2	8:42	8:42	8:48	8:48	8:36	8:36
3	8:48	8:54	8:54	8:54	8:42	8:42
4	9:00	9:00	9:00	9:00	8:48	8:48
5	9:06	9:06	9:12	9:06	9:12	9:06
6	9:12	9:12	9:18	9:12	9:30	9:12
7	9:18	9:24	9:24	9:18	9:36	9:18
8	9:30	9:30	9:30	9:30	9:48	9:36
9	9:36	9:42	9:54	9:42	9:54	10:00
10	10:18	10:00	10:12	10:00	10:00	10:24
11	10:30	10:12	10:36	10:06	10:06	10:30
12	10:54	10:36	10:48	10:24	10:54	10:36
13	11:06	10:48	11:00	10:36	11:00	10:48
14	11:12	11:00	11:12	11:00	11:30	11:00
15	11:18	11:06	11:18	11:06	11:48	11:12
16	11:42	11:18	11:12	11:18	13:06	11:36
17	13:12	11:30	11:36	11:30	13:18	13:06
18	13:18	11:42	11:42	11:54	13:42	13:18
19	13:24	11:54	13:18	13:06	13:48	13:24
20	13:36	13:06	13:36	13:12	14:00	13:30
21	13:48	13:12	13:42	13:24	14:18	13:48
22	13:54	13:18	14:00	13:36	14:24	14:06
23	14:12	13:24	14:30	13:48	14:30	14:12
24	14:18	13:36	15:00	14:00	15:00	14:18
25	14:30	13:54	15:06	14:12	15:12	14:30
26	14:36	14:00	15:12	14:18	15:18	15:00
27	15:30	14:06	15:18	14:30	15:24	15:06
28	15:36	14:12	15:30	15:00	15:30	15:12
29	15:42	14:18	15:42	15:12	15:42	15:18
30	15:48	15:00	15:54	15:36	15:54	15:24

Tabel L5.10. Rangkuman Waktu Kunjungan untuk Stasiun Setrika (Lanjutan)

Hari ke- Kunjungan ke-	1	2	3	4	5	6
1	1	1	-	3	1	1
2	3	3	-	-	2	2
3	-	-	-	-	-	-
4	-	-	-	-	-	-
5	-	-	-	-	-	-
6	-	-	-	-	-	-
7	-	-	-	-	-	-
8	-	-	-	-	-	-
9	-	-	-	-	-	-
10	-	-	-	-	-	-
11	-	-	5	-	-	-
12	-	-	-	-	-	-
13	-	4	-	-	-	-
14	-	-	-	2	-	5
15	-	-	-	-	-	-
16	4	-	-	-	4	-
17	5	-	-	-	-	-
18	-	-	-	-	-	-
19	-	-	-	-	-	-
20	-	-	-	-	-	-
21	-	-	1	-	-	-
22	-	-	2	-	-	-
23	-	-	-	-	-	-
24	-	-	-	-	-	3
25	-	-	-	-	-	-
26	-	-	-	-	-	-
27	-	-	-	-	-	-
28	-	-	-	-	-	-
29	-	-	-	-	-	-
30	-	-	-	5	5	-

Keterangan:

1. Mengambil paket, menyalakan setrika dan menunggu setrika panas
2. Mencari pola
3. Memasukkan kain dalam air kanji
4. Memasukkan semua hasil setrika dalam plastik
5. Memberikan paket pada supervisor

Tabel L6.1.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi Pola Model Bunny Hop

Kode A

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bunny Hop Kode A		
Operasi : Pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola		R22A	14	R18A		Menjangkau Pensil	
Memegang pola		G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil	
Membawa pola		M15C	17.8				
2. Memola							
Mengarahkan pola		P1SE	12.2	M10B		Membawa pensil	
menekan		APA	10.6	EF		Eye Focus	
			5.6	P1SE		Mengarahkan pensil	
			10.6	APA		Menekan pensil	
3. Waktu Proses							
			16.17			Menggambar	
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola		D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil	
Membawa pola		M15B	17.8	M10B		Membawa pensil	
Melepas pola		RL1	2	RL1		Melepas pensil	
Tangan kembali		R22A	14	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	42.6	1.53	0.39260	1.93	1	1.93
2	Memola	55.17	1.99	0.50845	2.49	1	2.49
3	Waktu Proses		16.17	4.13952	20.31	1	20.31
4	Menyimpan Pensil dan Pola	41.3	1.49	0.38062	1.87	1	1.87
						Total	26.60

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.1.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi Pola Model Bunny Hop

Kode A1a

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bunny Hop Kode A1a		
Operasi : Pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola			R22A	14	R18A		Menjangkau Pensil
Memegang pola			G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil
Membawa pola			M15C	17.8			
2. Memola							
Mengarahkan pola			P1SE	12.2	M10B		Membawa pensil
menekan			APA	10.6	EF		Eye Focus
				5.6	P1SE		Mengarahkan pensil
				10.6	APA		Menekan pensil
3. Waktu Proses							
				6.63			Menggambar
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola			D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil
Membawa pola			M15B	17.8	M10B		Membawa pensil
Melepas pola			RL1	2	RL1		Melepas pensil
Tangan kembali			R22A	14	R18A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	42.6	1.53	0.39260	1.93	1	1.93
2	Memola	45.63	1.64	0.42053	2.06	1	2.06
3	Waktu Proses		6.63	1.69728	8.33	1	8.33
4	Menyimpan Pensil dan Pola	41.3	1.49	0.38062	1.87	1	1.87
						Total	14.18

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.1.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi Pola Model Bunny Hop

Kode A1b

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bunny Hop Kode A1b		
Operasi : Pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola		R22A	14	R18A		Menjangkau Pensil	
Memegang pola		G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil	
Membawa pola		M15C	17.8				
2. Memola							
Mengarahkan pola		P1SE	12.2	M10B		Membawa pensil	
menekan		APA	10.6	EF		Eye Focus	
			5.6	P1SE		Mengarahkan pensil	
			10.6	APA		Menekan pensil	
3. Waktu Proses							
			7.58			Menggambar	
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola		D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil	
Membawa pola		M15B	17.8	M10B		Membawa pensil	
Melepas pola		RL1	2	RL1		Melepas pensil	
Tangan kembali		R22A	14	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	42.6	1.53	0.39260	1.93	1	1.93
2	Memola	46.58	1.68	0.42928	2.11	1	2.11
3	Waktu Proses		7.58	1.94048	9.52	1	9.52
4	Menyimpan Pensil dan Pola	41.3	1.49	0.38062	1.87	1	1.87
						Total	15.42

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.1.4

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi Pola Model Bunny Hop

Kode B

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bunny Hop Kode B		
Operasi : Pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola		R22A	14	R18A		Menjangkau Pensil	
Memegang pola		G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil	
Membawa pola		M15C	17.8				
2. Memola							
Mengarahkan pola		P1SE	12.2	M10B		Membawa pensil	
menekan		APA	10.6	EF		Eye Focus	
			5.6	P1SE		Mengarahkan pensil	
			10.6	APA		Menekan pensil	
3. Waktu Proses							
			1.68			Menggambar	
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola		D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil	
Membawa pola		M15B	17.8	M10B		Membawa pensil	
Melepas pola		RL1	2	RL1		Melepas pensil	
Tangan kembali		R22A	14	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	42.6	1.53	0.39260	1.93	1	1.93
2	Memola	40.68	1.46	0.37491	1.84	1	1.84
3	Waktu Proses		1.68	0.43008	2.11	1	2.11
4	Menyimpan Pensil dan Pola	41.3	1.49	0.38062	1.87	1	1.87
						Total	7.74

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.1.5

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi Pola Model Bunny Hop

Kode Ca

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bunny Hop Kode Ca		
Operasi : Pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola			R22A	14	R18A		Menjangkau Pensil
Memegang pola			G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil
Membawa pola			M15C	17.8			
2. Memola							
Mengarahkan pola			P1SE	12.2	M10B		Membawa pensil
menekan			APA	10.6	EF		Eye Focus
				5.6	P1SE		Mengarahkan pensil
				10.6	APA		Menekan pensil
3. Waktu Proses							
				7.21			Menggambar
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola			D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil
Membawa pola			M15B	17.8	M10B		Membawa pensil
Melepas pola			RL1	2	RL1		Melepas pensil
Tangan kembali			R22A	14	R18A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	42.6	1.53	0.39260	1.93	1	1.93
2	Memola	46.21	1.66	0.42587	2.09	1	2.09
3	Waktu Proses		7.21	1.84576	9.06	1	9.06
4	Menyimpan Pensil dan Pola	41.3	1.49	0.38062	1.87	1	1.87
						Total	14.94

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.1.6

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi Pola Model Bunny Hop

Kode Cb

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bunny Hop KodeCb		
Operasi : Pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola			R22A	14	R18A		Menjangkau Pensil
Memegang pola			G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil
Membawa pola			M15C	17.8			
2. Memola							
Mengarahkan pola			P1SE	12.2	M10B		Membawa pensil
menekan			APA	10.6	EF		Eye Focus
				5.6	P1SE		Mengarahkan pensil
				10.6	APA		Menekan pensil
3. Waktu Proses							
				5.88			Menggambar
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola			D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil
Membawa pola			M15B	17.8	M10B		Membawa pensil
Melepas pola			RL1	2	RL1		Melepas pensil
Tangan kembali			R22A	14	R18A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	42.6	1.53	0.39260	1.93	1	1.93
2	Memola	44.88	1.62	0.41361	2.03	1	2.03
3	Waktu Proses		5.88	1.50528	7.39	1	7.39
4	Menyimpan Pensil dan Pola	41.3	1.49	0.38062	1.87	1	1.87
						Total	13.21

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.1.7

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi Pola Model Bunny Hop

Kode D

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bunny Hop Kode D		
Operasi : Pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola			R22A	14	R18A		Menjangkau Pensil
Memegang pola			G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil
Membawa pola			M15C	17.8			
2. Memola							
Mengarahkan pola			P1SE	12.2	M10B		Membawa pensil
menekan			APA	10.6	EF		Eye Focus
				5.6	P1SE		Mengarahkan pensil
				10.6	APA		Menekan pensil
3. Waktu Proses							
				5.16			Menggambar
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola			D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil
Membawa pola			M15B	17.8	M10B		Membawa pensil
Melepas pola			RL1	2	RL1		Melepas pensil
Tangan kembali			R22A	14	R18A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	42.6	1.53	0.39260	1.93	1	1.93
2	Memola	44.16	1.59	0.40698	2.00	1	2.00
3	Waktu Proses		5.16	1.32096	6.48	1	6.48
4	Menyimpan Pensil dan Pola	41.3	1.49	0.38062	1.87	1	1.87
						Total	12.27

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.2.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi Pola Model Pohon

Kode A

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☒	Tanggal:		Model Bug III Kode A Blok 1		
Operasi : Pola		Usulan : ☐	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola		R22A	14	R18A		Menjangkau Pensil	
Memegang pola		G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil	
Membawa pola		M15C	17.8				
2. Memola							
Mengarahkan pola		P1SE	12.2	M10B		Membawa pensil	
menekan		APA	10.6	EF		Eye Focus	
			5.6	P1SE		Mengarahkan pensil	
			10.6	APA		Menekan pensil	
3. Waktu Proses							
			14.12			Menggambar	
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola		D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil	
Membawa pola		M15B	17.8	M10B		Membawa pensil	
Melepas pola		RL1	2	RL1		Melepas pensil	
Tangan kembali		R22A	14	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang	Total Waktu (detik)
						Per siklus	
1	Mengambil Pensil dan Pola	42.6	1.53	0.39260	1.93	1	1.93
2	Memola	53.12	1.91	0.48955	2.40	1	2.40
3	Waktu Proses		14.12	3.61472	17.73	1	17.73
4	Menyimpan Pensil dan Pola	41.3	1.49	0.38062	1.87	1	1.87
						Total	23.93

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.2.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi Pola Model Pohon

Kode B

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang:	☒	Tanggal:		Model Bug III Kode A Blok2	
Operasi : Pola		Usulan :	☐	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola		R22A	14	R18A		Menjangkau Pensil	
Memegang pola		G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil	
Membawa pola		M15C	17.8				
2. Memola							
Mengarahkan pola		P1SE	12.2	M10B		Membawa pensil	
menekan		APA	10.6	EF		Eye Focus	
			5.6	P1SE		Mengarahkan pensil	
			10.6	APA		Menekan pensil	
3. Waktu Proses							
			28.11			Menggambar	
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola		D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil	
Membawa pola		M15B	17.8	M10B		Membawa pensil	
Melepas pola		RL1	2	RL1		Melepas pensil	
Tangan kembali		R22A	14	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang	Total Waktu (detik)
						Per siklus	
1	Mengambil Pensil dan Pola	42.6	1.53	0.39260	1.93	1	1.93
2	Memola	67.11	2.42	0.61849	3.03	1	3.03
3	Waktu Proses		28.11	7.19616	35.31	1	35.31
4	Menyimpan Pensil dan Pola	41.3	1.49	0.38062	1.87	1	1.87
						Total	42.13

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.2.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi Pola Model Pohon

Kode C

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang:	☒	Tanggal:		Model Bug III Kode A Blok 3	
Operasi : Pola		Usulan :	☐	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola		R22A	14	R18A		Menjangkau Pensil	
Memegang pola		G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil	
Membawa pola		M15C	17.8				
2. Memola							
Mengarahkan pola		P1SE	12.2	M10B		Membawa pensil	
menekan		APA	10.6	EF		Eye Focus	
			5.6	P1SE		Mengarahkan pensil	
			10.6	APA		Menekan pensil	
3. Waktu Proses							
			14.88			Menggambar	
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola		D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil	
Membawa pola		M15B	17.8	M10B		Membawa pensil	
Melepas pola		RL1	2	RL1		Melepas pensil	
Tangan kembali		R22A	14	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	42.6	1.53	0.39260	1.93	1	1.93
2	Memola	53.88	1.94	0.49656	2.44	1	2.44
3	Waktu Proses		14.88	3.80928	18.69	1	18.69
4	Menyimpan Pensil dan Pola	41.3	1.49	0.38062	1.87	1	1.87
						Total	24.92

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi Pola Model Pohon

Kode D

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☒	Tanggal:		Model Bug III Kode B Blok 1		
Operasi : Pola		Usulan : ☐	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola		R22A	14	R18A		Menjangkau Pensil	
Memegang pola		G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil	
Membawa pola		M15C	17.8				
2. Memola							
Mengarahkan pola		P1SE	12.2	M10B		Membawa pensil	
menekan		APA	10.6	EF		Eye Focus	
			5.6	P1SE		Mengarahkan pensil	
			10.6	APA		Menekan pensil	
3. Waktu Proses							
			13.56			Menggambar	
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola		D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil	
Membawa pola		M15B	17.8	M10B		Membawa pensil	
Melepas pola		RL1	2	RL1		Melepas pensil	
Tangan kembali		R22A	14	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang	Total Waktu (detik)
						Per siklus	
1	Mengambil Pensil dan Pola	42.6	1.53	0.39260	1.93	1	1.93
2	Memola	52.56	1.89	0.48439	2.38	1	2.38
3	Waktu Proses		13.56	3.47136	17.03	1	17.03
4	Menyimpan Pensil dan Pola	41.3	1.49	0.38062	1.87	1	1.87
						Total	23.20

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.2.5

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi Pola Model Pohon

Kode E

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☒	Tanggal:		Model Bug III Kode B1 Blok 2		
Operasi : Pola		Usulan : ☐	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola		R22A	14	R18A		Menjangkau Pensil	
Memegang pola		G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil	
Membawa pola		M15C	17.8				
2. Memola							
Mengarahkan pola		P1SE	12.2	M10B		Membawa pensil	
menekan		APA	10.6	EF		Eye Focus	
			5.6	P1SE		Mengarahkan pensil	
			10.6	APA		Menekan pensil	
3. Waktu Proses							
			4.78			Menggambar	
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola		D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil	
Membawa pola		M15B	17.8	M10B		Membawa pensil	
Melepas pola		RL1	2	RL1		Melepas pensil	
Tangan kembali		R22A	14	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	42.6	1.53	0.39260	1.93	1	1.93
2	Memola	43.78	1.58	0.40348	1.98	1	1.98
3	Waktu Proses		4.78	1.22368	6.00	1	6.00
4	Menyimpan Pensil dan Pola	41.3	1.49	0.38062	1.87	1	1.87
						Total	11.78

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi Pola Model Rantai Natal

Kode A1

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang:	☒	Tanggal:		Model Sue Kode A	
Operasi : Pola		Usulan :	☐	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola			R22A	14	R18A		Menjangkau Pensil
Memegang pola			G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil
Membawa pola			M15C	17.8			
2. Memola							
Mengarahkan pola			P1SE	12.2	M10B		Membawa pensil
menekan			APA	10.6	EF		Eye Focus
				5.6	P1SE		Mengarahkan pensil
				10.6	APA		Menekan pensil
3. Waktu Proses							
				17.18			Menggambar
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola			D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil
Membawa pola			M15B	17.8	M10B		Membawa pensil
Melepas pola			RL1	2	RL1		Melepas pensil
Tangan kembali			R22A	14	R18A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	42.6	1.53	0.39260	1.93	1	1.93
2	Memola	56.18	2.02	0.51775	2.54	1	2.54
3	Waktu Proses		17.18	4.39808	21.58	1	21.58
4	Menyimpan Pensil dan Pola	41.3	1.49	0.38062	1.87	1	1.87
						Total	27.91

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.3.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi Pola Model Rantai Natal

Kode A2

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang:	☒	Tanggal:		Model Sue Kode A1	
Operasi : Pola		Usulan :	☐	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola			R22A	14	R18A		Menjangkau Pensil
Memegang pola			G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil
Membawa pola			M15C	17.8			
2. Memola							
Mengarahkan pola			P1SE	12.2	M10B		Membawa pensil
menekan			APA	10.6	EF		Eye Focus
				5.6	P1SE		Mengarahkan pensil
				10.6	APA		Menekan pensil
3. Waktu Proses							
				4.88			Menggambar
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola			D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil
Membawa pola			M15B	17.8	M10B		Membawa pensil
Melepas pola			RL1	2	RL1		Melepas pensil
Tangan kembali			R22A	14	R18A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	42.6	1.53	0.39260	1.93	1	1.93
2	Memola	43.88	1.58	0.40440	1.98	1	1.98
3	Waktu Proses		4.88	1.24928	6.13	1	6.13
4	Menyimpan Pensil dan Pola	41.3	1.49	0.38062	1.87	1	1.87
						Total	11.91

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi Pola Model Rantai Natal

Kode B1

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☒	Tanggal:		Model Sue Kode A2		
Operasi : Pola		Usulan : ☐	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola		R22A	14	R18A		Menjangkau Pensil	
Memegang pola		G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil	
Membawa pola		M15C	17.8				
2. Memola							
Mengarahkan pola		P1SE	12.2	M10B		Membawa pensil	
menekan		APA	10.6	EF		Eye Focus	
			5.6	P1SE		Mengarahkan pensil	
			10.6	APA		Menekan pensil	
3. Waktu Proses							
			3.22			Menggambar	
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola		D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil	
Membawa pola		M15B	17.8	M10B		Membawa pensil	
Melepas pola		RL1	2	RL1		Melepas pensil	
Tangan kembali		R22A	14	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	42.6	1.53	0.39260	1.93	1	1.93
2	Memola	42.22	1.52	0.38910	1.91	1	1.91
3	Waktu Proses		3.22	0.82432	4.04	1	4.04
4	Menyimpan Pensil dan Pola	41.3	1.49	0.38062	1.87	1	1.87
						Total	9.75

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi Pola Model Rantai Natal

Kode B2

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang:	☒	Tanggal:		Model Sue Kode B	
Operasi : Pola		Usulan :	☐	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola			R22A	14	R18A		Menjangkau Pensil
Memegang pola			G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil
Membawa pola			M15C	17.8			
2. Memola							
Mengarahkan pola			P1SE	12.2	M10B		Membawa pensil
menekan			APA	10.6	EF		Eye Focus
				5.6	P1SE		Mengarahkan pensil
				10.6	APA		Menekan pensil
3. Waktu Proses							
				4.12			Menggambar
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola			D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil
Membawa pola			M15B	17.8	M10B		Membawa pensil
Melepas pola			RL1	2	RL1		Melepas pensil
Tangan kembali			R22A	14	R18A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	42.6	1.53	0.39260	1.93	1	1.93
2	Memola	43.12	1.55	0.39739	1.95	1	1.95
3	Waktu Proses		4.12	1.05472	5.17	1	5.17
4	Menyimpan Pensil dan Pola	41.3	1.49	0.38062	1.87	1	1.87
						Total	10.92

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi Pola Model Heart Blossom

Kode A

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang:	v	Tanggal:		Model Butterfly Kode A1	
Operasi : Pola		Usulan :		Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola			R22A	14	R18A		Menjangkau Pensil
Memegang pola			G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil
Membawa pola			M15C	17.8			
2. Memola							
Mengarahkan pola			P1SE	12.2	M10B		Membawa pensil
menekan			APA	10.6	EF		Eye Focus
				5.6	P1SE		Mengarahkan pensil
				10.6	APA		Menekan pensil
3. Waktu Proses							
				6.98			Menggambar
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola			D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil
Membawa pola			M15B	17.8	M10B		Membawa pensil
Melepas pola			RL1	2	RL1		Melepas pensil
Tangan kembali			R22A	14	R18A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang	Total Waktu
						Per siklus	(detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	42.6	1.53	0.39260	1.93	1	1.93
2	Memola	45.98	1.66	0.42375	2.08	1	2.08
3	Waktu Proses		6.98	1.78688	8.77	1	8.77
4	Menyimpan Pensil dan Pola	41.3	1.49	0.38062	1.87	1	1.87
						Total	14.64

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.4.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi Pola Model Heart Blossom

Kode B

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☒	Tanggal:		Model Butterfly Kode A2		
Operasi : Pola		Usulan : ☐	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola		R22A	14	R18A		Menjangkau Pensil	
Memegang pola		G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil	
Membawa pola		M15C	17.8				
2. Memola							
Mengarahkan pola		P1SE	12.2	M10B		Membawa pensil	
menekan		APA	10.6	EF		Eye Focus	
			5.6	P1SE		Mengarahkan pensil	
			10.6	APA		Menekan pensil	
3. Waktu Proses							
			5.02			Menggambar	
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola		D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil	
Membawa pola		M15B	17.8	M10B		Membawa pensil	
Melepas pola		RL1	2	RL1		Melepas pensil	
Tangan kembali		R22A	14	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	42.6	1.53	0.39260	1.93	1	1.93
2	Memola	44.02	1.58	0.40569	1.99	1	1.99
3	Waktu Proses		5.02	1.28512	6.31	1	6.31
4	Menyimpan Pensil dan Pola	41.3	1.49	0.38062	1.87	1	1.87
						Total	12.09

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi Pola Model Heart Blossom

Kode C

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang:	☒	Tanggal:		Model Butterfly Kode B	
Operasi : Pola		Usulan :	☐	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola			R22A	14	R18A		Menjangkau Pensil
Memegang pola			G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil
Membawa pola			M15C	17.8			
2. Memola							
Mengarahkan pola			P1SE	12.2	M10B		Membawa pensil
menekan			APA	10.6	EF		Eye Focus
				5.6	P1SE		Mengarahkan pensil
				10.6	APA		Menekan pensil
3. Waktu Proses							
				4.35			Menggambar
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola			D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil
Membawa pola			M15B	17.8	M10B		Membawa pensil
Melepas pola			RL1	2	RL1		Melepas pensil
Tangan kembali			R22A	14	R18A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	42.6	1.53	0.39260	1.93	1	1.93
2	Memola	43.35	1.56	0.39951	1.96	1	1.96
3	Waktu Proses		4.35	1.11360	5.46	1	5.46
4	Menyimpan Pensil dan Pola	41.3	1.49	0.38062	1.87	1	1.87
						Total	11.22

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.4.4

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi Pola Model Heart Blossom

Kode D

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☒	Tanggal:		Model Butterfly Kode C		
Operasi : Pola		Usulan : ☐	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola		R22A	14	R18A		Menjangkau Pensil	
Memegang pola		G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil	
Membawa pola		M15C	17.8				
2. Memola							
Mengarahkan pola		P1SE	12.2	M10B		Membawa pensil	
menekan		APA	10.6	EF		Eye Focus	
			5.6	P1SE		Mengarahkan pensil	
			10.6	APA		Menekan pensil	
3. Waktu Proses							
			5.08			Menggambar	
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola		D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil	
Membawa pola		M15B	17.8	M10B		Membawa pensil	
Melepas pola		RL1	2	RL1		Melepas pensil	
Tangan kembali		R22A	14	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	42.6	1.53	0.39260	1.93	1	1.93
2	Memola	44.08	1.59	0.40624	1.99	1	1.99
3	Waktu Proses		5.08	1.30048	6.38	1	6.38
4	Menyimpan Pensil dan Pola	41.3	1.49	0.38062	1.87	1	1.87
						Total	12.17

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi Pola Model Heart Blossom

Kode E

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☒	Tanggal:		Model Butterfly Kode D		
Operasi : Pola		Usulan : ☐	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola		R22A	14	R18A		Menjangkau Pensil	
Memegang pola		G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil	
Membawa pola		M15C	17.8				
2. Memola							
Mengarahkan pola		P1SE	12.2	M10B		Membawa pensil	
menekan		APA	10.6	EF		Eye Focus	
			5.6	P1SE		Mengarahkan pensil	
			10.6	APA		Menekan pensil	
3. Waktu Proses							
			1.22			Menggambar	
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola		D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil	
Membawa pola		M15B	17.8	M10B		Membawa pensil	
Melepas pola		RL1	2	RL1		Melepas pensil	
Tangan kembali		R22A	14	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	42.6	1.53	0.39260	1.93	1	1.93
2	Memola	40.22	1.45	0.37067	1.82	1	1.82
3	Waktu Proses		1.22	0.31232	1.53	1	1.53
4	Menyimpan Pensil dan Pola	41.3	1.49	0.38062	1.87	1	1.87
						Total	7.14

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.5.1

Tabel Bagan Analisa MTM- Stasiun Potong Operasi gunting Model Bunny Hop

Kode A

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bunny Hop Kode A		
Operasi : Gunting		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain		R5B	14	R22A		Menjangkau Gunting	
Memegang kain		G1B	3.5	G1A		Memegang gunting	
			15.8	M16B		Membawa gunting	
			5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
			7.3	EF		Eye Focus	
2. Waktu Proses							
			54.52			Menggunting	
3.Menyimpan gunting dan output							
Membawa output		M12B	15.8	M16B		Membawa gunting	
Mengarahkan output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas output		RL1	2	RL1		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	14	R22A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	46.2	1.66	0.42578	2.09	1	2.09
2	Waktu Proses		54.52	13.95712	68.48	1	68.48
3	Menyimpan gunting dan output	37.4	1.35	0.34468	1.69	1	1.69
						Total	72.26

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.5.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi gunting Model Bunny Hop

Kode A1a

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bunny Hop Kode A1a		
Operasi : Gunting		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain		R5B	14	R22A		Menjangkau Gunting	
Memegang kain		G1B	3.5	G1A		Memegang gunting	
			15.8	M16B		Membawa gunting	
			5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
			7.3	EF		Eye Focus	
2. Waktu Proses							
			20.89			Menggunting	
3.Menyimpan gunting dan output							
Membawa output		M12B	15.8	M16B		Membawa gunting	
Mengarahkan output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas output		RL1	2	RL1		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	14	R22A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang	Total Waktu (detik)
						Per siklus	
1	Mengambil Gunting	46.2	1.66	0.42578	2.09	1	2.09
2	Waktu Proses		20.89	5.34784	26.24	1	26.24
3	Menyimpan gunting dan output	37.4	1.35	0.34468	1.69	1	1.69
						Total	30.02

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.5.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi gunting Model Bunny Hop

Kode A1b

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bunny Hop Kode A1b		
Operasi : Gunting		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain		R5B	14	R22A		Menjangkau Gunting	
Memegang kain		G1B	3.5	G1A		Memegang gunting	
			15.8	M16B		Membawa gunting	
			5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
			7.3	EF		Eye Focus	
2. Waktu Proses							
			23.01			Menggunting	
3.Menyimpan gunting dan output							
Membawa output		M12B	15.8	M16B		Membawa gunting	
Mengarahkan output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas output		RL1	2	RL1		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	14	R22A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	46.2	1.66	0.42578	2.09	1	2.09
2	Waktu Proses		23.01	5.89056	28.90	1	28.90
3	Menyimpan gunting dan output	37.4	1.35	0.34468	1.69	1	1.69
						Total	32.68

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi gunting Model Bunny Hop

Kode B

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bunny Hop Kode B		
Operasi : Gunting		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain		R5B	14	R22A		Menjangkau Gunting	
Memegang kain		G1B	3.5	G1A		Memegang gunting	
			15.8	M16B		Membawa gunting	
			5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
			7.3	EF		Eye Focus	
2. Waktu Proses							
			8.45			Menggunting	
3.Menyimpan gunting dan output							
Membawa output		M12B	15.8	M16B		Membawa gunting	
Mengarahkan output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas output		RL1	2	RL1		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	14	R22A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	46.2	1.66	0.42578	2.09	1	2.09
2	Waktu Proses		8.45	2.16320	10.61	1	10.61
3	Menyimpan gunting dan output	37.4	1.35	0.34468	1.69	1	1.69
						Total	14.39

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi gunting Model Bunny Hop

Kode Ca

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bunny Hop Kode Ca		
Operasi : Gunting		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain		R5B	14	R22A		Menjangkau Gunting	
Memegang kain		G1B	3.5	G1A		Memegang gunting	
			15.8	M16B		Membawa gunting	
			5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
			7.3	EF		Eye Focus	
2. Waktu Proses							
			15.65			Menggunting	
3.Menyimpan gunting dan output							
Membawa output		M12B	15.8	M16B		Membawa gunting	
Mengarahkan output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas output		RL1	2	RL1		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	14	R22A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	46.2	1.66	0.42578	2.09	1	2.09
2	Waktu Proses		15.65	4.00640	19.66	1	19.66
3	Menyimpan gunting dan output	37.4	1.35	0.34468	1.69	1	1.69
						Total	23.44

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.5.6

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi gunting Model Bunny Hop

Kode Cb

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang:	Tanggal:		Model Bunny Hop KodeCb		
Operasi : Gunting		Usulan :	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain		R5B	14	R22A		Menjangkau Gunting	
Memegang kain		G1B	3.5	G1A		Memegang gunting	
			15.8	M16B		Membawa gunting	
			5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
			7.3	EF		Eye Focus	
2. Waktu Proses							
			13.87			Menggunting	
3.Menyimpan gunting dan output							
Membawa output		M12B	15.8	M16B		Membawa gunting	
Mengarahkan output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas output		RL1	2	RL1		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	14	R22A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	46.2	1.66	0.42578	2.09	1	2.09
2	Waktu Proses		13.87	3.55072	17.42	1	17.42
3	Menyimpan gunting dan output	37.4	1.35	0.34468	1.69	1	1.69
						Total	21.20

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.5.7

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi gunting Model Bunny Hop

Kode D

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bunny Hop Kode D		
Operasi : Gunting		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain		R5B	14	R22A		Menjangkau Gunting	
Memegang kain		G1B	3.5	G1A		Memegang gunting	
			15.8	M16B		Membawa gunting	
			5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
			7.3	EF		Eye Focus	
2. Waktu Proses							
			9.45			Menggunting	
3.Menyimpan gunting dan output							
Membawa output		M12B	15.8	M16B		Membawa gunting	
Mengarahkan output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas output		RL1	2	RL1		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	14	R22A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	46.2	1.66	0.42578	2.09	1	2.09
2	Waktu Proses		9.45	2.41920	11.87	1	11.87
3	Menyimpan gunting dan output	37.4	1.35	0.34468	1.69	1	1.69
						Total	15.65

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.6.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi gunting Model Pohon

Kode A

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☒	Tanggal:		Model Bug III Kode A Blok 1		
Operasi : Gunting		Usulan : ☐	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain		R5B	14	R22A		Menjangkau Gunting	
Memegang kain		G1B	3.5	G1A		Memegang gunting	
			15.8	M16B		Membawa gunting	
			5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
			7.3	EF		Eye Focus	
2. Waktu Proses							
			41.56			Menggunting	
3. Menyimpan gunting dan output							
Membawa output		M12B	15.8	M16B		Membawa gunting	
Mengarahkan output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas output		RL1	2	RL1		Melepas gunting	
Tangan kembali			R16A	14	R22A	Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	46.2	1.66	0.42578	2.09	1	2.09
2	Waktu Proses		41.56	10.63936	52.20	1	52.20
3	Menyimpan gunting dan output	37.4	1.35	0.34468	1.69	1	1.69
						Total	55.98

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi gunting Model Pohon

Kode B

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☒	Tanggal:		Model Bug III Kode A Blok2		
Operasi : Gunting		Usulan : ☐	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain		R5B	14	R22A		Menjangkau Gunting	
Memegang kain		G1B	3.5	G1A		Memegang gunting	
			15.8	M16B		Membawa gunting	
			5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
			7.3	EF		Eye Focus	
2. Waktu Proses							
			72.65			Menggunting	
3.Menyimpan gunting dan output							
Membawa output		M12B	15.8	M16B		Membawa gunting	
Mengarahkan output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas output		RL1	2	RL1		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	14	R22A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	46.2	1.66	0.42578	2.09	1	2.09
2	Waktu Proses		72.65	18.59840	91.25	1	91.25
3	Menyimpan gunting dan output	37.4	1.35	0.34468	1.69	1	1.69
						Total	95.03

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.6.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi gunting Model Pohon
Kode C

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang:	☒	Tanggal:		Model Bug III Kode A Blok 3	
Operasi : Gunting		Usulan :	☐	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain			R5B	14	R22A		Menjangkau Gunting
Memegang kain			G1B	3.5	G1A		Memegang gunting
				15.8	M16B		Membawa gunting
				5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
				7.3	EF		Eye Focus
2. Waktu Proses							
				52.87			Menggunting
3. Menyimpan gunting dan output							
Membawa output			M12B	15.8	M16B		Membawa gunting
Mengarahkan output			P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas output			RL1	2	RL1		Melepas gunting
Tangan kembali			R16A	14	R22A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	46.2	1.66	0.42578	2.09	1	2.09
2	Waktu Proses		52.87	13.53472	66.40	1	66.40
3	Menyimpan gunting dan output	37.4	1.35	0.34468	1.69	1	1.69
						Total	70.18

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM- Stasiun Potong Operasi gunting Model Pohon

Kode D

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☒	Tanggal:		Model Bug III Kode B Blok 1	
Operasi : Gunting		Usulan : ☐	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Gunting						
Menjangkau kain		R5B	14	R22A		Menjangkau Gunting
Memegang kain		G1B	3.5	G1A		Memegang gunting
			15.8	M16B		Membawa gunting
			5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
			7.3	EF		Eye Focus
2. Waktu Proses						
			22.68			Menggunting
3. Menyimpan gunting dan output						
Membawa output		M12B	15.8	M16B		Membawa gunting
Mengarahkan output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas output		RL1	2	RL1		Melepas gunting
Tangan kembali		R16A	14	R22A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	46.2	1.66	0.42578	2.09	1 2.09
2	Waktu Proses		22.68	5.80608	28.49	1 28.49
3	Menyimpan gunting dan output	37.4	1.35	0.34468	1.69	1 1.69
						Total 32.27

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi gunting Model Pohon

Kode E

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☒	Tanggal:		Model Bug III Kode B1 Blok 2		
Operasi : Gunting		Usulan : ☐	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain			R5B	14	R22A		Menjangkau Gunting
Memegang kain			G1B	3.5	G1A		Memegang gunting
				15.8	M16B		Membawa gunting
				5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
				7.3	EF		Eye Focus
2. Waktu Proses							
				10.55			Menggunting
3. Menyimpan gunting dan output							
Membawa output			M12B	15.8	M16B		Membawa gunting
Mengarahkan output			P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas output			RL1	2	RL1		Melepas gunting
Tangan kembali			R16A	14	R22A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	46.2	1.66	0.42578	2.09	1	2.09
2	Waktu Proses		10.55	2.70080	13.25	1	13.25
3	Menyimpan gunting dan output	37.4	1.35	0.34468	1.69	1	1.69
						Total	17.03

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.7.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi gunting Model Rantai Natal

Kode A1

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang:	☒	Tanggal:		Model Sue Kode A	
Operasi : Gunting		Usulan :	☐	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain			R5B	14	R22A		Menjangkau Gunting
Memegang kain			G1B	3.5	G1A		Memegang gunting
				15.8	M16B		Membawa gunting
				5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
				7.3	EF		Eye Focus
2. Waktu Proses							
				31.54			Menggunting
3. Menyimpan gunting dan output							
Membawa output			M12B	15.8	M16B		Membawa gunting
Mengarahkan output			P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas output			RL1	2	RL1		Melepas gunting
Tangan kembali			R16A	14	R22A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	46.2	1.66	0.42578	2.09	1	2.09
2	Waktu Proses		31.54	8.07424	39.61	1	39.61
3	Menyimpan gunting dan output	37.4	1.35	0.34468	1.69	1	1.69
						Total	43.39

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi gunting Model Rantai Natal

Kode A2

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang:	☒	Tanggal:		Model Sue Kode A1	
Operasi : Gunting		Usulan :	☐	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain			R5B	14	R22A		Menjangkau Gunting
Memegang kain			G1B	3.5	G1A		Memegang gunting
				15.8	M16B		Membawa gunting
				5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
				7.3	EF		Eye Focus
2. Waktu Proses							
				12.33			Menggunting
3. Menyimpan gunting dan output							
Membawa output			M12B	15.8	M16B		Membawa gunting
Mengarahkan output			P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas output			RL1	2	RL1		Melepas gunting
Tangan kembali			R16A	14	R22A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	46.2	1.66	0.42578	2.09	1	2.09
2	Waktu Proses		12.33	3.15648	15.49	1	15.49
3	Menyimpan gunting dan output	37.4	1.35	0.34468	1.69	1	1.69
						Total	19.27

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.7.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi gunting Model Rantai Natal

Kode B1

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang:	☒	Tanggal:		Model Sue Kode A2	
Operasi : Gunting		Usulan :	☐	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain			R5B	14	R22A		Menjangkau Gunting
Memegang kain			G1B	3.5	G1A		Memegang gunting
				15.8	M16B		Membawa gunting
				5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
				7.3	EF		Eye Focus
2. Waktu Proses							
				9.54			Menggunting
3. Menyimpan gunting dan output							
Membawa output			M12B	15.8	M16B		Membawa gunting
Mengarahkan output			P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas output			RL1	2	RL1		Melepas gunting
Tangan kembali			R16A	14	R22A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	46.2	1.66	0.42578	2.09	1	2.09
2	Waktu Proses		9.54	2.44224	11.98	1	11.98
3	Menyimpan gunting dan output	37.4	1.35	0.34468	1.69	1	1.69
						Total	15.76

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.7.4

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi gunting Model Rantai Natal

Kode B2

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☒	Tanggal:		Model Sue Kode B		
Operasi : Gunting		Usulan : ☐	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain			R5B	14	R22A		Menjangkau Gunting
Memegang kain			G1B	3.5	G1A		Memegang gunting
				15.8	M16B		Membawa gunting
				5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
				7.3	EF		Eye Focus
2. Waktu Proses							
				11.98			Menggunting
3. Menyimpan gunting dan output							
Membawa output			M12B	15.8	M16B		Membawa gunting
Mengarahkan output			P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas output			RL1	2	RL1		Melepas gunting
Tangan kembali			R16A	14	R22A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	46.2	1.66	0.42578	2.09	1	2.09
2	Waktu Proses		11.98	3.06688	15.05	1	15.05
3	Menyimpan gunting dan output	37.4	1.35	0.34468	1.69	1	1.69
						Total	18.83

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.8.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi gunting Model Heart

Blossom Kode A

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang:	☒	Tanggal:		Model Butterfly Kode A1	
Operasi : Gunting		Usulan :	☐	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain			R5B	14	R22A		Menjangkau Gunting
Memegang kain			G1B	3.5	G1A		Memegang gunting
				15.8	M16B		Membawa gunting
				5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
				7.3	EF		Eye Focus
2. Waktu Proses							
				14.14			Menggunting
3. Menyimpan gunting dan output							
Membawa output			M12B	15.8	M16B		Membawa gunting
Mengarahkan output			P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas output			RL1	2	RL1		Melepas gunting
Tangan kembali			R16A	14	R22A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	46.2	1.66	0.42578	2.09	1	2.09
2	Waktu Proses		14.14	3.61984	17.76	1	17.76
3	Menyimpan gunting dan output	37.4	1.35	0.34468	1.69		1.69
						Total	21.54

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.8.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi gunting Model Heart

Blossom Kode B

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang:	☒	Tanggal:		Model Butterfly Kode A2	
Operasi : Gunting		Usulan :	☐	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain			R5B	14	R22A		Menjangkau Gunting
Memegang kain			G1B	3.5	G1A		Memegang gunting
				15.8	M16B		Membawa gunting
				5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
				7.3	EF		Eye Focus
2. Waktu Proses							
				14.57			Menggunting
3. Menyimpan gunting dan output							
Membawa output			M12B	15.8	M16B		Membawa gunting
Mengarahkan output			P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas output			RL1	2	RL1		Melepas gunting
Tangan kembali			R16A	14	R22A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	46.2	1.66	0.42578	2.09	1	2.09
2	Waktu Proses		14.57	3.72992	18.30	1	18.30
3	Menyimpan gunting dan output	37.4	1.35	0.34468	1.69	1	1.69
						Total	22.08

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.8.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi gunting Model Heart

Blossom Kode C

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang:	☒	Tanggal:		Model Butterfly Kode B	
Operasi : Gunting		Usulan :	☐	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain			R5B	14	R22A		Menjangkau Gunting
Memegang kain			G1B	3.5	G1A		Memegang gunting
				15.8	M16B		Membawa gunting
				5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
				7.3	EF		Eye Focus
2. Waktu Proses							
				10.56			Menggunting
3. Menyimpan gunting dan output							
Membawa output			M12B	15.8	M16B		Membawa gunting
Mengarahkan output			P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas output			RL1	2	RL1		Melepas gunting
Tangan kembali			R16A	14	R22A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	46.2	1.66	0.42578	2.09	1	2.09
2	Waktu Proses		10.56	2.70336	13.26	1	13.26
3	Menyimpan gunting dan output	37.4	1.35	0.34468	1.69	1	1.69
						Total	17.04

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.8.4

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Potong Operasi gunting Model Heart

Blossom Kode D

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang:	☒	Tanggal:		Model Butterfly Kode C	
Operasi : Gunting		Usulan :	☐	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain			R5B	14	R22A		Menjangkau Gunting
Memegang kain			G1B	3.5	G1A		Memegang gunting
				15.8	M16B		Membawa gunting
				5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
				7.3	EF		Eye Focus
2. Waktu Proses							
				9.44			Menggunting
3. Menyimpan gunting dan output							
Membawa output			M12B	15.8	M16B		Membawa gunting
Mengarahkan output			P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas output			RL1	2	RL1		Melepas gunting
Tangan kembali			R16A	14	R22A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang	Total Waktu (detik)
						Per siklus	
1	Mengambil Gunting	46.2	1.66	0.42578	2.09	1	2.09
2	Waktu Proses		9.44	2.41664	11.86	1	11.86
3	Menyimpan gunting dan output	37.4	1.35	0.34468	1.69	1	1.69
						Total	15.64

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.8.5

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun gunting Operasi Pola Model Heart Blossom

Kode E

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☒	Tanggal:		Model Butterfly Kode D		
Operasi : Gunting		Usulan : ☐	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain			R5B	14	R22A		Menjangkau Gunting
Memegang kain			G1B	3.5	G1A		Memegang gunting
				15.8	M16B		Membawa gunting
				5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
				7.3	EF		Eye Focus
2. Waktu Proses							
				4.78			Menggunting
3. Menyimpan gunting dan output							
Membawa output			M12B	15.8	M16B		Membawa gunting
Mengarahkan output			P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas output			RL1	2	RL1		Melepas gunting
Tangan kembali			R16A	14	R22A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 25.60%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	46.2	1.66	0.42578	2.09	1	2.09
2	Waktu Proses		4.78	1.22368	6.00	1	6.00
3	Menyimpan gunting dan output	37.4	1.35	0.34468	1.69	1	1.69
						Total	9.78

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.9.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Rantai Natal Kode A1

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Rantai Natal Kode A1		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5			Delay	
Memegang kain		G1B	3.5			Delay	
Membawa kain		M6B	8.9	R8B		Menjangkau kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	G1A		Memegang kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan setrika							
Menjangkau pola		R6A	8.7	R10A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika	
Membawa pola		M6B	12.2	M10B		Membawa setrika	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
3. Waktu Proses							
			18.96			Menyetrika	
4. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M12A	12.9	M10A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.28987	1.39	1	1.39
2	Mengambil pola dan setrika	46.1	1.66	0.43813	2.10	1	2.10
3	Waktu Proses		18.96	5.00544	23.97	1	23.97
4	Membawa kain ke out	39.2	1.41	0.37256	1.78	1	1.78
						Total	29.23

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.9.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Rantai Natal Kode A2

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Rantai Natal Kode A2		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5			Delay	
Memegang kain		G1B	3.5			Delay	
Membawa kain		M6B	8.9	R8B		Menjangkau kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	G1A		Memegang kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan gunting							
Menjangkau pola		R6A	9.6	R12A		Menjangkau gunting	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
3.Menggunting							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	2.9	M1B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
4. Mengambil setrika							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	13.4	M12B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Memegang pola		G5	2	R11		Melepas gunting	
Memegang pola		G5	12.3	R18A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G5	2	G1A		Memegang setrika	
Memegang pola		G5	12.2	M10B		Membawa setrika	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
5. Waktu Proses							
			89.23			Menyetrika	
6. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M12A	12.9	M10A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.28987	1.39	1	1.39
2	Mengambil pola dan gunting	48.2	1.74	0.45809	2.19	1	2.19
3	Menggunting	12.5	0.45	0.11880	0.57	5	2.84
4	Mengambil setrika	57.1	2.06	0.54268	2.60	1	2.60
5	Waktu Proses		89.23	23.55672	112.79	1	112.79
6	Membawa kain ke out	39.2	1.41	0.37256	1.78	1	1.78
						Total	123.59

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.9.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Rantai Natal Kode B1

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Rantai Natal Kode B1		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5			Delay	
Memegang kain		G1B	3.5			Delay	
Membawa kain		M6B	8.9	R8B		Menjangkau kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	G1A		Memegang kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan setrika							
Menjangkau pola		R6A	8.7	R10A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika	
Membawa pola		M6B	12.2	M10B		Membawa setrika	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
3. Waktu Proses							
			39.66			Menyetrika	
4. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M12A	12.9	M10A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.28987	1.39	1	1.39
2	Mengambil pola dan setrika	46.1	1.66	0.43813	2.10	1	2.10
3	Waktu Proses		39.66	10.47024	50.13	1	50.13
4	Membawa kain ke out	39.2	1.41	0.37256	1.78	1	1.78
						Total	55.40

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.9.4

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Rantai Natal Kode B2

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Rantai Natal Kode B2		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5			Delay	
Memegang kain		G1B	3.5			Delay	
Membawa kain		M6B	8.9	R8B		Menjangkau kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	G1A		Memegang kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan gunting							
Menjangkau pola		R6A	9.6	R12A		Menjangkau gunting	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	2.9	M12B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Memegang pola		G5	2	R11		Melepas gunting	
3. Mengambil setrika							
Memegang pola		G5	12.3	R18A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G5	2	G1A		Memegang setrika	
Memegang pola		G5	12.2	M10B		Membawa setrika	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
4. Waktu Proses							
			46.77			Menyetrika	
5. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M12A	12.9	M10A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang	Total Waktu (detik)
						Per siklus	
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.28987	1.39	1	1.39
2	Mengambil pola dan gunting	62.7	2.26	0.59590	2.85	1	2.85
3	Mengambil setrika	32.1	1.16	0.30508	1.46	1	1.46
4	Waktu Proses		46.77	12.34728	59.12	1	59.12
5	Membawa kain ke out	39.2	1.41	0.37256	1.78	1	1.78
						Total	66.60

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.10.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Bunny Hop Kode A1

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode A1		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5			Delay	
Memegang kain		G1B	3.5			Delay	
Membawa kain		M6B	8.9	R8B		Menjangkau kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	G1A		Memegang kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan gunting							
Menjangkau pola		R6A	9.6	R12A		Menjangkau gunting	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
3.Menggunting							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	2	M0.5B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
4. Mengambil setrika							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	13.4	M12B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Memegang pola		G5	2	R11		Melepas gunting	
Memegang pola		G5	12.3	R18A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G5	2	G1A		Memegang setrika	
Memegang pola		G5	12.2	M10B		Membawa setrika	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
5. Waktu Proses							
			13.44			Menyetrika	
6. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M12A	12.9	M10A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.28987	1.39	1	1.39
2	Mengambil pola dan gunting	48.2	1.74	0.45809	2.19	1	2.19
3	Menggunting	11.6	0.42	0.11025	0.53	3	1.58
4	Mengambil setrika	57.1	2.06	0.54268	2.60	1	2.60
5	Waktu Proses		13.44	3.54816	16.99	1	16.99
6	Membawa kain ke out	39.2	1.41	0.37256	1.78	1	1.78
Total							26.53

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.10.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Bunny Hop Kode A1a

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode A2		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5			Delay	
Memegang kain		G1B	3.5			Delay	
Membawa kain		M6B	8.9	R8B		Menjangkau kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	G1A		Memegang kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan gunting							
Menjangkau pola		R6A	9.6	R12A		Menjangkau gunting	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
3.Menggunting							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	2	M0.5B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
4. Mengambil setrika							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	13.4	M12B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Memegang pola		G5	2	R11		Melepas gunting	
Memegang pola		G5	12.3	R18A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G5	2	G1A		Memegang setrika	
Memegang pola		G5	12.2	M10B		Membawa setrika	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
5. Waktu Proses							
			7.44			Menyetrika	
6. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M12A	12.9	M10A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.28987	1.39	1	1.39
2	Mengambil pola dan gunting	48.2	1.74	0.45809	2.19	1	2.19
3	Menggunting	11.6	0.42	0.11025	0.53	2	1.06
4	Mengambil setrika	57.1	2.06	0.54268	2.60	1	2.60
5	Waktu Proses		7.44	1.96416	9.40	1	9.40
6	Membawa kain ke out	39.2	1.41	0.37256	1.78	1	1.78
						Total	18.42

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.10.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Bunny Hop Kode A1b

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode A3		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5			Delay	
Memegang kain		G1B	3.5			Delay	
Membawa kain		M6B	8.9	R8B		Menjangkau kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	G1A		Memegang kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan gunting							
Menjangkau pola		R6A	9.6	R12A		Menjangkau gunting	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
3.Menggunting							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	2	M0.5B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
4. Mengambil setrika							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	13.4	M12B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Memegang pola		G5	2	R11		Melepas gunting	
Memegang pola		G5	12.3	R18A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G5	2	G1A		Memegang setrika	
Memegang pola		G5	12.2	M10B		Membawa setrika	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
5. Waktu Proses							
			22.03			Menyetrika	
6. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M12A	12.9	M10A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.28987	1.39	1	1.39
2	Mengambil pola dan gunting	48.2	1.74	0.45809	2.19	1	2.19
3	Menggunting	11.6	0.42	0.11025	0.53	3	1.58
4	Mengambil setrika	57.1	2.06	0.54268	2.60	1	2.60
5	Waktu Proses		22.03	5.81592	27.85	1	27.85
6	Membawa kain ke out	39.2	1.41	0.37256	1.78	1	1.78
						Total	37.39

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.10.4

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Bunny Hop Kode B

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode B		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5			Delay	
Memegang kain		G1B	3.5			Delay	
Membawa kain		M6B	8.9	R8B		Menjangkau kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	G1A		Memegang kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan gunting							
Menjangkau pola		R6A	9.6	R12A		Menjangkau gunting	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
3.Menggunting							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	2.5	M1B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
4. Mengambil setrika							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	13.4	M12B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Memegang pola		G5	2	R11		Melepas gunting	
Memegang pola		G5	12.3	R18A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G5	2	G1A		Memegang setrika	
Memegang pola		G5	12.2	M10B		Membawa setrika	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
5. Waktu Proses							
			33.98			Menyetrika	
6. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M12A	12.9	M10A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.28987	1.39	1	1.39
2	Mengambil pola dan gunting	48.2	1.74	0.45809	2.19	1	2.19
3	Menggunting	12.1	0.44	0.11500	0.55	10	5.51
4	Mengambil setrika	57.1	2.06	0.54268	2.60	1	2.60
5	Waktu Proses		33.98	8.97072	42.95	1	42.95
6	Membawa kain ke out	39.2	1.41	0.37256	1.78	1	1.78
						Total	56.42

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.10.5

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Bunny Hop Kode Ca

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode C		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5			Delay	
Memegang kain		G1B	3.5			Delay	
Membawa kain		M6B	8.9	R8B		Menjangkau kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	G1A		Memegang kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan gunting							
Menjangkau pola		R6A	9.6	R12A		Menjangkau gunting	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
3.Menggunting							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	2	M0.5B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
4. Mengambil setrika							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	13.4	M12B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Memegang pola		G5	2	R11		Melepas gunting	
Memegang pola		G5	12.3	R18A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G5	2	G1A		Memegang setrika	
Memegang pola		G5	12.2	M10B		Membawa setrika	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
5. Waktu Proses							
			22.32			Menyetrika	
6. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M12A	12.9	M10A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.28987	1.39	1	1.39
2	Mengambil pola dan gunting	48.2	1.74	0.45809	2.19	1	2.19
3	Menggunting	11.6	0.42	0.11025	0.53	4	2.11
4	Mengambil setrika	57.1	2.06	0.54268	2.60	1	2.60
5	Waktu Proses		22.32	5.89248	28.21	1	28.21
6	Membawa kain ke out	39.2	1.41	0.37256	1.78	1	1.78
						Total	38.29

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.11.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Pohon Kode A

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode A		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5			Delay	
Memegang kain		G1B	3.5			Delay	
Membawa kain		M6B	8.9	R8B		Menjangkau kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	G1A		Memegang kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan setrika							
Menjangkau pola		R6A	8.7	R10A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika	
Membawa pola		M6B	12.2	M10B		Membawa setrika	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
3. Waktu Proses							
			48.26			Menyetrika	
4. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M12A	12.9	M10A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.28987	1.39	1	1.39
2	Mengambil pola dan setrika	46.1	1.66	0.43813	2.10	1	2.10
3	Waktu Proses		48.26	12.74064	61.00	1	61.00
4	Membawa kain ke out	39.2	1.41	0.37256	1.78	1	1.78
						Total	66.27

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.11.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Model Pohon Kode B

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode B		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5			Delay	
Memegang kain		G1B	3.5			Delay	
Membawa kain		M6B	8.9	R8B		Menjangkau kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	G1A		Memegang kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan setrika							
Menjangkau pola		R6A	8.7	R10A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika	
Membawa pola		M6B	12.2	M10B		Membawa setrika	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
3. Waktu Proses							
			29.12			Menyetrika	
4. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M12A	12.9	M10A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.28987	1.39	1	1.39
2	Mengambil pola dan setrika	46.1	1.66	0.43813	2.10	1	2.10
3	Waktu Proses		29.12	7.68768	36.81	1	36.81
4	Membawa kain ke out	39.2	1.41	0.37256	1.78	1	1.78
						Total	42.08

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.11.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Model Pohon Kode C

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode C		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5			Delay	
Memegang kain		G1B	3.5			Delay	
Membawa kain		M6B	8.9	R8B		Menjangkau kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	G1A		Memegang kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan gunting							
Menjangkau pola		R6A	9.6	R12A		Menjangkau gunting	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
3.Menggunting							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	2	M0.5B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
4. Mengambil setrika							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	13.4	M12B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Memegang pola		G5	2	R11		Melepas gunting	
Memegang pola		G5	12.3	R18A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G5	2	G1A		Memegang setrika	
Memegang pola		G5	12.2	M10B		Membawa setrika	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
5. Waktu Proses							
			23.87			Menyetrika	
6. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M12A	12.9	M10A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.28987	1.39	1	1.39
2	Mengambil pola dan gunting	48.2	1.74	0.45809	2.19	1	2.19
3	Menggunting	11.6	0.42	0.11025	0.53	4	2.11
4	Mengambil setrika	57.1	2.06	0.54268	2.60	1	2.60
5	Waktu Proses		23.87	6.30168	30.17	1	30.17
6	Membawa kain ke out	39.2	1.41	0.37256	1.78	1	1.78
						Total	40.25

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.11.4

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Model Pohon Kode D

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode D		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5			Delay	
Memegang kain		G1B	3.5			Delay	
Membawa kain		M6B	8.9	R8B		Menjangkau kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	G1A		Memegang kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan setrika							
Menjangkau pola		R6A	8.7	R10A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika	
Membawa pola		M6B	12.2	M10B		Membawa setrika	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
3. Waktu Proses							
			6.77			Menyetrika	
4. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M12A	12.9	M10A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.28987	1.39	1	1.39
2	Mengambil pola dan setrika	46.1	1.66	0.43813	2.10	1	2.10
3	Waktu Proses		6.77	1.78728	8.56	1	8.56
4	Membawa kain ke out	39.2	1.41	0.37256	1.78	1	1.78
						Total	13.83

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Model Pohon Kode E

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode E		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5			Delay	
Memegang kain		G1B	3.5			Delay	
Membawa kain		M6B	8.9	R8B		Menjangkau kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	G1A		Memegang kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan setrika							
Menjangkau pola		R6A	8.7	R10A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika	
Membawa pola		M6B	12.2	M10B		Membawa setrika	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
3. Waktu Proses							
			7.16			Menyetrika	
4. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M12A	12.9	M10A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.28987	1.39	1	1.39
2	Mengambil pola dan setrika	46.1	1.66	0.43813	2.10	1	2.10
3	Waktu Proses		7.16	1.89024	9.05	1	9.05
4	Membawa kain ke out	39.2	1.41	0.37256	1.78	1	1.78
						Total	14.32

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.12.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Heart Blossom Kode A

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode A		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5			Delay	
Memegang kain		G1B	3.5			Delay	
Membawa kain		M6B	8.9	R8B		Menjangkau kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	G1A		Memegang kain	
Meletakkan kain		R1I	2	R1I		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan gunting							
Menjangkau pola		R6A	9.6	R12A		Menjangkau gunting	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
3.Menggunting							
Memegang pola		G5	2	R1I		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	2.9	M1B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
4. Mengambil setrika							
Memegang pola		G5	2	R1I		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	13.4	M12B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Memegang pola		G5	2	R1I		Melepas gunting	
Memegang pola		G5	12.3	R18A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G5	2	G1A		Memegang setrika	
Memegang pola		G5	12.2	M10B		Membawa setrika	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
5. Waktu Proses							
			37.65			Menyetrika	
6. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M12A	12.9	M10A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran	Waktu (detik)	Jumlah Ulang	Total Waktu (detik)
						Per siklus	
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.28987	1.39	1	1.39
2	Mengambil pola dan gunting	48.2	1.74	0.45809	2.19	1	2.19
3	Menggunting	12.5	0.45	0.11880	0.57	3	1.71
4	Mengambil setrika	57.1	2.06	0.54268	2.60	1	2.60
5	Waktu Proses		37.65	9.93960	47.59	1	47.59
6	Membawa kain ke out	39.2	1.41	0.37256	1.78	1	1.78
						Total	57.26

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.12.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Heart Blossom Kode B

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode B		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5			Delay	
Memegang kain		G1B	3.5			Delay	
Membawa kain		M6B	8.9	R8B		Menjangkau kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	G1A		Memegang kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan setrika							
Menjangkau pola		R6A	8.7	R10A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika	
Membawa pola		M6B	12.2	M10B		Membawa setrika	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
3. Waktu Proses							
			15.78			Menyetrika	
4. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M12A	12.9	M10A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.28987	1.39	1	1.39
2	Mengambil pola dan setrika	46.1	1.66	0.43813	2.10	1	2.10
3	Waktu Proses		15.78	4.16592	19.95	1	19.95
4	Membawa kain ke out	39.2	1.41	0.37256	1.78	1	1.78
						Total	25.22

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.12.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Heart Blossom Kode C

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode C		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5			Delay	
Memegang kain		G1B	3.5			Delay	
Membawa kain		M6B	8.9	R8B		Menjangkau kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	G1A		Memegang kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan setrika							
Menjangkau pola		R6A	8.7	R10A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika	
Membawa pola		M6B	12.2	M10B		Membawa setrika	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
3. Waktu Proses							
			29.11			Menyetrika	
4. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M12A	12.9	M10A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.28987	1.39	1	1.39
2	Mengambil pola dan setrika	46.1	1.66	0.43813	2.10	1	2.10
3	Waktu Proses		29.11	7.68504	36.80	1	36.80
4	Membawa kain ke out	39.2	1.41	0.37256	1.78	1	1.78
						Total	42.06

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.12.4

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Heart Blossom Kode D

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode D		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5			Delay	
Memegang kain		G1B	3.5			Delay	
Membawa kain		M6B	8.9	R8B		Menjangkau kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	G1A		Memegang kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan gunting							
Menjangkau pola		R6A	9.6	R12A		Menjangkau gunting	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
3.Menggunting							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	2.9	M1B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
4. Mengambil setrika							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	13.4	M12B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Memegang pola		G5	2	R11		Melepas gunting	
Memegang pola		G5	12.3	R18A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G5	2	G1A		Memegang setrika	
Memegang pola		G5	12.2	M10B		Membawa setrika	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
5. Waktu Proses							
			26.33			Menyetrika	
6. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M12A	12.9	M10A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.28987	1.39	1	1.39
2	Mengambil pola dan gunting	48.2	1.74	0.45809	2.19	1	2.19
3	Menggunting	12.5	0.45	0.11880	0.57	5	2.84
4	Mengambil setrika	57.1	2.06	0.54268	2.60	1	2.60
5	Waktu Proses		26.33	6.95112	33.28	1	33.28
6	Membawa kain ke out	39.2	1.41	0.37256	1.78	1	1.78
						Total	44.09

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.12.5

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Heart Blossom Kode E

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode E		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5			Delay	
Memegang kain		G1B	3.5			Delay	
Membawa kain		M6B	8.9	R8B		Menjangkau kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	G1A		Memegang kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan gunting							
Menjangkau pola		R6A	9.6	R12A		Menjangkau gunting	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	2.9	M12B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Memegang pola		G5	2	R11		Melepas gunting	
3. Mengambil setrika							
Memegang pola		G5	12.3	R18A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G5	2	G1A		Memegang setrika	
Memegang pola		G5	12.2	M10B		Membawa setrika	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
4. Waktu Proses							
			15.65			Menyetrika	
5. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M12A	12.9	M10A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang	Total Waktu (detik)
						Per siklus	
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.28987	1.39	1	1.39
2	Mengambil pola dan gunting	62.7	2.26	0.59590	2.85	1	2.85
3	Mengambil setrika	32.1	1.16	0.30508	1.46	1	1.46
4	Waktu Proses		15.65	4.13160	19.78	1	19.78
5	Membawa kain ke out	39.2	1.41	0.37256	1.78	1	1.78
						Total	27.27

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.13.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Buka
Pola Model Rantai Natal Kode A1

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Rantai Natal Kode A1		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R20A	13.1	R20A		Mejangkau gunting	
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa kain		M12B	13.4	M12B		Membawa gunting	
2. Melepas pola dengan bantuan gunting							
			5.55			Membuka pola	
3. Menyimpan pola							
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	33.8	1.22	0.32124	1.54	1	1.54
2	Waktu Proses		5.55	1.46520	7.02	1	7.02
3	Menyimpan pola	34.1	1.23	0.32409	1.55	1	1.55
						Total	10.10

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.13.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Buka
Pola Model Rantai Natal Kode A2

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Rantai Natal Kode A2		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R20A	13.1	R20A		Mejangkau gunting	
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa kain		M12B	13.4	M12B		Membawa gunting	
2. Melepas pola dengan bantuan gunting							
			15.2			Membuka pola	
3. Menyimpan pola							
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	33.8	1.22	0.32124	1.54	1	1.54
2	Waktu Proses		15.20	4.01280	19.21	1	19.21
3	Menyimpan pola	34.1	1.23	0.32409	1.55	1	1.55
						Total	22.30

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.13.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Buka
Pola Model Rantai Natal Kode B1

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Rantai Natal Kode B1	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1 Mengambil kain dari in						
Mejangkau kain di in		R20A	13.1	R20A		Mejangkau gunting
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting
Membawa kain		M12B	13.4	M12B		Membawa gunting
2. Melepas pola dengan bantuan gunting						
			4.08			Membuka pola
3. Menyimpan pola						
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	33.8	1.22	0.32124	1.54	1.54
2	Waktu Proses		4.08	1.07712	5.16	5.16
3	Menyimpan pola	34.1	1.23	0.32409	1.55	1.55
					Total	8.25

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.13.4
Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Buka
Pola Model Rantai Natal Kode B2

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Rantai Natal Kode B2	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1 Mengambil kain dari in						
Mejangkau kain di in		R20A	13.1	R20A		Mejangkau gunting
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting
Membawa kain		M12B	13.4	M12B		Membawa gunting
2. Melepas pola dengan bantuan gunting						
			5.41			Membuka pola
3. Menyimpan pola						
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	33.8	1.22	0.32124	1.54	1.54
2	Waktu Proses		5.41	1.42824	6.84	6.84
3	Menyimpan pola	34.1	1.23	0.32409	1.55	1.55
Total						9.93

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.14.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Buka
Pola Model Bunny Hop Kode A

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode A1		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R20A	13.1	R20A		Mejangkau gunting	
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa kain		M12B	13.4	M12B		Membawa gunting	
2. Melepas pola dengan bantuan gunting							
			3.55			Membuka pola	
3. Menyimpan pola							
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	33.8	1.22	0.32124	1.54	1	1.54
2	Waktu Proses		3.55	0.93720	4.49	1	4.49
3	Menyimpan pola	34.1	1.23	0.32409	1.55	1	1.55
						Total	7.58

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.14.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Buka
Pola Model Bunny Hop Kode A1a

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode A2	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1 Mengambil kain dari in						
Menjangkau kain di in		R20A	13.1	R20A		Mejangkau gunting
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting
Membawa kain		M12B	13.4	M12B		Membawa gunting
2. Melepas pola dengan bantuan gunting						
			1.25			Membuka pola
3. Menyimpan pola						
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	33.8	1.22	0.32124	1.54	1.54
2	Waktu Proses		1.25	0.33000	1.58	1.58
3	Menyimpan pola	34.1	1.23	0.32409	1.55	1.55
					Total	4.67

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.14.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Buka
Pola Model Bunny Hop Kode A1b

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode A3		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R20A	13.1	R20A		Mejangkau gunting	
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa kain		M12B	13.4	M12B		Membawa gunting	
2. Melepas pola dengan bantuan gunting							
			7.25			Membuka pola	
3. Menyimpan pola							
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	33.8	1.22	0.32124	1.54	1	1.54
2	Waktu Proses		7.25	1.91400	9.16	1	9.16
3	Menyimpan pola	34.1	1.23	0.32409	1.55	1	1.55
						Total	12.25

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.14.4

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Buka
Pola Model Bunny Hop Kode B

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode B	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1 Mengambil kain dari in						
Menjangkau kain di in		R20A	13.1	R20A		Mejangkau gunting
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting
Membawa kain		M12B	13.4	M12B		Membawa gunting
2. Melepas pola dengan bantuan gunting						
			19.85			Membuka pola
3. Menyimpan pola						
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	33.8	1.22	0.32124	1.54	1.54
2	Waktu Proses		19.85	5.24040	25.09	25.09
3	Menyimpan pola	34.1	1.23	0.32409	1.55	1.55
					Total	28.18

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.14.5

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Buka
Pola Model Bunny Hop Kode C1a

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode C	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1 Mengambil kain dari in						
Mejangkau kain di in		R20A	13.1	R20A		Mejangkau gunting
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting
Membawa kain		M12B	13.4	M12B		Membawa gunting
2. Melepas pola dengan bantuan gunting						
			12.01			Membuka pola
3. Menyimpan pola						
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	33.8	1.22	0.32124	1.54	1.54
2	Waktu Proses		12.01	3.17064	15.18	15.18
3	Menyimpan pola	34.1	1.23	0.32409	1.55	1.55
					Total	18.27

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.15.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Buka
Pola Model Pohon Kode A

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode A	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1 Mengambil kain dari in						
Mejangkau kain di in		R20A	13.1	R20A		Mejangkau gunting
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting
Membawa kain		M12B	13.4	M12B		Membawa gunting
2. Melepas pola dengan bantuan gunting						
			6.28			Membuka pola
3. Menyimpan pola						
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	33.8	1.22	0.32124	1.54	1.54
2	Waktu Proses		6.28	1.65792	7.94	7.94
3	Menyimpan pola	34.1	1.23	0.32409	1.55	1.55
Total						11.03

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.15.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Buka
Pola Model Model Pohon Kode B

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode B	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1 Mengambil kain dari in						
Menjangkau kain di in		R20A	13.1	R20A		Mejangkau gunting
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting
Membawa kain		M12B	13.4	M12B		Membawa gunting
2. Melepas pola dengan bantuan gunting						
			2.56			Membuka pola
3. Menyimpan pola						
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	33.8	1.22	0.32124	1.54	1.54
2	Waktu Proses		2.56	0.67584	3.24	3.24
3	Menyimpan pola	34.1	1.23	0.32409	1.55	1.55
					Total	6.33

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.15.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Buka
Pola Model Model Pohon Kode C

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode C		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R20A	13.1	R20A		Mejangkau gunting	
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa kain		M12B	13.4	M12B		Membawa gunting	
2. Melepas pola dengan bantuan gunting							
			13.3			Membuka pola	
3. Menyimpan pola							
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang	Total Waktu (detik)
						Per siklus	
1	Mengambil kain dari in	33.8	1.22	0.32124	1.54	1	1.54
2	Waktu Proses		13.30	3.51120	16.81	1	16.81
3	Menyimpan pola	34.1	1.23	0.32409	1.55	1	1.55
Total							19.90

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.15.4

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Buka
Pola Model Model Pohon Kode D

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode D		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R20A	13.1	R20A		Mejangkau gunting	
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa kain		M12B	13.4	M12B		Membawa gunting	
2. Melepas pola dengan bantuan gunting							
			2.55			Membuka pola	
3. Menyimpan pola							
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	33.8	1.22	0.32124	1.54	1	1.54
2	Waktu Proses		2.55	0.67320	3.22	1	3.22
3	Menyimpan pola	34.1	1.23	0.32409	1.55	1	1.55
Total							6.31

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.15.5

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Buka
Pola Model Model Pohon Kode E

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode E		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R20A	13.1	R20A		Mejangkau gunting	
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa kain		M12B	13.4	M12B		Membawa gunting	
2. Melepas pola dengan bantuan gunting							
			4.31			Membuka pola	
3. Menyimpan pola							
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang	Total Waktu (detik)
						Per siklus	
1	Mengambil kain dari in	33.8	1.22	0.32124	1.54	1	1.54
2	Waktu Proses		4.31	1.13784	5.45	1	5.45
3	Menyimpan pola	34.1	1.23	0.32409	1.55	1	1.55
						Total	8.54

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.16.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Buka
Pola Model Heart Blossom Kode A

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang:	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode A		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan :	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R20A	13.1	R20A		Mejangkau gunting	
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa kain		M12B	13.4	M12B		Membawa gunting	
2. Melepas pola dengan bantuan gunting							
			8.11			Membuka pola	
3. Menyimpan pola							
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	33.8	1.22	0.32124	1.54	1	1.54
2	Waktu Proses		8.11	2.14104	10.25	1	10.25
3	Menyimpan pola	34.1	1.23	0.32409	1.55	1	1.55
						Total	13.34

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.16.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Buka
Pola Model Heart Blossom Kode B

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang:	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode B		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan :	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Mejangkau kain di in		R20A	13.1	R20A		Mejangkau gunting	
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa kain		M12B	13.4	M12B		Membawa gunting	
2. Melepas pola dengan bantuan gunting							
			2.78			Membuka pola	
3. Menyimpan pola							
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang	Total Waktu (detik)
						Per siklus	
1	Mengambil kain dari in	33.8	1.22	0.32124	1.54	1	1.54
2	Waktu Proses		2.78	0.73392	3.51	1	3.51
3	Menyimpan pola	34.1	1.23	0.32409	1.55	1	1.55
						Total	6.60

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.16.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Buka
Pola Model Heart Blossom Kode C

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode C		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R20A	13.1	R20A		Mejangkau gunting	
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa kain		M12B	13.4	M12B		Membawa gunting	
2. Melepas pola dengan bantuan gunting							
			2.47			Membuka pola	
3. Menyimpan pola							
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	33.8	1.22	0.32124	1.54	1	1.54
2	Waktu Proses		2.47	0.65208	3.12	1	3.12
3	Menyimpan pola	34.1	1.23	0.32409	1.55	1	1.55
						Total	6.21

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.16.4

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Buka
Pola Model Heart Blossom Kode D

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode D		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R20A	13.1	R20A		Mejangkau gunting	
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa kain		M12B	13.4	M12B		Membawa gunting	
2. Melepas pola dengan bantuan gunting							
			5.66			Membuka pola	
3. Menyimpan pola							
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	33.8	1.22	0.32124	1.54	1	1.54
2	Waktu Proses		5.66	1.49424	7.15	1	7.15
3	Menyimpan pola	34.1	1.23	0.32409	1.55	1	1.55
						Total	10.24

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.16.5

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi Buka
Pola Model Heart Blossom Kode E

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode E		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R20A	13.1	R20A		Mejangkau gunting	
Memegang kain		R20A	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa kain		M12B	13.4	M12B		Membawa gunting	
2. Melepas pola dengan bantuan gunting							
			5.5			Membuka pola	
3. Menyimpan pola							
Membawa pola		M6B	13.4	M12B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	33.8	1.22	0.32124	1.54	1	1.54
2	Waktu Proses		5.50	1.45200	6.95	1	6.95
3	Menyimpan pola	34.1	1.23	0.32409	1.55	1	1.55
Total							10.04

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi *Press*

Model Rantai Natal Kode A1

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Rantai Natal Kode A1	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	12.3	R18A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			2.45			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M12B	13.4	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	37.4	1.35	0.35545	1.70	1.70
2	Waktu Proses		2.45	0.64680	3.10	3.10
3	Menyimpan pola	51.9	1.87	0.49326	2.36	2.36
					Total	7.16

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.17.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi *Press*

Model Rantai Natal Kode A2

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Rantai Natal Kode A2	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	12.3	R18A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			40.35			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M12B	13.4	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A	Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	37.4	1.35	0.35545	1.70	1.70
2	Waktu Proses		40.35	10.65240	51.00	51.00
3	Menyimpan pola	51.9	1.87	0.49326	2.36	2.36
					Total	55.07

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi *Press*

Model Rantai Natal Kode B1

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Rantai Natal Kode B1	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	12.3	R18A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			13.45			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M12B	13.4	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	37.4	1.35	0.35545	1.70	1.70
2	Waktu Proses		13.45	3.55080	17.00	17.00
3	Menyimpan pola	51.9	1.87	0.49326	2.36	2.36
Total						21.06

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.17.4

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi *Press*

Model Rantai Natal Kode B2

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Rantai Natal Kode B2	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	12.3	R18A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			16.88			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M12B	13.4	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	37.4	1.35	0.35545	1.70	1.70
2	Waktu Proses		16.88	4.45632	21.34	21.34
3	Menyimpan pola	51.9	1.87	0.49326	2.36	2.36
					Total	25.40

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi *Press*

Model Bunny Hop Kode A

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode A1	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	12.3	R18A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			1.78			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M12B	13.4	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	37.4	1.35	0.35545	1.70	1.70
2	Waktu Proses		1.78	0.46992	2.25	2.25
3	Menyimpan pola	51.9	1.87	0.49326	2.36	2.36
					Total	6.31

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi *Press*

Model Bunny Hop Kode A1a

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode A2	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	12.3	R18A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			0.35			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M12B	13.4	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	37.4	1.35	0.35545	1.70	1.70
2	Waktu Proses		0.35	0.09240	0.44	0.44
3	Menyimpan pola	51.9	1.87	0.49326	2.36	2.36
					Total	4.51

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi *Press*

Model Bunny Hop Kode A1b

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode A3	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	12.3	R18A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			3.62			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M12B	13.4	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	37.4	1.35	0.35545	1.70	1.70
2	Waktu Proses		3.62	0.95568	4.58	4.58
3	Menyimpan pola	51.9	1.87	0.49326	2.36	2.36
					Total	8.64

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi *Press*

Model Bunny Hop Kode B

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode B	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	12.3	R18A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			16.88			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M12B	13.4	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A	Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	37.4	1.35	0.35545	1.70	1.70
2	Waktu Proses		16.88	4.45632	21.34	21.34
3	Menyimpan pola	51.9	1.87	0.49326	2.36	2.36
					Total	25.40

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi *Press*

Model Bunny Hop Kode C1a

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode C	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	12.3	R18A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			7.77			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M12B	13.4	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	37.4	1.35	0.35545	1.70	1.70
2	Waktu Proses		7.77	2.05128	9.82	9.82
3	Menyimpan pola	51.9	1.87	0.49326	2.36	2.36
					Total	13.88

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.19.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi *Press*

Model Pohon Kode A

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode A	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	12.3	R18A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			8.97			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M12B	13.4	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	37.4	1.35	0.35545	1.70	1.70
2	Waktu Proses		8.97	2.36808	11.34	11.34
3	Menyimpan pola	51.9	1.87	0.49326	2.36	2.36
					Total	15.40

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.19.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi *Press*

Model Model Pohon Kode B

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode B	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	12.3	R18A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			2.81			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M12B	13.4	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	37.4	1.35	0.35545	1.70	1.70
2	Waktu Proses		2.81	0.74184	3.55	3.55
3	Menyimpan pola	51.9	1.87	0.49326	2.36	2.36
					Total	7.62

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.19.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi *Press*

Model Model Pohon Kode C

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode C	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	12.3	R18A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			7.75			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M12B	13.4	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	37.4	1.35	0.35545	1.70	1.70
2	Waktu Proses		7.75	2.04600	9.80	9.80
3	Menyimpan pola	51.9	1.87	0.49326	2.36	2.36
					Total	13.86

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.19.4

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi *Press*

Model Model Pohon Kode D

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode D	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	12.3	R18A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			2.70			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M12B	13.4	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A	Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	37.4	1.35	0.35545	1.70	1.70
2	Waktu Proses		2.70	0.71280	3.41	3.41
3	Menyimpan pola	51.9	1.87	0.49326	2.36	2.36
					Total	7.48

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi *Press*

Model Model Pohon Kode E

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode E	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	12.3	R18A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			3.98			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M12B	13.4	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	37.4	1.35	0.35545	1.70	1.70
2	Waktu Proses		3.98	1.05072	5.03	5.03
3	Menyimpan pola	51.9	1.87	0.49326	2.36	2.36
					Total	9.09

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi *Press*

Model Heart Blossom Kode A

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode A	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	12.3	R18A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			6.68			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M12B	13.4	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A	Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	37.4	1.35	0.35545	1.70	1.70
2	Waktu Proses		6.68	1.76352	8.44	8.44
3	Menyimpan pola	51.9	1.87	0.49326	2.36	2.36
					Total	12.51

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi *Press*

Model Heart Blossom Kode B

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode B	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	12.3	R18A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			4.48			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M12B	13.4	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	37.4	1.35	0.35545	1.70	1.70
2	Waktu Proses		4.48	1.18272	5.66	5.66
3	Menyimpan pola	51.9	1.87	0.49326	2.36	2.36
					Total	9.73

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi *Press*

Model Heart Blossom Kode C

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode C	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	12.3	R18A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			3.24			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M12B	13.4	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	37.4	1.35	0.35545	1.70	1.70
2	Waktu Proses		3.24	0.85536	4.10	4.10
3	Menyimpan pola	51.9	1.87	0.49326	2.36	2.36
					Total	8.16

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi *Press*

Model Heart Blossom Kode D

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode D	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	12.3	R18A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			4.61			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M12B	13.4	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	37.4	1.35	0.35545	1.70	1.70
2	Waktu Proses		4.61	1.21704	5.83	5.83
3	Menyimpan pola	51.9	1.87	0.49326	2.36	2.36
					Total	9.89

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.20.5

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Stasiun Setrika Operasi *Press*

Model Heart Blossom Kode E

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang:	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode E	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan :	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	12.3	R18A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			4.78			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	12.2	M10B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M12B	13.4	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R20A	13.1	R18A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 26.40%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	37.4	1.35	0.35545	1.70	1.70
2	Waktu Proses		4.78	1.26192	6.04	6.04
3	Menyimpan pola	51.9	1.87	0.49326	2.36	2.36
					Total	10.11

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.1.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi Pola Model Bunny
Hop Kode A

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bunny Hop Kode A		
Operasi : Pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola			R18A	12.3	R16A		Menjangkau Pensil
Memegang pola			G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil
Membawa pola			M12C	15.2			
2. Memola							
Mengarahkan pola			P1SE	10.6	M8B		Membawa pensil
menekan			APA	10.6	EF		Eye Focus
				5.6	P1SE		Mengarahkan pensil
				10.6	APA		Menekan pensil
3. Waktu Proses							
				16.17			Menggambar
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola			D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil
Membawa pola			M12B	13.4	M8B		Membawa pensil
Melepas pola			RL1	2	RL1		Melepas pensil
Tangan kembali			R18A	12.3	R16A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	38.3	1.38	0.20682	1.59	1	1.59
2	Memola	53.57	1.93	0.28928	2.22	1	2.22
3	Waktu Proses		16.17	2.42550	18.60	1	18.60
4	Menyimpan Pensil dan Pola	35.2	1.27	0.19008	1.46	1	1.46
						Total	23.86

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.1.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi Pola Model Bunny

Hop Kode A1a

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bunny Hop Kode A1a		
Operasi : Pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola		R18A	12.3	R16A		Menjangkau Pensil	
Memegang pola		G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil	
Membawa pola		M12C	15.2				
2. Memola							
Mengarahkan pola		P1SE	10.6	M8B		Membawa pensil	
menekan		APA	10.6	EF		Eye Focus	
			5.6	P1SE		Mengarahkan pensil	
			10.6	APA		Menekan pensil	
3. Waktu Proses							
			6.63			Menggambar	
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola		D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil	
Membawa pola		M12B	13.4	M8B		Membawa pensil	
Melepas pola		RL1	2	RL1		Melepas pensil	
Tangan kembali		R18A	12.3	R16A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	38.3	1.38	0.20682	1.59	1	1.59
2	Memola	44.03	1.59	0.23776	1.82	1	1.82
3	Waktu Proses		6.63	0.99450	7.62	1	7.62
4	Menyimpan Pensil dan Pola	35.2	1.27	0.19008	1.46	1	1.46
						Total	12.49

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.1.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi Pola Model Bunny

Hop Kode A1b

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bunny Hop Kode A1b		
Operasi : Pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola		R18A	12.3	R16A		Menjangkau Pensil	
Memegang pola		G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil	
Membawa pola		M12C	15.2				
2. Memola							
Mengarahkan pola		P1SE	10.6	M8B		Membawa pensil	
menekan		APA	10.6	EF		Eye Focus	
			5.6	P1SE		Mengarahkan pensil	
			10.6	APA		Menekan pensil	
3. Waktu Proses							
			7.58			Menggambar	
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola		D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil	
Membawa pola		M12B	13.4	M8B		Membawa pensil	
Melepas pola		RL1	2	RL1		Melepas pensil	
Tangan kembali		R18A	12.3	R16A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	38.3	1.38	0.20682	1.59	1	1.59
2	Memola	44.98	1.62	0.24289	1.86	1	1.86
3	Waktu Proses		7.58	1.13700	8.72	1	8.72
4	Menyimpan Pensil dan Pola	35.2	1.27	0.19008	1.46	1	1.46
						Total	13.62

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.1.4

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi Pola Model Bunny
Hop Kode B

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bunny Hop Kode B		
Operasi : Pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola			R18A	12.3	R16A		Menjangkau Pensil
Memegang pola			G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil
Membawa pola			M12C	15.2			
2. Memola							
Mengarahkan pola			P1SE	10.6	M8B		Membawa pensil
menekan			APA	10.6	EF		Eye Focus
				5.6	P1SE		Mengarahkan pensil
				10.6	APA		Menekan pensil
3. Waktu Proses							
				1.68			Menggambar
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola			D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil
Membawa pola			M12B	13.4	M8B		Membawa pensil
Melepas pola			RL1	2	RL1		Melepas pensil
Tangan kembali			R18A	12.3	R16A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	38.3	1.38	0.20682	1.59	1	1.59
2	Memola	39.08	1.41	0.21103	1.62	1	1.62
3	Waktu Proses		1.68	0.25200	1.93	1	1.93
4	Menyimpan Pensil dan Pola	35.2	1.27	0.19008	1.46	1	1.46
						Total	6.59

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.1.5

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi Pola Model Bunny
Hop Kode Ca

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bunny Hop Kode Ca		
Operasi : Pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola			R18A	12.3	R16A		Menjangkau Pensil
Memegang pola			G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil
Membawa pola			M12C	15.2			
2. Memola							
Mengarahkan pola			P1SE	10.6	M8B		Membawa pensil
menekan			APA	10.6	EF		Eye Focus
				5.6	P1SE		Mengarahkan pensil
				10.6	APA		Menekan pensil
3. Waktu Proses							
				7.21			Menggambar
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola			D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil
Membawa pola			M12B	13.4	M8B		Membawa pensil
Melepas pola			RL1	2	RL1		Melepas pensil
Tangan kembali			R18A	12.3	R16A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	38.3	1.38	0.20682	1.59	1	1.59
2	Memola	44.61	1.61	0.24089	1.85	1	1.85
3	Waktu Proses		7.21	1.08150	8.29	1	8.29
4	Menyimpan Pensil dan Pola	35.2	1.27	0.19008	1.46	1	1.46
						Total	13.18

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.1.6

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi Pola Model Bunny
Hop Kode Cb

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang:	☐	Tanggal:		Model Bunny Hop KodeCb	
Operasi : Pola		Usulan :	☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola			R18A	12.3	R16A		Menjangkau Pensil
Memegang pola			G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil
Membawa pola			M12C	15.2			
2. Memola							
Mengarahkan pola			P1SE	10.6	M8B		Membawa pensil
menekan			APA	10.6	EF		Eye Focus
				5.6	P1SE		Mengarahkan pensil
				10.6	APA		Menekan pensil
3. Waktu Proses							
				5.88			Menggambar
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola			D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil
Membawa pola			M12B	13.4	M8B		Membawa pensil
Melepas pola			RL1	2	RL1		Melepas pensil
Tangan kembali			R18A	12.3	R16A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang	Total Waktu (detik)
						Per siklus	
1	Mengambil Pensil dan Pola	38.3	1.38	0.20682	1.59	1	1.59
2	Memola	43.28	1.56	0.23371	1.79	1	1.79
3	Waktu Proses		5.88	0.88200	6.76	1	6.76
4	Menyimpan Pensil dan Pola	35.2	1.27	0.19008	1.46	1	1.46
						Total	11.60

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi Pola Model Bunny

Hop Kode D

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bunny Hop Kode D		
Operasi : Pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola			R18A	12.3	R16A		Menjangkau Pensil
Memegang pola			G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil
Membawa pola			M12C	15.2			
2. Memola							
Mengarahkan pola			P1SE	10.6	M8B		Membawa pensil
menekan			APA	10.6	EF		Eye Focus
				5.6	P1SE		Mengarahkan pensil
				10.6	APA		Menekan pensil
3. Waktu Proses							
				5.16			Menggambar
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola			D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil
Membawa pola			M12B	13.4	M8B		Membawa pensil
Melepas pola			RL1	2	RL1		Melepas pensil
Tangan kembali			R18A	12.3	R16A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	38.3	1.38	0.20682	1.59	1	1.59
2	Memola	42.56	1.53	0.22982	1.76	1	1.76
3	Waktu Proses		5.16	0.77400	5.93	1	5.93
4	Menyimpan Pensil dan Pola	35.2	1.27	0.19008	1.46	1	1.46
						Total	10.74

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi Pola Model Pohon

Kode A

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bug III Kode A Blok 1		
Operasi : Pola		Usulan : ☒	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola			R18A	12.3	R16A		Menjangkau Pensil
Memegang pola			G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil
Membawa pola			M12C	15.2			
2. Memola							
Mengarahkan pola			P1SE	10.6	M8B		Membawa pensil
menekan			APA	10.6	EF		Eye Focus
				5.6	P1SE		Mengarahkan pensil
				10.6	APA		Menekan pensil
3. Waktu Proses							
				14.12			Menggambar
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola			D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil
Membawa pola			M12B	13.4	M8B		Membawa pensil
Melepas pola			RL1	2	RL1		Melepas pensil
Tangan kembali			R18A	12.3	R16A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang	Total Waktu (detik)
						Per siklus	
1	Mengambil Pensil dan Pola	38.3	1.38	0.20682	1.59	1	1.59
2	Memola	51.52	1.85	0.27821	2.13	1	2.13
3	Waktu Proses		14.12	2.11800	16.24	1	16.24
4	Menyimpan Pensil dan Pola	35.2	1.27	0.19008	1.46	1	1.46
						Total	21.41

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi Pola Model Pohon

Kode B

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bug III Kode A Blok2		
Operasi : Pola		Usulan : ☒	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola		R18A	12.3	R16A		Menjangkau Pensil	
Memegang pola		G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil	
Membawa pola		M12C	15.2				
2. Memola							
Mengarahkan pola		P1SE	10.6	M8B		Membawa pensil	
menekan		APA	10.6	EF		Eye Focus	
			5.6	P1SE		Mengarahkan pensil	
			10.6	APA		Menekan pensil	
3. Waktu Proses							
			28.11			Menggambar	
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola		D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil	
Membawa pola		M12B	13.4	M8B		Membawa pensil	
Melepas pola		RL1	2	RL1		Melepas pensil	
Tangan kembali		R18A	12.3	R16A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang	Total Waktu (detik)
						Per siklus	
1	Mengambil Pensil dan Pola	38.3	1.38	0.20682	1.59	1	1.59
2	Memola	65.51	2.36	0.35375	2.71	1	2.71
3	Waktu Proses		28.11	4.21650	32.33	1	32.33
4	Menyimpan Pensil dan Pola	35.2	1.27	0.19008	1.46	1	1.46
						Total	38.08

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.2.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi Pola Model Pohon

Kode C

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bug III Kode A Blok 3		
Operasi : Pola		Usulan : ☒	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola		R18A	12.3	R16A		Menjangkau Pensil	
Memegang pola		G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil	
Membawa pola		M12C	15.2				
2. Memola							
Mengarahkan pola		P1SE	10.6	M8B		Membawa pensil	
menekan		APA	10.6	EF		Eye Focus	
			5.6	P1SE		Mengarahkan pensil	
			10.6	APA		Menekan pensil	
3. Waktu Proses							
			14.88			Menggambar	
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola		D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil	
Membawa pola		M12B	13.4	M8B		Membawa pensil	
Melepas pola		RL1	2	RL1		Melepas pensil	
Tangan kembali		R18A	12.3	R16A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang	Total Waktu (detik)
						Per siklus	
1	Mengambil Pensil dan Pola	38.3	1.38	0.20682	1.59	1	1.59
2	Memola	52.28	1.88	0.28231	2.16	1	2.16
3	Waktu Proses		14.88	2.23200	17.11	1	17.11
4	Menyimpan Pensil dan Pola	35.2	1.27	0.19008	1.46	1	1.46
						Total	22.32

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi Pola Model Pohon

Kode D

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bug III Kode B Blok 1		
Operasi : Pola		Usulan : ☒	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola		R18A	12.3	R16A		Menjangkau Pensil	
Memegang pola		G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil	
Membawa pola		M12C	15.2				
2. Memola							
Mengarahkan pola		P1SE	10.6	M8B		Membawa pensil	
menekan		APA	10.6	EF		Eye Focus	
			5.6	P1SE		Mengarahkan pensil	
			10.6	APA		Menekan pensil	
3. Waktu Proses							
			13.56			Menggambar	
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola		D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil	
Membawa pola		M12B	13.4	M8B		Membawa pensil	
Melepas pola		RL1	2	RL1		Melepas pensil	
Tangan kembali		R18A	12.3	R16A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang	Total Waktu (detik)
						Per siklus	
1	Mengambil Pensil dan Pola	38.3	1.38	0.20682	1.59	1	1.59
2	Memola	50.96	1.83	0.27518	2.11	1	2.11
3	Waktu Proses		13.56	2.03400	15.59	1	15.59
4	Menyimpan Pensil dan Pola	35.2	1.27	0.19008	1.46	1	1.46
						Total	20.75

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi Pola Model Pohon

Kode E

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bug III Kode B1 Blok 2		
Operasi : Pola		Usulan : ☒	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola		R18A	12.3	R16A		Menjangkau Pensil	
Memegang pola		G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil	
Membawa pola		M12C	15.2				
2. Memola							
Mengarahkan pola		P1SE	10.6	M8B		Membawa pensil	
menekan		APA	10.6	EF		Eye Focus	
			5.6	P1SE		Mengarahkan pensil	
			10.6	APA		Menekan pensil	
3. Waktu Proses							
			4.78			Menggambar	
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola		D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil	
Membawa pola		M12B	13.4	M8B		Membawa pensil	
Melepas pola		RL1	2	RL1		Melepas pensil	
Tangan kembali		R18A	12.3	R16A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	38.3	1.38	0.20682	1.59	1	1.59
2	Memola	42.18	1.52	0.22777	1.75	1	1.75
3	Waktu Proses		4.78	0.71700	5.50	1	5.50
4	Menyimpan Pensil dan Pola	35.2	1.27	0.19008	1.46	1	1.46
						Total	10.29

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.3.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi Pola Model Rantai

Natal Kode A1

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang:	☐	Tanggal:		Model Sue Kode A	
Operasi : Pola		Usulan :	☒	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola		R18A	12.3	R16A		Menjangkau Pensil	
Memegang pola		G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil	
Membawa pola		M12C	15.2				
2. Memola							
Mengarahkan pola		P1SE	10.6	M8B		Membawa pensil	
menekan		APA	10.6	EF		Eye Focus	
			5.6	P1SE		Mengarahkan pensil	
			10.6	APA		Menekan pensil	
3. Waktu Proses							
			17.18			Menggambar	
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola		D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil	
Membawa pola		M12B	13.4	M8B		Membawa pensil	
Melepas pola		RL1	2	RL1		Melepas pensil	
Tangan kembali		R18A	12.3	R16A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	38.3	1.38	0.20682	1.59	1	1.59
2	Memola	54.58	1.96	0.29473	2.26	1	2.26
3	Waktu Proses		17.18	2.57700	19.76	1	19.76
4	Menyimpan Pensil dan Pola	35.2	1.27	0.19008	1.46	1	1.46
						Total	25.06

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.3.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi Pola Model Rantai
Natal Kode A2

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Sue Kode A1		
Operasi : Pola		Usulan : ☒	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola			R18A	12.3	R16A		Menjangkau Pensil
Memegang pola			G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil
Membawa pola			M12C	15.2			
2. Memola							
Mengarahkan pola			P1SE	10.6	M8B		Membawa pensil
menekan			APA	10.6	EF		Eye Focus
				5.6	P1SE		Mengarahkan pensil
				10.6	APA		Menekan pensil
3. Waktu Proses							
				4.88			Menggambar
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola			D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil
Membawa pola			M12B	13.4	M8B		Membawa pensil
Melepas pola			RL1	2	RL1		Melepas pensil
Tangan kembali			R18A	12.3	R16A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	38.3	1.38	0.20682	1.59	1	1.59
2	Memola	42.28	1.52	0.22831	1.75	1	1.75
3	Waktu Proses		4.88	0.73200	5.61	1	5.61
4	Menyimpan Pensil dan Pola	35.2	1.27	0.19008	1.46	1	1.46
						Total	10.41

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi Pola Model Rantai

Natal Kode B1

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Sue Kode A2		
Operasi : Pola		Usulan : ☒	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola		R18A	12.3	R16A		Menjangkau Pensil	
Memegang pola		G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil	
Membawa pola		M12C	15.2				
2. Memola							
Mengarahkan pola		P1SE	10.6	M8B		Membawa pensil	
menekan		APA	10.6	EF		Eye Focus	
			5.6	P1SE		Mengarahkan pensil	
			10.6	APA		Menekan pensil	
3. Waktu Proses							
			3.22			Menggambar	
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola		D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil	
Membawa pola		M12B	13.4	M8B		Membawa pensil	
Melepas pola		RL1	2	RL1		Melepas pensil	
Tangan kembali		R18A	12.3	R16A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang	Total Waktu
						Per siklus	(detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	38.3	1.38	0.20682	1.59	1	1.59
2	Memola	40.62	1.46	0.21935	1.68	1	1.68
3	Waktu Proses		3.22	0.48300	3.70	1	3.70
4	Menyimpan Pensil dan Pola	35.2	1.27	0.19008	1.46	1	1.46
						Total	8.43

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.3.4

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi Pola Model Rantai
Natal Kode B2

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Sue Kode B		
Operasi : Pola		Usulan : ☒	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola			R18A	12.3	R16A		Menjangkau Pensil
Memegang pola			G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil
Membawa pola			M12C	15.2			
2. Memola							
Mengarahkan pola			P1SE	10.6	M8B		Membawa pensil
menekan			APA	10.6	EF		Eye Focus
				5.6	P1SE		Mengarahkan pensil
				10.6	APA		Menekan pensil
3. Waktu Proses							
				4.12			Menggambar
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola			D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil
Membawa pola			M12B	13.4	M8B		Membawa pensil
Melepas pola			RL1	2	RL1		Melepas pensil
Tangan kembali			R18A	12.3	R16A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	38.3	1.38	0.20682	1.59	1	1.59
2	Memola	41.52	1.49	0.22421	1.72	1	1.72
3	Waktu Proses		4.12	0.61800	4.74	1	4.74
4	Menyimpan Pensil dan Pola	35.2	1.27	0.19008	1.46	1	1.46
						Total	9.50

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.4.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi Pola Model Heart

Blossom Kode A

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Butterfly Kode A1		
Operasi : Pola		Usulan : ☒	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola		R18A	12.3	R16A		Menjangkau Pensil	
Memegang pola		G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil	
Membawa pola		M12C	15.2				
2. Memola							
Mengarahkan pola		P1SE	10.6	M8B		Membawa pensil	
menekan		APA	10.6	EF		Eye Focus	
			5.6	P1SE		Mengarahkan pensil	
			10.6	APA		Menekan pensil	
3. Waktu Proses							
			6.98			Menggambar	
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola		D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil	
Membawa pola		M12B	13.4	M8B		Membawa pensil	
Melepas pola		RL1	2	RL1		Melepas pensil	
Tangan kembali		R18A	12.3	R16A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	38.3	1.38	0.20682	1.59	1	1.59
2	Memola	44.38	1.60	0.23965	1.84	1	1.84
3	Waktu Proses		6.98	1.04700	8.03	1	8.03
4	Menyimpan Pensil dan Pola	35.2	1.27	0.19008	1.46	1	1.46
						Total	12.91

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.4.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi Pola Model Heart

Blossom Kode B

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Butterfly Kode A2		
Operasi : Pola		Usulan : ☒	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola			R18A	12.3	R16A		Menjangkau Pensil
Memegang pola			G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil
Membawa pola			M12C	15.2			
2. Memola							
Mengarahkan pola			P1SE	10.6	M8B		Membawa pensil
menekan			APA	10.6	EF		Eye Focus
				5.6	P1SE		Mengarahkan pensil
				10.6	APA		Menekan pensil
3. Waktu Proses							
				5.02			Menggambar
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola			D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil
Membawa pola			M12B	13.4	M8B		Membawa pensil
Melepas pola			RL1	2	RL1		Melepas pensil
Tangan kembali			R18A	12.3	R16A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	38.3	1.38	0.20682	1.59	1	1.59
2	Memola	42.42	1.53	0.22907	1.76	1	1.76
3	Waktu Proses		5.02	0.75300	5.77	1	5.77
4	Menyimpan Pensil dan Pola	35.2	1.27	0.19008	1.46	1	1.46
						Total	10.57

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi Pola Model Heart
Blossom Kode C

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Butterfly Kode B		
Operasi : Pola		Usulan : ☒	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola		R18A	12.3	R16A		Menjangkau Pensil	
Memegang pola		G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil	
Membawa pola		M12C	15.2				
2. Memola							
Mengarahkan pola		P1SE	10.6	M8B		Membawa pensil	
menekan		APA	10.6	EF		Eye Focus	
			5.6	P1SE		Mengarahkan pensil	
			10.6	APA		Menekan pensil	
3. Waktu Proses							
			4.35			Menggambar	
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola		D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil	
Membawa pola		M12B	13.4	M8B		Membawa pensil	
Melepas pola		RL1	2	RL1		Melepas pensil	
Tangan kembali		R18A	12.3	R16A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang	Total Waktu (detik)
						Per siklus	
1	Mengambil Pensil dan Pola	38.3	1.38	0.20682	1.59	1	1.59
2	Memola	41.75	1.50	0.22545	1.73	1	1.73
3	Waktu Proses		4.35	0.65250	5.00	1	5.00
4	Menyimpan Pensil dan Pola	35.2	1.27	0.19008	1.46	1	1.46
						Total	9.77

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.4.4

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi Pola Model Heart

Blossom Kode D

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Butterfly Kode C		
Operasi : Pola		Usulan : ☒	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola			R18A	12.3	R16A		Menjangkau Pensil
Memegang pola			G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil
Membawa pola			M12C	15.2			
2. Memola							
Mengarahkan pola			P1SE	10.6	M8B		Membawa pensil
menekan			APA	10.6	EF		Eye Focus
				5.6	P1SE		Mengarahkan pensil
				10.6	APA		Menekan pensil
3. Waktu Proses							
				5.08			Menggambar
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola			D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil
Membawa pola			M12B	13.4	M8B		Membawa pensil
Melepas pola			RL1	2	RL1		Melepas pensil
Tangan kembali			R18A	12.3	R16A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	38.3	1.38	0.20682	1.59	1	1.59
2	Memola	42.48	1.53	0.22939	1.76	1	1.76
3	Waktu Proses		5.08	0.76200	5.84	1	5.84
4	Menyimpan Pensil dan Pola	35.2	1.27	0.19008	1.46	1	1.46
						Total	10.64

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi Pola Model Heart

Blossom Kode E

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Butterfly Kode D		
Operasi : Pola		Usulan : ☒	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Pensil dan Pola							
Menjangkau pola			R18A	12.3	R16A		Menjangkau Pensil
Memegang pola			G1B	10.8	G1C3		Memegang pensil
Membawa pola			M12C	15.2			
2. Memola							
Mengarahkan pola			P1SE	10.6	M8B		Membawa pensil
menekan			APA	10.6	EF		Eye Focus
				5.6	P1SE		Mengarahkan pensil
				10.6	APA		Menekan pensil
3. Waktu Proses							
				1.22			Menggambar
4. Menyimpan Pensil dan Pola							
Mengangkat pola			D2E	7.5	D2E		Mengangkat pensil
Membawa pola			M12B	13.4	M8B		Membawa pensil
Melepas pola			RL1	2	RL1		Melepas pensil
Tangan kembali			R18A	12.3	R16A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Pensil dan Pola	38.3	1.38	0.20682	1.59	1	1.59
2	Memola	38.62	1.39	0.20855	1.60	1	1.60
3	Waktu Proses		1.22	0.18300	1.40	1	1.40
4	Menyimpan Pensil dan Pola	35.2	1.27	0.19008	1.46	1	1.46
						Total	6.04

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.5.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi gunting Model

Bunny Hop Kode A

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bunny Hop Kode A		
Operasi : Gunting		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain		R5B	13.1	R20A		Menjangkau Gunting	
Memegang kain		G1B	3.5	G1A		Memegang gunting	
			14.6	M14B		Membawa gunting	
			5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
			7.3	EF		Eye Focus	
2. Waktu Proses							
			54.52			Menggunting	
3. Menyimpan gunting dan output							
Membawa output		M10B	14.6	M14B		Membawa gunting	
Mengarahkan output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas output		RL1	2	RL1		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	44.1	1.59	0.23814	1.83	1	1.83
2	Waktu Proses		54.52	8.17800	62.70	1	62.70
3	Menyimpan gunting dan output	35.3	1.27	0.19062	1.46	1	1.46
						Total	65.99

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.5.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi gunting Model
Bunny Hop Kode A1a

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bunny Hop Kode A1a		
Operasi : Gunting		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain		R5B	13.1	R20A		Menjangkau Gunting	
Memegang kain		G1B	3.5	G1A		Memegang gunting	
			14.6	M14B		Membawa gunting	
			5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
			7.3	EF		Eye Focus	
2. Waktu Proses							
			20.89			Menggunting	
3.Menyimpan gunting dan output							
Membawa output		M10B	14.6	M14B		Membawa gunting	
Mengarahkan output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas output		RL1	2	RL1		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang	Total Waktu (detik)
						Per siklus	
1	Mengambil Gunting	44.1	1.59	0.23814	1.83	1	1.83
2	Waktu Proses		20.89	3.13350	24.02	1	24.02
3	Menyimpan gunting dan output	35.3	1.27	0.19062	1.46	1	1.46
						Total	27.31

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L5.1.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi gunting Model
Bunny Hop Kode A1b

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bunny Hop Kode A1b	
Operasi : Gunting		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Gunting						
Menjangkau kain		R5B	13.1	R20A		Menjangkau Gunting
Memegang kain		G1B	3.5	G1A		Memegang gunting
			14.6	M14B		Membawa gunting
			5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
			7.3	EF		Eye Focus
2. Waktu Proses						
			23.01			Menggunting
3. Menyimpan gunting dan output						
Membawa output		M10B	14.6	M14B		Membawa gunting
Mengarahkan output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas output		RL1	2	RL1		Melepas gunting
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus
1	Mengambil Gunting	44.1	1.59	0.23814	1.83	1
2	Waktu Proses		23.01	3.45150	26.46	1
3	Menyimpan gunting dan output	35.3	1.27	0.19062	1.46	1
Total						29.75

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi gunting Model

Bunny Hop Kode B

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bunny Hop Kode B	
Operasi : Gunting		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Gunting						
Menjangkau kain		R5B	13.1	R20A		Menjangkau Gunting
Memegang kain		G1B	3.5	G1A		Memegang gunting
			14.6	M14B		Membawa gunting
			5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
			7.3	EF		Eye Focus
2. Waktu Proses						
			8.45			Menggunting
3. Menyimpan gunting dan output						
Membawa output		M10B	14.6	M14B		Membawa gunting
Mengarahkan output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas output		RL1	2	RL1		Melepas gunting
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus
1	Mengambil Gunting	44.1	1.59	0.23814	1.83	1
2	Waktu Proses		8.45	1.26750	9.72	1
3	Menyimpan gunting dan output	35.3	1.27	0.19062	1.46	1
Total						13.00

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi gunting Model

Bunny Hop Kode Ca

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bunny Hop Kode Ca	
Operasi : Gunting		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Gunting						
Menjangkau kain		R5B	13.1	R20A		Menjangkau Gunting
Memegang kain		G1B	3.5	G1A		Memegang gunting
			14.6	M14B		Membawa gunting
			5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
			7.3	EF		Eye Focus
2. Waktu Proses						
			15.65			Menggunting
3. Menyimpan gunting dan output						
Membawa output		M10B	14.6	M14B		Membawa gunting
Mengarahkan output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas output		RL1	2	RL1		Melepas gunting
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus
1	Mengambil Gunting	44.1	1.59	0.23814	1.83	1
2	Waktu Proses		15.65	2.34750	18.00	1
3	Menyimpan gunting dan output	35.3	1.27	0.19062	1.46	1
Total						21.28

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L5.1.6

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi gunting Model

Bunny Hop Kode Cb

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bunny Hop KodeCb	
Operasi : Gunting		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Gunting						
Menjangkau kain		R5B	13.1	R20A		Menjangkau Gunting
Memegang kain		G1B	3.5	G1A		Memegang gunting
			14.6	M14B		Membawa gunting
			5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
			7.3	EF		Eye Focus
2. Waktu Proses						
			13.87			Menggunting
3. Menyimpan gunting dan output						
Membawa output		M10B	14.6	M14B		Membawa gunting
Mengarahkan output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas output		RL1	2	RL1		Melepas gunting
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus
1	Mengambil Gunting	44.1	1.59	0.23814	1.83	1
2	Waktu Proses		13.87	2.08050	15.95	1
3	Menyimpan gunting dan output	35.3	1.27	0.19062	1.46	1
Total						19.24

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L5.1.7

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi gunting Model
Bunny Hop Kode D

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bunny Hop Kode D		
Operasi : Gunting		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain		R5B	13.1	R20A		Menjangkau Gunting	
Memegang kain		G1B	3.5	G1A		Memegang gunting	
			14.6	M14B		Membawa gunting	
			5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
			7.3	EF		Eye Focus	
2. Waktu Proses							
			9.45			Menggunting	
3. Menyimpan gunting dan output							
Membawa output		M10B	14.6	M14B		Membawa gunting	
Mengarahkan output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas output		RL1	2	RL1		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	44.1	1.59	0.23814	1.83	1	1.83
2	Waktu Proses		9.45	1.41750	10.87	1	10.87
3	Menyimpan gunting dan output	35.3	1.27	0.19062	1.46	1	1.46
						Total	14.15

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L6.2.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi gunting Model

Pohon Kode A

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bug III Kode A Blok 1		
Operasi : Gunting		Usulan : ☒	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain		R5B	13.1	R20A		Menjangkau Gunting	
Memegang kain		G1B	3.5	G1A		Memegang gunting	
			14.6	M14B		Membawa gunting	
			5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
			7.3	EF		Eye Focus	
2. Waktu Proses							
			41.56			Menggunting	
3. Menyimpan gunting dan output							
Membawa output		M10B	14.6	M14B		Membawa gunting	
Mengarahkan output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas output		RL1	2	RL1		Melepas gunting	
Tangan kembali			R16A	13.1	R20A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	44.1	1.59	0.23814	1.83	1	1.83
2	Waktu Proses		41.56	6.23400	47.79	1	47.79
3	Menyimpan gunting dan output	35.3	1.27	0.19062	1.46	1	1.46
						Total	51.08

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.6.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi gunting Model

Pohon Kode B

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bug III Kode A Blok2		
Operasi : Gunting		Usulan : ☒	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain		R5B	13.1	R20A		Menjangkau Gunting	
Memegang kain		G1B	3.5	G1A		Memegang gunting	
			14.6	M14B		Membawa gunting	
			5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
			7.3	EF		Eye Focus	
2. Waktu Proses							
			72.65			Menggunting	
3. Menyimpan gunting dan output							
Membawa output		M10B	14.6	M14B		Membawa gunting	
Mengarahkan output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas output		RL1	2	RL1		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	44.1	1.59	0.23814	1.83	1	1.83
2	Waktu Proses		72.65	10.89750	83.55	1	83.55
3	Menyimpan gunting dan output	35.3	1.27	0.19062	1.46	1	1.46
						Total	86.83

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.6.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi gunting Model

Pohon Kode C

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bug III Kode A Blok 3		
Operasi : Gunting		Usulan : ☒	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain		R5B	13.1	R20A		Menjangkau Gunting	
Memegang kain		G1B	3.5	G1A		Memegang gunting	
			14.6	M14B		Membawa gunting	
			5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
			7.3	EF		Eye Focus	
2. Waktu Proses							
			52.87			Menggunting	
3. Menyimpan gunting dan output							
Membawa output		M10B	14.6	M14B		Membawa gunting	
Mengarahkan output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas output		RL1	2	RL1		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	44.1	1.59	0.23814	1.83	1	1.83
2	Waktu Proses		52.87	7.93050	60.80	1	60.80
3	Menyimpan gunting dan output	35.3	1.27	0.19062	1.46	1	1.46
						Total	64.09

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.6.4

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi gunting Model

Pohon Kode D

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bug III Kode B Blok 1		
Operasi : Gunting		Usulan : ☒	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain		R5B	13.1	R20A		Menjangkau Gunting	
Memegang kain		G1B	3.5	G1A		Memegang gunting	
			14.6	M14B		Membawa gunting	
			5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
			7.3	EF		Eye Focus	
2. Waktu Proses							
			22.68			Menggunting	
3. Menyimpan gunting dan output							
Membawa output		M10B	14.6	M14B		Membawa gunting	
Mengarahkan output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas output		RL1	2	RL1		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	44.1	1.59	0.23814	1.83	1	1.83
2	Waktu Proses		22.68	3.40200	26.08	1	26.08
3	Menyimpan gunting dan output	35.3	1.27	0.19062	1.46	1	1.46
						Total	29.37

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.6.5

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi gunting Model

Pohon Kode E

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Bug III Kode B1 Blok 2		
Operasi : Gunting		Usulan : ☒	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain			R5B	13.1	R20A		Menjangkau Gunting
Memegang kain			G1B	3.5	G1A		Memegang gunting
				14.6	M14B		Membawa gunting
				5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
				7.3	EF		Eye Focus
2. Waktu Proses							
				10.55			Menggunting
3. Menyimpan gunting dan output							
Membawa output			M10B	14.6	M14B		Membawa gunting
Mengarahkan output			P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas output			RL1	2	RL1		Melepas gunting
Tangan kembali			R16A	13.1	R20A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	44.1	1.59	0.23814	1.83	1	1.83
2	Waktu Proses		10.55	1.58250	12.13	1	12.13
3	Menyimpan gunting dan output	35.3	1.27	0.19062	1.46	1	1.46
						Total	15.42

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.7.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi gunting Model
Rantai Natal Kode A1

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Sue Kode A		
Operasi : Gunting		Usulan : ☒	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain		R5B	13.1	R20A		Menjangkau Gunting	
Memegang kain		G1B	3.5	G1A		Memegang gunting	
			14.6	M14B		Membawa gunting	
			5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
			7.3	EF		Eye Focus	
2. Waktu Proses							
			31.54			Menggunting	
3. Menyimpan gunting dan output							
Membawa output		M10B	14.6	M14B		Membawa gunting	
Mengarahkan output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas output		RL1	2	RL1		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	44.1	1.59	0.23814	1.83	1	1.83
2	Waktu Proses		31.54	4.73100	36.27	1	36.27
3	Menyimpan gunting dan output	35.3	1.27	0.19062	1.46	1	1.46
						Total	39.56

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi gunting Model
Rantai Natal Kode A2

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Sue Kode A1		
Operasi : Gunting		Usulan : ☒	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain			R5B	13.1	R20A		Menjangkau Gunting
Memegang kain			G1B	3.5	G1A		Memegang gunting
				14.6	M14B		Membawa gunting
				5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
				7.3	EF		Eye Focus
2. Waktu Proses							
				12.33			Menggunting
3.Menyimpan gunting dan output							
Membawa output			M10B	14.6	M14B		Membawa gunting
Mengarahkan output			P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas output			RL1	2	RL1		Melepas gunting
Tangan kembali			R16A	13.1	R20A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	44.1	1.59	0.23814	1.83	1	1.83
2	Waktu Proses		12.33	1.84950	14.18	1	14.18
3	Menyimpan gunting dan output	35.3	1.27	0.19062	1.46	1	1.46
						Total	17.47

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.7.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi gunting Model
Rantai Natal Kode B1

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐		Tanggal:		Model Sue Kode A2	
Operasi : Gunting		Usulan : ☒		Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain			R5B	13.1	R20A		Menjangkau Gunting
Memegang kain			G1B	3.5	G1A		Memegang gunting
				14.6	M14B		Membawa gunting
				5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
				7.3	EF		Eye Focus
2. Waktu Proses							
				9.54			Menggunting
3. Menyimpan gunting dan output							
Membawa output			M10B	14.6	M14B		Membawa gunting
Mengarahkan output			P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas output			RL1	2	RL1		Melepas gunting
Tangan kembali			R16A	13.1	R20A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	44.1	1.59	0.23814	1.83	1	1.83
2	Waktu Proses		9.54	1.43100	10.97	1	10.97
3	Menyimpan gunting dan output	35.3	1.27	0.19062	1.46	1	1.46
						Total	14.26

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi gunting Model
Rantai Natal Kode B2

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Sue Kode B		
Operasi : Gunting		Usulan : ☒	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain			R5B	13.1	R20A		Menjangkau Gunting
Memegang kain			G1B	3.5	G1A		Memegang gunting
				14.6	M14B		Membawa gunting
				5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
				7.3	EF		Eye Focus
2. Waktu Proses							
				11.98			Menggunting
3.Menyimpan gunting dan output							
Membawa output			M10B	14.6	M14B		Membawa gunting
Mengarahkan output			P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas output			RL1	2	RL1		Melepas gunting
Tangan kembali			R16A	13.1	R20A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	44.1	1.59	0.23814	1.83	1	1.83
2	Waktu Proses		11.98	1.79700	13.78	1	13.78
3	Menyimpan gunting dan output	35.3	1.27	0.19062	1.46	1	1.46
						Total	17.06

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi gunting Model
Heart Blossom Kode A

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Butterfly Kode A1		
Operasi : Gunting		Usulan : ☒	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain		R5B	13.1	R20A		Menjangkau Gunting	
Memegang kain		G1B	3.5	G1A		Memegang gunting	
			14.6	M14B		Membawa gunting	
			5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
			7.3	EF		Eye Focus	
2. Waktu Proses							
			14.14			Menggunting	
3. Menyimpan gunting dan output							
Membawa output		M10B	14.6	M14B		Membawa gunting	
Mengarahkan output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas output		RL1	2	RL1		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	13.1	R20A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	44.1	1.59	0.23814	1.83	1	1.83
2	Waktu Proses		14.14	2.12100	16.26	1	16.26
3	Menyimpan gunting dan output	35.3	1.27	0.19062	1.46	1	1.46
						Total	19.55

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.8.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi gunting Model
Heart Blossom Kode B

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Butterfly Kode A2		
Operasi : Gunting		Usulan : ☒	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain			R5B	13.1	R20A		Menjangkau Gunting
Memegang kain			G1B	3.5	G1A		Memegang gunting
				14.6	M14B		Membawa gunting
				5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
				7.3	EF		Eye Focus
2. Waktu Proses							
				14.57			Menggunting
3. Menyimpan gunting dan output							
Membawa output			M10B	14.6	M14B		Membawa gunting
Mengarahkan output			P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas output			RL1	2	RL1		Melepas gunting
Tangan kembali			R16A	13.1	R20A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	44.1	1.59	0.23814	1.83	1	1.83
2	Waktu Proses		14.57	2.18550	16.76	1	16.76
3	Menyimpan gunting dan output	35.3	1.27	0.19062	1.46	1	1.46
						Total	20.04

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.8.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi gunting Model
Heart Blossom Kode C

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang : ☐	Tanggal:		Model Butterfly Kode B		
Operasi : Gunting		Usulan : ☒	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain			R5B	13.1	R20A		Menjangkau Gunting
Memegang kain			G1B	3.5	G1A		Memegang gunting
				14.6	M14B		Membawa gunting
				5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
				7.3	EF		Eye Focus
2. Waktu Proses							
				10.56			Menggunting
3. Menyimpan gunting dan output							
Membawa output			M10B	14.6	M14B		Membawa gunting
Mengarahkan output			P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas output			RL1	2	RL1		Melepas gunting
Tangan kembali			R16A	13.1	R20A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	44.1	1.59	0.23814	1.83	1	1.83
2	Waktu Proses		10.56	1.58400	12.14	1	12.14
3	Menyimpan gunting dan output	35.3	1.27	0.19062	1.46	1	1.46
						Total	15.43

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi gunting Model
Heart Blossom Kode D

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Butterfly Kode C		
Operasi : Gunting		Usulan : ☒	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain			R5B	13.1	R20A		Menjangkau Gunting
Memegang kain			G1B	3.5	G1A		Memegang gunting
				14.6	M14B		Membawa gunting
				5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
				7.3	EF		Eye Focus
2. Waktu Proses							
				9.44			Menggunting
3.Menyimpan gunting dan output							
Membawa output			M10B	14.6	M14B		Membawa gunting
Mengarahkan output			P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas output			RL1	2	RL1		Melepas gunting
Tangan kembali			R16A	13.1	R20A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	44.1	1.59	0.23814	1.83	1	1.83
2	Waktu Proses		9.44	1.41600	10.86	1	10.86
3	Menyimpan gunting dan output	35.3	1.27	0.19062	1.46	1	1.46
						Total	14.14

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.8.5

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Potong Operasi gunting Model
Heart Blossom Kode E

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Potong		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Butterfly Kode D		
Operasi : Gunting		Usulan : ☒	Analisis : Andri Yani		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri		No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil Gunting							
Menjangkau kain			R5B	13.1	R20A		Menjangkau Gunting
Memegang kain			G1B	3.5	G1A		Memegang gunting
				14.6	M14B		Membawa gunting
				5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
				7.3	EF		Eye Focus
2. Waktu Proses							
				4.78			Menggunting
3.Menyimpan gunting dan output							
Membawa output			M10B	14.6	M14B		Membawa gunting
Mengarahkan output			P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas output			RL1	2	RL1		Melepas gunting
Tangan kembali			R16A	13.1	R20A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil Gunting	44.1	1.59	0.23814	1.83	1	1.83
2	Waktu Proses		4.78	0.71700	5.50	1	5.50
3	Menyimpan gunting dan output	35.3	1.27	0.19062	1.46	1	1.46
						Total	8.78

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Rantai Natal Kode A1

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Rantai Natal Kode A1		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5	R14A		Menjangkau kain di in	
Memegang kain		G1B	3.5	G1B		Memegang kain	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan setrika							
Menjangkau pola		R6A	7	R5A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika	
Membawa pola		M6B	8.9	M5B		Membawa setrika	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
3. Waktu Proses							
			18.96			Menyetrika	
4. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M6A	8.1	M5A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R15A	10.95	R10A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.16470	1.26	1	1.26
2	Mengambil pola dan setrika	41.1	1.48	0.22194	1.70	1	1.70
3	Waktu Proses		18.96	2.84400	21.80	1	21.80
4	Membawa kain ke out	32.25	1.16	0.17415	1.34	1	1.34
						Total	26.10

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.9.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Rantai Natal Kode A2

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Rantai Natal Kode A2		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5	R14A		Menjangkau kain di in	
Memegang kain		G1B	3.5	G1B		Memegang kain	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan gunting							
Menjangkau pola		R6A	7	R6A		Menjangkau gunting	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
3. Menggunting							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	2.9	M1B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
4. Mengambil setrika							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	8.9	M6B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Memegang pola		G5	2	R11		Melepas gunting	
Memegang pola		G5	6.5	R5A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G5	2	G1A		Memegang setrika	
Memegang pola		G5	8	M5B		Membawa setrika	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
5. Waktu Proses							
			89.23			Menyetrika	
6. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M6A	8.1	M5A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R15A	10.95	R10A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.16470	1.26	1	1.26
2	Mengambil pola dan gunting	41.1	1.48	0.22194	1.70	1	1.70
3	Menggunting	12.5	0.45	0.06750	0.52	5	2.59
4	Mengambil setrika	42.6	1.53	0.23004	1.76	1	1.76
5	Waktu Proses		89.23	13.38450	102.61	1	102.61
6	Membawa kain ke out	32.25	1.16	0.17415	1.34	1	1.34
						Total	111.27

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.9.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Rantai Natal Kode B1

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Rantai Natal Kode B1		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	R14A			Menjangkau kain di in	
Memegang kain		G1B	G1B			Memegang kain	
Membawa kain		M6B	M6B	R8B		Membawa kain	
Mengarahkan kain		P1SE	P1SE	G1A		Mengarahkan kain	
Meletakkan kain		R11	R11	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan setrika							
Menjangkau pola		R6A	7	R5A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika	
Membawa pola		M6B	8.9	M5B		Membawa setrika	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
3. Waktu Proses							
			39.66			Menyetrika	
4. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M6A	8.1	M5A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R15A	10.95	R10A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	0	0.00	0.00000	0.00	1	0.00
2	Mengambil pola dan setrika	41.1	1.48	0.22194	1.70	1	1.70
3	Waktu Proses		39.66	5.94900	45.61	1	45.61
4	Membawa kain ke out	32.25	1.16	0.17415	1.34	1	1.34
						Total	48.65

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Rantai Natal Kode B2

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Rantai Natal Kode B2		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5	R14A		Menjangkau kain di in	
Memegang kain		G1B	3.5	G1B		Memegang kain	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan gunting							
Menjangkau pola		R6A	7	R6A		Menjangkau gunting	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	8.9	M6B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Memegang pola		G5	2	R11		Melepas gunting	
3. Mengambil setrika							
Memegang pola		G5	6.5	R5A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G5	2	G1A		Memegang setrika	
Memegang pola		G5	8	M5B		Membawa setrika	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
4. Waktu Proses							
			46.77			Menyetrika	
5. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M6A	8.1	M5A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R15A	10.95	R10A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.16470	1.26	1	1.26
2	Mengambil pola dan gunting	61.6	2.22	0.33264	2.55	1	2.55
3	Mengambil setrika	22.1	0.80	0.11934	0.91	1	0.91
4	Waktu Proses		46.77	7.01550	53.79	1	53.79
5	Membawa kain ke out	32.25	1.16	0.17415	1.34	1	1.34
						Total	59.85

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.10.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Bunny Hop Kode A

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode A1		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5	R14A		Menjangkau kain di in	
Memegang kain		G1B	3.5	G1B		Memegang kain	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan gunting							
Menjangkau pola		R6A	7	R6A		Menjangkau gunting	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
3.Menggunting							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	2	M0.5B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
4. Mengambil setrika							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	8.9	M6B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Memegang pola		G5	2	R11		Melepas gunting	
Memegang pola		G5	6.5	R5A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G5	2	G1A		Memegang setrika	
Memegang pola		G5	8	M5B		Membawa setrika	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
5. Waktu Proses							
			13.44			Menyetrika	
6. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M6A	8.1	M5A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R15A	10.95	R10A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.1647	1.26	1	1.26
2	Mengambil pola dan gunting	41.1	1.48	0.2219	1.70	1	1.70
3	Menggunting	11.6	0.42	0.0626	0.48	5	2.40
4	Mengambil setrika	42.6	1.53	0.2300	1.76	1	1.76
5	Waktu Proses		13.44	2.0160	15.46	1	15.46
6	Membawa kain ke out	32.25	1.16	0.1742	1.34	1	1.34
Total							23.92

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.10.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Bunny Hop Kode A1a

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode A2		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5	R14A		Menjangkau kain di in	
Memegang kain		G1B	3.5	G1B		Memegang kain	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan gunting							
Menjangkau pola		R6A	7	R6A		Menjangkau gunting	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
3.Menggunting							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	2	M0.5B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
4. Mengambil setrika							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	8.9	M6B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Memegang pola		G5	2	R11		Melepas gunting	
Memegang pola		G5	6.5	R5A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G5	2	G1A		Memegang setrika	
Memegang pola		G5	8	M5B		Membawa setrika	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
5. Waktu Proses							
			7.44			Menyetrika	
6. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M6A	8.1	M5A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R15A	10.95	R10A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.16470	1.26	1	1.26
2	Mengambil pola dan gunting	41.1	1.48	0.22194	1.70	1	1.70
3	Menggunting	11.6	0.42	0.06264	0.48	5	2.40
4	Mengambil setrika	42.6	1.53	0.23004	1.76	1	1.76
5	Waktu Proses		7.44	1.11600	8.56	1	8.56
6	Membawa kain ke out	32.25	1.16	0.17415	1.34	1	1.34
						Total	17.02

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.10.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Bunny Hop Kode A1b

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode A3		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5	R14A		Menjangkau kain di in	
Memegang kain		G1B	3.5	G1B		Memegang kain	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan gunting							
Menjangkau pola		R6A	7	R6A		Menjangkau gunting	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
3.Menggunting							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	2	M0.5B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
4. Mengambil setrika							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	8.9	M6B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Memegang pola		G5	2	R11		Melepas gunting	
Memegang pola		G5	6.5	R5A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G5	2	G1A		Memegang setrika	
Memegang pola		G5	8	M5B		Membawa setrika	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
5. Waktu Proses							
			22.03			Menyetrika	
6. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M6A	8.1	M5A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R15A	10.95	R10A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.16470	1.26	1	1.26
2	Mengambil pola dan gunting	41.1	1.48	0.22194	1.70	1	1.70
3	Menggunting	11.6	0.42	0.06264	0.48	5	2.40
4	Mengambil setrika	42.6	1.53	0.23004	1.76	1	1.76
5	Waktu Proses		22.03	3.30450	25.33	1	25.33
6	Membawa kain ke out	32.25	1.16	0.17415	1.34	1	1.34
						Total	33.80

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.10.4

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Bunny Hop Kode B

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode B		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5	R14A		Menjangkau kain di in	
Memegang kain		G1B	3.5	G1B		Memegang kain	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan gunting							
Menjangkau pola		R6A	7	R6A		Menjangkau gunting	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
3.Menggunting							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	2.9	M1B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
4. Mengambil setrika							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	8.9	M6B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Memegang pola		G5	2	R11		Melepas gunting	
Memegang pola		G5	6.5	R5A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G5	2	G1A		Memegang setrika	
Memegang pola		G5	8	M5B		Membawa setrika	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
5. Waktu Proses							
			33.98			Menyetrika	
6. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M6A	8.1	M5A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R15A	10.95	R10A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.16470	1.26	1	1.26
2	Mengambil pola dan gunting	41.1	1.48	0.22194	1.70	1	1.70
3	Menggunting	12.5	0.45	0.06750	0.52	5	2.59
4	Mengambil setrika	42.6	1.53	0.23004	1.76	1	1.76
5	Waktu Proses		33.98	5.09700	39.08	1	39.08
6	Membawa kain ke out	32.25	1.16	0.17415	1.34	1	1.34
						Total	47.73

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.10.5

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Bunny Hop Kode C1a

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode C		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5	R14A		Menjangkau kain di in	
Memegang kain		G1B	3.5	G1B		Memegang kain	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan gunting							
Menjangkau pola		R6A	7	R6A		Menjangkau gunting	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
3.Menggunting							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	2	M0.5B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
4. Mengambil setrika							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	8.9	M6B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Memegang pola		G5	2	R11		Melepas gunting	
Memegang pola		G5	6.5	R5A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G5	2	G1A		Memegang setrika	
Memegang pola		G5	8	M5B		Membawa setrika	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
5. Waktu Proses							
			22.32			Menyetrika	
6. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M6A	8.1	M5A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R15A	10.95	R10A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.16470	1.26	1	1.26
2	Mengambil pola dan gunting	41.1	1.48	0.22194	1.70	1	1.70
3	Menggunting	11.6	0.42	0.06264	0.48	5	2.40
4	Mengambil setrika	42.6	1.53	0.23004	1.76	1	1.76
5	Waktu Proses		22.32	3.34800	25.67	1	25.67
6	Membawa kain ke out	32.25	1.16	0.17415	1.34	1	1.34
Total							34.13

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.11.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Pohon Kode A

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode A		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5	R14A		Menjangkau kain di in	
Memegang kain		G1B	3.5	G1B		Memegang kain	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan setrika							
Menjangkau pola		R6A	8.7	R5A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika	
Membawa pola		M6B	8.1	M5B		Membawa setrika	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
3. Waktu Proses							
			48.26			Menyetrika	
4. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M6A	8.1	M5A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R15A	10.95	R10A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.16470	1.26	1	1.26
2	Mengambil pola dan setrika	42	1.51	0.22680	1.74	1	1.74
3	Waktu Proses		48.26	7.23900	55.50	1	55.50
4	Membawa kain ke out	32.25	1.16	0.17415	1.34	1	1.34
						Total	59.84

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Model Pohon Kode B

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode B		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5	R14A		Menjangkau kain di in	
Memegang kain		G1B	3.5	G1B		Memegang kain	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan setrika							
Menjangkau pola		R6A	8.7	R5A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika	
Membawa pola		M6B	8.1	M5B		Membawa setrika	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
3. Waktu Proses							
			29.12			Menyetrika	
4. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M6A	8.1	M5A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R15A	10.95	R10A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.16470	1.26	1	1.26
2	Mengambil pola dan setrika	42	1.51	0.22680	1.74	1	1.74
3	Waktu Proses		29.12	4.36800	33.49	1	33.49
4	Membawa kain ke out	32.25	1.16	0.17415	1.34	1	1.34
						Total	37.82

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Model Pohon Kode C

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode C		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5	R14A		Menjangkau kain di in	
Memegang kain		G1B	3.5	G1B		Memegang kain	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan gunting							
Menjangkau pola		R6A	7	R6A		Menjangkau gunting	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
3.Menggunting							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	2.9	M1B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
4. Mengambil setrika							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	8.9	M6B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Memegang pola		G5	2	R11		Melepas gunting	
Memegang pola		G5	6.5	R5A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G5	2	G1A		Memegang setrika	
Memegang pola		G5	8	M5B		Membawa setrika	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
5. Waktu Proses							
			23.87			Menyetrika	
6. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M6A	8.1	M5A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R15A	10.95	R10A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.16470	1.26	1	1.26
2	Mengambil pola dan gunting	41.1	1.48	0.22194	1.70	1	1.70
3	Menggunting	12.5	0.45	0.06750	0.52	5	2.59
4	Mengambil setrika	42.6	1.53	0.23004	1.76	1	1.76
5	Waktu Proses		23.87	3.58050	27.45	1	27.45
6	Membawa kain ke out	32.25	1.16	0.17415	1.34	1	1.34
						Total	36.10

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.11.4

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Model Pohon Kode D

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode D		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5	R14A		Menjangkau kain di in	
Memegang kain		G1B	3.5	G1B		Memegang kain	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan setrika							
Menjangkau pola		R6A	8.7	R5A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika	
Membawa pola		M6B	8.1	M5B		Membawa setrika	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
3. Waktu Proses							
			6.77			Menyetrika	
4. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M6A	8.1	M5A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R15A	10.95	R10A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.16470	1.26	1	1.26
2	Mengambil pola dan setrika	42	1.51	0.22680	1.74	1	1.74
3	Waktu Proses		6.77	1.01550	7.79	1	7.79
4	Membawa kain ke out	32.25	1.16	0.17415	1.34	1	1.34
						Total	12.12

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Model Pohon Kode E

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode E		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5	R14A		Menjangkau kain di in	
Memegang kain		G1B	3.5	G1B		Memegang kain	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan setrika							
Menjangkau pola		R6A	8.7	R5A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika	
Membawa pola		M6B	8.1	M5B		Membawa setrika	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
3. Waktu Proses							
			7.16			Menyetrika	
4. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M6A	8.1	M5A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R15A	10.95	R10A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.16470	1.26	1	1.26
2	Mengambil pola dan setrika	42	1.51	0.22680	1.74	1	1.74
3	Waktu Proses		7.16	1.07400	8.23	1	8.23
4	Membawa kain ke out	32.25	1.16	0.17415	1.34	1	1.34
						Total	12.57

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.12.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Heart Blossom Kode A

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode A		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☐	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5	R14A		Menjangkau kain di in	
Memegang kain		G1B	3.5	G1B		Memegang kain	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan kain	
Meletakkan kain		R1I	2	R1I		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan gunting							
Menjangkau pola		R6A	7	R6A		Menjangkau gunting	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
3.Menggunting							
Memegang pola		G5	2	R1I		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	2.9	M1B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
4. Mengambil setrika							
Memegang pola		G5	2	R1I		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	8.9	M6B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Memegang pola		G5	2	R1I		Melepas gunting	
Memegang pola		G5	6.5	R5A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G5	2	G1A		Memegang setrika	
Memegang pola		G5	8	M5B		Membawa setrika	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
5. Waktu Proses							
			37.65			Menyetrika	
6. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M6A	8.1	M5A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R15A	10.95	R10A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.16470	1.26	1	1.26
2	Mengambil pola dan gunting	41.1	1.48	0.22194	1.70	1	1.70
3	Menggunting	12.5	0.45	0.06750	0.52	5	2.59
4	Mengambil setrika	42.6	1.53	0.23004	1.76	1	1.76
5	Waktu Proses		37.65	5.64750	43.30	1	43.30
6	Membawa kain ke out	32.25	1.16	0.17415	1.34	1	1.34
						Total	51.95

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.12.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Heart Blossom Kode B

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode B		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5	R14A		Menjangkau kain di in	
Memegang kain		G1B	3.5	G1B		Memegang kain	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan setrika							
Menjangkau pola		R6A	7	R5A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika	
Membawa pola		M6B	8.9	M5B		Membawa setrika	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
3. Waktu Proses							
			15.78			Menyetrika	
4. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M6A	8.1	M5A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R15A	10.95	R10A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.16470	1.26	1	1.26
2	Mengambil pola dan setrika	41.1	1.48	0.22194	1.70	1	1.70
3	Waktu Proses		15.78	2.36700	18.15	1	18.15
4	Membawa kain ke out	32.25	1.16	0.17415	1.34	1	1.34
						Total	22.45

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.12.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Heart Blossom Kode C

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode C		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5	R14A		Menjangkau kain di in	
Memegang kain		G1B	3.5	G1B		Memegang kain	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan setrika							
Menjangkau pola		R6A	7	R5A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika	
Membawa pola		M6B	8.9	M5B		Membawa setrika	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
3. Waktu Proses							
			29.11			Menyetrika	
4. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M6A	8.1	M5A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R15A	10.95	R10A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.16470	1.26	1	1.26
2	Mengambil pola dan setrika	41.1	1.48	0.22194	1.70	1	1.70
3	Waktu Proses		29.11	4.36650	33.48	1	33.48
4	Membawa kain ke out	32.25	1.16	0.17415	1.34	1	1.34
						Total	37.78

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.12.4

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Heart Blossom Kode D

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode D		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5	R14A		Menjangkau kain di in	
Memegang kain		G1B	3.5	G1B		Memegang kain	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan gunting							
Menjangkau pola		R6A	7	R6A		Menjangkau gunting	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
3.Menggunting							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	2.9	M1B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
4. Mengambil setrika							
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	8.9	M6B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Memegang pola		G5	2	R11		Melepas gunting	
Memegang pola		G5	6.5	R5A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G5	2	G1A		Memegang setrika	
Memegang pola		G5	8	M5B		Membawa setrika	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
5. Waktu Proses							
			26.33			Menyetrika	
6. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M6A	8.1	M5A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R15A	10.95	R10A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.16470	1.26	1	1.26
2	Mengambil pola dan gunting	41.1	1.48	0.22194	1.70	1	1.70
3	Menggunting	12.5	0.45	0.06750	0.52	5	2.59
4	Mengambil setrika	42.6	1.53	0.23004	1.76	1	1.76
5	Waktu Proses		26.33	3.94950	30.28	1	30.28
6	Membawa kain ke out	32.25	1.16	0.17415	1.34	1	1.34
						Total	38.93

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.12.5

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Operasi Setrika
Sesuai Pola Model Heart Blossom Kode E

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode E		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R14A	10.5	R14A		Menjangkau kain di in	
Memegang kain		G1B	3.5	G1B		Memegang kain	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa kain	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan kain	
Meletakkan kain		R11	2	R11		Meletakkan kain	
2. Mengambil pola dan gunting							
Menjangkau pola		R6A	7	R6A		Menjangkau gunting	
Memegang pola		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	7.3	EF		Eye Focus	
Menekan pola pada kain		APA	10.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Memegang pola		G5	2	R11		Membuka gunting	
Memegang pola		G5	2	G1A		Menggunting	
Memegang pola		G5	8.9	M6B		Membawa	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Memegang pola		G5	2	R11		Melepas gunting	
3. Mengambil setrika							
Memegang pola		G5	6.5	R5A		Menjangkau setrika	
Memegang pola		G5	2	G1A		Memegang setrika	
Memegang pola		G5	8	M5B		Membawa setrika	
Memegang pola		G5	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
4. Waktu Proses							
			15.65			Menyetrika	
5. Membawa kain ke out							
Merubah pemegangan		G2	5.6			Delay	
Membawa kain		M6A	8.1	M5A		Membawa setrika	
Mengarahkan kain ke output		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Melepas kain		RL1	2	RL1		Melepas setrika	
Tangan kembali		R15A	10.95	R10A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	30.5	1.10	0.16470	1.26	1	1.26
2	Mengambil pola dan gunting	61.6	2.22	0.33264	2.55	1	2.55
3	Mengambil setrika	22.1	0.80	0.11934	0.91	1	0.91
4	Waktu Proses		15.65	2.34750	18.00	1	18.00
5	Membawa kain ke out	32.25	1.16	0.17415	1.34	1	1.34
						Total	24.06

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.13.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Buka Pola Model Rantai

Natal Kode A1

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Rantai Natal Kode A1		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R15A	10.95	R15A		Mejangkau gunting	
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
2. Melepas pola dengan bantuan gunting							
			5.55			Membuka pola	
3. Menyimpan pola							
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	11.4	R15A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	27.15	0.98	0.14661	1.12	1	1.12
2	Waktu Proses		5.55	0.83250	6.38	1	6.38
3	Menyimpan pola	27.9	1.00	0.15066	1.16	1	1.16
						Total	8.66

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.13.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Buka Pola Model Rantai

Natal Kode A2

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Rantai Natal Kode A2	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1 Mengambil kain dari in						
Menjangkau kain di in		R15A	10.95	R15A		Mejangkau gunting
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting
2. Melepas pola dengan bantuan gunting						
			15.2			Membuka pola
3. Menyimpan pola						
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting
Tangan kembali		R16A	11.4	R15A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	27.15	0.98	0.14661	1.12	1.12
2	Waktu Proses		15.20	2.28000	17.48	17.48
3	Menyimpan pola	27.9	1.00	0.15066	1.16	1.16
					Total	19.76

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.13.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Buka Pola Model Rantai

Natal Kode B1

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Rantai Natal Kode B1	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1 Mengambil kain dari in						
Mejangkau kain di in		R15A	10.95	R15A		Mejangkau gunting
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting
2. Melepas pola dengan bantuan gunting						
			4.08			Membuka pola
3. Menyimpan pola						
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting
Tangan kembali		R16A	11.4	R15A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	27.15	0.98	0.14661	1.12	11.12
2	Waktu Proses		4.08	0.61200	4.69	14.69
3	Menyimpan pola	27.9	1.00	0.15066	1.16	11.16
Total						6.97

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.13.4

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Buka Pola Model Rantai

Natal Kode B2

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Rantai Natal Kode B2	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1 Mengambil kain dari in						
Mejangkau kain di in		R15A	10.95	R15A		Mejangkau gunting
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting
2. Melepas pola dengan bantuan gunting						
			5.41			Membuka pola
3. Menyimpan pola						
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting
Tangan kembali		R16A	11.4	R15A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	27.15	0.98	0.14661	1.12	1.12
2	Waktu Proses		5.41	0.81150	6.22	6.22
3	Menyimpan pola	27.9	1.00	0.15066	1.16	1.16
Total						8.50

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.14.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Buka Pola Model Bunny

Hop Kode A

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode A1		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Mejangkau kain di in		R15A	10.95	R15A		Mejangkau gunting	
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
2. Melepas pola dengan bantuan gunting							
			3.55			Membuka pola	
3. Menyimpan pola							
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	11.4	R15A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	27.15	0.98	0.14661	1.12	1	1.12
2	Waktu Proses		3.55	0.53250	4.08	1	4.08
3	Menyimpan pola	27.9	1.00	0.15066	1.16	1	1.16
						Total	6.36

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.14.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Buka Pola Model Bunny

Hop Kode A1a

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode A2		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Mejangkau kain di in		R15A	10.95	R15A		Mejangkau gunting	
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
2. Melepas pola dengan bantuan gunting							
			1.25			Membuka pola	
3. Menyimpan pola							
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	11.4	R15A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	27.15	0.98	0.14661	1.12	1	1.12
2	Waktu Proses		1.25	0.18750	1.44	1	1.44
3	Menyimpan pola	27.9	1.00	0.15066	1.16	1	1.16
						Total	3.72

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.14.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Buka Pola Model Bunny

Hop Kode A1b

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode A3		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R15A	10.95	R15A		Mejangkau gunting	
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
2. Melepas pola dengan bantuan gunting							
			7.25			Membuka pola	
3. Menyimpan pola							
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	11.4	R15A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	27.15	0.98	0.14661	1.12	1	1.12
2	Waktu Proses		7.25	1.08750	8.34	1	8.34
3	Menyimpan pola	27.9	1.00	0.15066	1.16	1	1.16
						Total	10.62

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.14.4

Tabel Bagan Analisa MTM- Usulan Stasiun Setrika Buka Pola Model Bunny Hop

Kode B

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode B		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Mejangkau kain di in		R15A	10.95	R15A		Mejangkau gunting	
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
2. Melepas pola dengan bantuan gunting							
			19.85			Membuka pola	
3. Menyimpan pola							
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	11.4	R15A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang	Total Waktu (detik)
						Per siklus	
1	Mengambil kain dari in	27.15	0.98	0.14661	1.12	1	1.12
2	Waktu Proses		19.85	2.97750	22.83	1	22.83
3	Menyimpan pola	27.9	1.00	0.15066	1.16	1	1.16
						Total	25.11

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.14.5

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Buka Pola Model Bunny

Hop Kode C1a

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode C		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Mejangkau kain di in		R15A	10.95	R15A		Mejangkau gunting	
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
2. Melepas pola dengan bantuan gunting							
			12.01			Membuka pola	
3. Menyimpan pola							
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	11.4	R15A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	27.15	0.98	0.14661	1.12	1	1.12
2	Waktu Proses		12.01	1.80150	13.81	1	13.81
3	Menyimpan pola	27.9	1.00	0.15066	1.16	1	1.16
						Total	16.09

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.15.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Buka Pola Model Pohon

Kode A

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode A		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Mejangkau kain di in		R15A	10.95	R15A		Mejangkau gunting	
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
2. Melepas pola dengan bantuan gunting							
			6.28			Membuka pola	
3. Menyimpan pola							
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	11.4	R15A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang	Total Waktu (detik)
						Per siklus	
1	Mengambil kain dari in	27.15	0.98	0.14661	1.12	1	1.12
2	Waktu Proses		6.28	0.94200	7.22	1	7.22
3	Menyimpan pola	27.9	1.00	0.15066	1.16	1	1.16
						Total	9.50

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.15.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Buka Pola Model Model

Pohon Kode B

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode B		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Mejangkau kain di in		R15A	10.95	R15A		Mejangkau gunting	
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
2. Melepas pola dengan bantuan gunting							
			2.56			Membuka pola	
3. Menyimpan pola							
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	11.4	R15A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	27.15	0.98	0.14661	1.12	1	1.12
2	Waktu Proses		2.56	0.38400	2.94	1	2.94
3	Menyimpan pola	27.9	1.00	0.15066	1.16	1	1.16
Total							5.22

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.15.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Buka Pola Model Model

Pohon Kode C

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode C	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1 Mengambil kain dari in						
Mejangkau kain di in		R15A	10.95	R15A		Mejangkau gunting
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting
2. Melepas pola dengan bantuan gunting						
			13.3			Membuka pola
3. Menyimpan pola						
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting
Tangan kembali		R16A	11.4	R15A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	27.15	0.98	0.14661	1.12	1.12
2	Waktu Proses		13.30	1.99500	15.30	15.30
3	Menyimpan pola	27.9	1.00	0.15066	1.16	1.16
					Total	17.57

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.15.4

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Buka Pola Model Model

Pohon Kode D

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode D	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1 Mengambil kain dari in						
Mejangkau kain di in		R15A	10.95	R15A		Mejangkau gunting
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting
2. Melepas pola dengan bantuan gunting						
			2.55			Membuka pola
3. Menyimpan pola						
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting
Tangan kembali		R16A	11.4	R15A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	27.15	0.98	0.14661	1.12	1.12
2	Waktu Proses		2.55	0.38250	2.93	2.93
3	Menyimpan pola	27.9	1.00	0.15066	1.16	1.16
					Total	5.21

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.15.5

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Buka Pola Model Model

Pohon Kode E

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode E	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1 Mengambil kain dari in						
Mejangkau kain di in		R15A	10.95	R15A		Mejangkau gunting
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting
2. Melepas pola dengan bantuan gunting						
			4.31			Membuka pola
3. Menyimpan pola						
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting
Tangan kembali		R16A	11.4	R15A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	27.15	0.98	0.14661	1.12	1.12
2	Waktu Proses		4.31	0.64650	4.96	4.96
3	Menyimpan pola	27.9	1.00	0.15066	1.16	1.16
Total						7.24

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.16.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Buka Pola Model Heart Blossom Kode A

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode A		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R15A	10.95	R15A		Mejangkau gunting	
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
2. Melepas pola dengan bantuan gunting							
			8.11			Membuka pola	
3. Menyimpan pola							
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	11.4	R15A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	27.15	0.98	0.14661	1.12	1	1.12
2	Waktu Proses		8.11	1.21650	9.33	1	9.33
3	Menyimpan pola	27.9	1.00	0.15066	1.16	1	1.16
						Total	11.61

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.16.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Buka Pola Model Heart Blossom Kode B

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode B	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1 Mengambil kain dari in						
Mejangkau kain di in		R15A	10.95	R15A		Mejangkau gunting
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting
2. Melepas pola dengan bantuan gunting						
			2.78			Membuka pola
3. Menyimpan pola						
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting
Tangan kembali		R16A	11.4	R15A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
					Jumlah Ulang Per siklus	
1	Mengambil kain dari in	27.15	0.98	0.14661	1.12	1.12
2	Waktu Proses		2.78	0.41700	3.20	3.20
3	Menyimpan pola	27.9	1.00	0.15066	1.16	1.16
					Total	5.48

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.16.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Buka Pola Model Heart Blossom Kode C

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode C		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R15A	10.95	R15A		Mejangkau gunting	
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
2. Melepas pola dengan bantuan gunting							
			2.47			Membuka pola	
3. Menyimpan pola							
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	11.4	R15A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	27.15	0.98	0.14661	1.12	1	1.12
2	Waktu Proses		2.47	0.37050	2.84	1	2.84
3	Menyimpan pola	27.9	1.00	0.15066	1.16	1	1.16
						Total	5.12

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.16.4

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Buka Pola Model Heart Blossom Kode D

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode D		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Mejangkau kain di in		R15A	10.95	R15A		Mejangkau gunting	
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
2. Melepas pola dengan bantuan gunting							
			5.66			Membuka pola	
3. Menyimpan pola							
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	11.4	R15A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang	Total Waktu (detik)
						Per siklus	
1	Mengambil kain dari in	27.15	0.98	0.14661	1.12	1	1.12
2	Waktu Proses		5.66	0.84900	6.51	1	6.51
3	Menyimpan pola	27.9	1.00	0.15066	1.16	1	1.16
						Total	8.79

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.16.5

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika Buka Pola Model Heart

Blossom Kode E

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode E		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1 Mengambil kain dari in							
Menjangkau kain di in		R15A	10.95	R15A		Mejangkau gunting	
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang gunting	
Membawa kain		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
2. Melepas pola dengan bantuan gunting							
			5.5			Membuka pola	
3. Menyimpan pola							
Membawa pola		M6B	8.9	M6B		Membawa gunting	
Mengarahkan pola		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan gunting	
Melepas pola		R11	2	R11		Melepas gunting	
Tangan kembali		R16A	11.4	R15A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	27.15	0.98	0.14661	1.12	1	1.12
2	Waktu Proses		5.50	0.82500	6.33	1	6.33
3	Menyimpan pola	27.9	1.00	0.15066	1.16	1	1.16
						Total	8.60

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika *Press* Model Rantai Natal

Kode A1

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Rantai Natal Kode A1	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	8.7	R10A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	8	M5B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			2.45			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	8	M5B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M6B	8.9	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R15A	15.2	R10A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	29.6	1.07	0.15984	1.23	1.23
2	Waktu Proses		2.45	0.36750	2.82	2.82
3	Menyimpan pola	45.3	1.63	0.24462	1.88	1.88
					Total	5.92

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.17.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika *Press* Model Rantai Natal

Kode A2

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Rantai Natal Kode A2	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	8.7	R10A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	8	M5B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			40.35			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	8	M5B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M6B	8.9	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R15A	15.2	R10A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	29.6	1.07	0.15984	1.23	1.23
2	Waktu Proses		40.35	6.05250	46.40	46.40
3	Menyimpan pola	45.3	1.63	0.24462	1.88	1.88
					Total	49.50

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.17.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika *Press* Model Rantai Natal

Kode B1

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Rantai Natal Kode B1	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	8.7	R10A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	8	M5B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			13.45			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	8	M5B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M6B	8.9	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R15A	15.2	R10A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	29.6	1.07	0.15984	1.23	1.23
2	Waktu Proses		13.45	2.01750	15.47	15.47
3	Menyimpan pola	45.3	1.63	0.24462	1.88	1.88
					Total	18.57

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.17.4

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika *Press* Model Rantai Natal

Kode B2

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Rantai Natal Kode B2	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	8.7	R10A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	8	M5B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			16.88			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	8	M5B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M6B	8.9	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R15A	15.2	R10A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	29.6	1.07	0.15984	1.23	1.23
2	Waktu Proses		16.88	2.53200	19.41	19.41
3	Menyimpan pola	45.3	1.63	0.24462	1.88	1.88
					Total	22.51

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.18.1

Tabel Bagian Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika *Press* Model Bunny Hop

Kode A

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode A1	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	8.7	R10A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	8	M5B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			1.78			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	8	M5B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M6B	8.9	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R15A	15.2	R10A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	29.6	1.07	0.15984	1.23	1.23
2	Waktu Proses		1.78	0.26700	2.05	2.05
3	Menyimpan pola	45.3	1.63	0.24462	1.88	1.88
					Total	5.15

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.18.2

Tabel Bagian Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika *Press* Model Bunny Hop

Kode A1a

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode A2	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	8.7	R10A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	8	M5B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			0.35			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	8	M5B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M6B	8.9	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R15A	15.2	R10A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	29.6	1.07	0.15984	1.23	1.23
2	Waktu Proses		0.35	0.05250	0.40	0.40
3	Menyimpan pola	45.3	1.63	0.24462	1.88	1.88
					Total	3.50

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.18.3

Tabel Bagian Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika *Press* Model Bunny Hop

Kode A1b

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode A3	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	8.7	R10A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	8	M5B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			3.62			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	8	M5B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M6B	8.9	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R15A	15.2	R10A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	29.6	1.07	0.15984	1.23	1.23
2	Waktu Proses		3.62	0.54300	4.16	4.16
3	Menyimpan pola	45.3	1.63	0.24462	1.88	1.88
					Total	7.26

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.18.4

Tabel Bagan Analisa MTM- Usulan Stasiun Setrika *Press* Model Bunny Hop

Kode B

BAGAN ANALISA							
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode B		
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari		
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan	
1. Mengambil setrika							
Menjangkau kain		R2A	8.7	R10A		Mejangkau setrika	
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika	
Membawa kain		M2B	8	M5B		Membawa setrika	
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
2. Mengepress							
			16.88			Mengepress	
3. Menyimpan kain dan setrika							
Menjangkau kain		R2B	8	M5B		Membawa setrika	
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika	
Membawa kain		M6B	8.9	R11		Melepas setrika	
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay	
Melepas kain		R11	2			Delay	
Tangan kembali		R15A	15.2	R10A		Tangan kembali	
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Jumlah Ulang Per siklus	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	29.6	1.07	0.15984	1.23	1	1.23
2	Waktu Proses		16.88	2.53200	19.41	1	19.41
3	Menyimpan pola	45.3	1.63	0.24462	1.88	1	1.88
						Total	22.51

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.18.5

Tabel Bagian Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika *Press* Model Bunny Hop

Kode C1a

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Lingkaran Natal Kode C	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	8.7	R10A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	8	M5B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			7.77			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	8	M5B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M6B	8.9	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R15A	15.2	R10A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	29.6	1.07	0.15984	1.23	1.23
2	Waktu Proses		7.77	1.16550	8.94	8.94
3	Menyimpan pola	45.3	1.63	0.24462	1.88	1.88
					Total	12.04

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.19.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika *Press* Model Pohon Kode A

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode A	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	8.7	R10A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	8	M5B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			8.97			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	8	M5B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M6B	8.9	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R15A	15.2	R10A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	29.6	1.07	0.15984	1.23	1.23
2	Waktu Proses		8.97	1.34550	10.32	10.32
3	Menyimpan pola	45.3	1.63	0.24462	1.88	1.88
					Total	13.42

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.19.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika *Press* Model Model Pohon

Kode B

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode B	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	8.7	R10A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	8	M5B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			2.81			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	8	M5B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M6B	8.9	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R15A	15.2	R10A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	29.6	1.07	0.15984	1.23	1.23
2	Waktu Proses		2.81	0.42150	3.23	3.23
3	Menyimpan pola	45.3	1.63	0.24462	1.88	1.88
					Total	6.33

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.19.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika *Press* Model Model Pohon

Kode C

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode C	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	8.7	R10A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	8	M5B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			7.75			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	8	M5B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M6B	8.9	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R15A	15.2	R10A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	29.6	1.07	0.15984	1.23	1.23
2	Waktu Proses		7.75	1.16250	8.91	8.91
3	Menyimpan pola	45.3	1.63	0.24462	1.88	1.88
Total						12.01

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.19.4

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika *Press* Model Model Pohon

Kode D

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode D	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1 Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	8.7	R10A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	8	M5B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			2.70			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	8	M5B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M6B	8.9	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R15A	15.2	R10A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	29.6	1.07	0.15984	1.23	1.23
2	Waktu Proses		2.70	0.40500	3.11	3.11
3	Menyimpan pola	45.3	1.63	0.24462	1.88	1.88
					Total	6.21

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.19.5

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika *Press* Model Model Pohon

Kode E

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Pohon Kode E	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	8.7	R10A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	8	M5B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			3.98			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	8	M5B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M6B	8.9	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R15A	15.2	R10A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	29.6	1.07	0.15984	1.23	1.23
2	Waktu Proses		3.98	0.59700	4.58	4.58
3	Menyimpan pola	45.3	1.63	0.24462	1.88	1.88
					Total	7.68

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.20.1

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika *Press* Model Heart Blossom

Kode A

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode A	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	8.7	R10A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	8	M5B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			6.68			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	8	M5B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M6B	8.9	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R15A	15.2	R10A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	29.6	1.07	0.15984	1.23	1.23
2	Waktu Proses		6.68	1.00200	7.68	7.68
3	Menyimpan pola	45.3	1.63	0.24462	1.88	1.88
					Total	10.78

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.20.2

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika *Press* Model Heart Blossom

Kode B

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode B	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1 Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	8.7	R10A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	8	M5B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			4.48			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	8	M5B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M6B	8.9	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R15A	15.2	R10A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	29.6	1.07	0.15984	1.23	1.23
2	Waktu Proses		4.48	0.67200	5.15	5.15
3	Menyimpan pola	45.3	1.63	0.24462	1.88	1.88
					Total	8.25

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.20.3

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika *Press* Model Heart Blossom

Kode C

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode C	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	8.7	R10A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	8	M5B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			3.24			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	8	M5B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M6B	8.9	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R15A	15.2	R10A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	29.6	1.07	0.15984	1.23	1.23
2	Waktu Proses		3.24	0.48600	3.73	3.73
3	Menyimpan pola	45.3	1.63	0.24462	1.88	1.88
					Total	6.83

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.20.4

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika *Press* Model Heart Blossom

Kode D

BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode D	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1. Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	8.7	R10A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	8	M5B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			4.61			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	8	M5B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M6B	8.9	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R15A	15.2	R10A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	29.6	1.07	0.15984	1.23	1.23
2	Waktu Proses		4.61	0.69150	5.30	5.30
3	Menyimpan pola	45.3	1.63	0.24462	1.88	1.88
					Total	8.40

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

Tabel L7.20.5

Tabel Bagan Analisa MTM-1 Usulan Stasiun Setrika *Press* Model Heart Blossom

Kode E

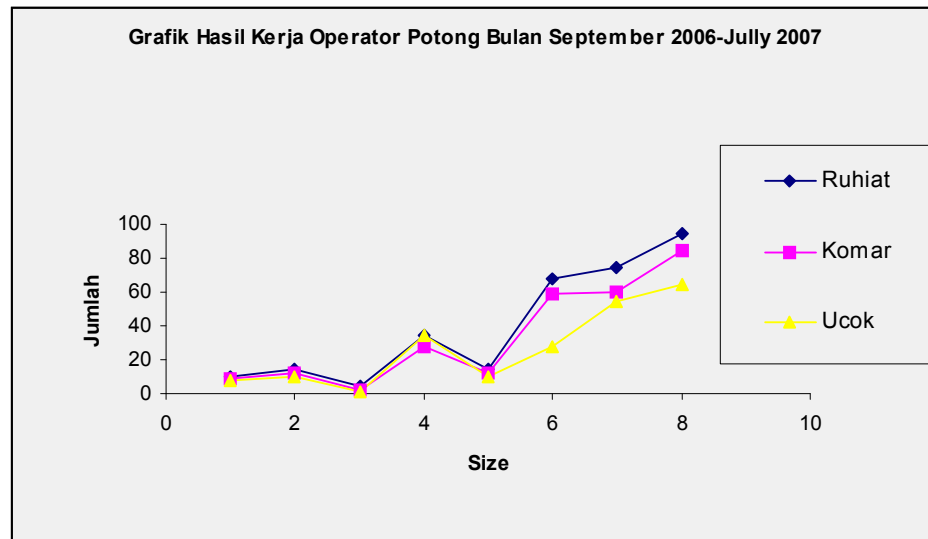
BAGAN ANALISA						
Bagian : Stasiun Setrika		Sekarang: ☐	Tanggal:		Model Heart Blossom Kode E	
Operasi : Setrika sesuai pola		Usulan : ☒	Analisis		Lembar ke 1 dari	
Keterangan Tangan Kiri	No.	LH	TMU	RH	No.	Keterangan Tangan Kanan
1 Mengambil setrika						
Menjangkau kain		R2A	8.7	R10A		Mejangkau setrika
Memegang kain		G1B	7.3	G1C1		Memegang setrika
Membawa kain		M2B	8	M5B		Membawa setrika
Melepas kain		R11	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
2. Mengepress						
			4.78			Mengepress
3. Menyimpan kain dan setrika						
Menjangkau kain		R2B	8	M5B		Membawa setrika
Memegang kain		P1SE	5.6	P1SE		Mengarahkan setrika
Membawa kain		M6B	8.9	R11		Melepas setrika
Mengarahkan kain		P1SE	5.6			Delay
Melepas kain		R11	2			Delay
Tangan kembali		R15A	15.2	R10A		Tangan kembali
No.	Keterangan Elemen Gerakan	TMU	Faktor Konversi 0.036 (detik)	Kelonggaran 15.00%	Waktu (detik)	Total Waktu (detik)
1	Mengambil kain dari in	29.6	1.07	0.15984	1.23	1.23
2	Waktu Proses		4.78	0.71700	5.50	5.50
3	Menyimpan pola	45.3	1.63	0.24462	1.88	1.88
					Total	8.60

Sumber : Hasil Pengamatan, 2007

DATA HASIL STASIUN POTONG PERIODE
SEPTEMBER 2006- JULI 2007

ukuran/bln	Ruhat	Komar	Ucok
King	10	9	8
Queen	15	12	10
Double	5	2	1
Single	35	28	35
twin	15	12	10
Lap	68	59	28
Bayi	75	60	55
WH	95	85	65

Sumber: Data perusahaan,2007

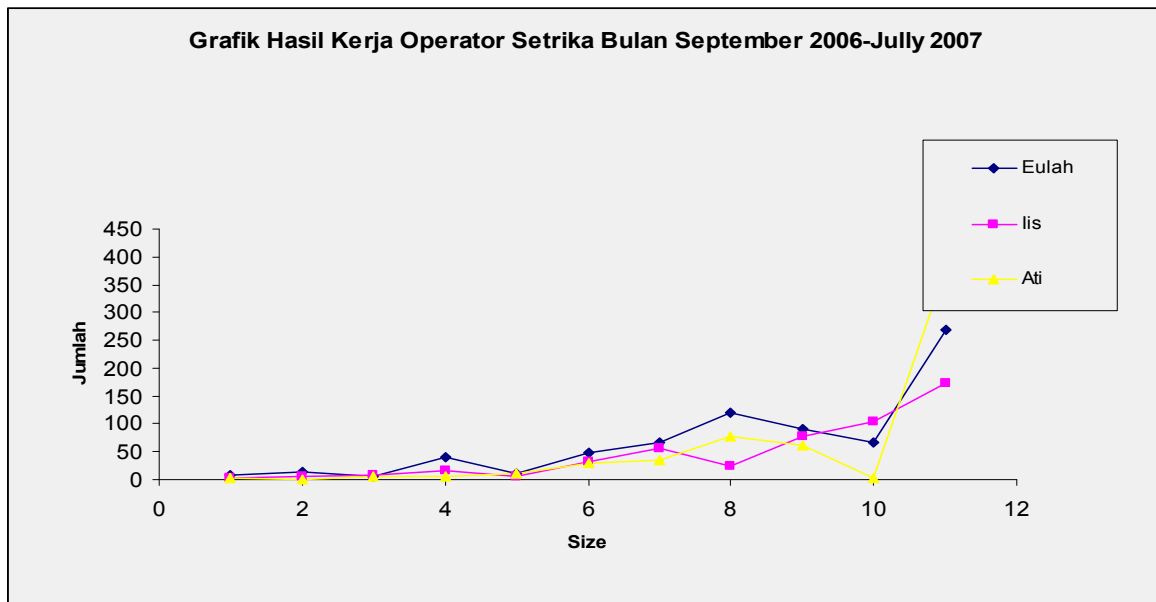


Kesimpulan: Berdasarkan hasil kerja dan informasi supervisor maka operator yang terpilih adalah Ruhat

DATA HASIL STASIUN SETRIKA PERIODE
SEPTEMBER 2006- JULI 2007

ukuran/bln	Eulah	Iis	Ati
King	9	3	2
Queen	13	5	1
Double	5	7	4
Single	41	15	5
twin	11	5	11
Lap	47	31	30
Bayi	67	55	35
WH	120	24	76
Taplak meja	90	78	62
Sarung Bantal	66	104	2
Pcs	270	172	382

Sumber: Data perusahaan,2007



Kesimpulan: Berdasarkan hasil kerja dan informasi supervisor maka operator yang terpilih adalah Eulah

Tabel 9.1.1

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Rantai Natal kode A1 Setrika Sesuai Pola
(satuan dalam detik)

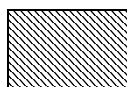
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi Setrika sesuai j Model : Rantai Natal Kode A1 Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.38	Mengambil kain dari in	1.38		mesin menganggur	1.38	
3.47	Mengambil pola dan setrika	2.09		mesin menganggur	2.09	
	waktu proses	23.97		mesin bekerja	23.97	
27.44						
		1.77		mesin menganggur	1.77	
29.20	Membawa kain ke out					
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	5.23	
Waktu Kerja (detik)				29.20	23.97	
Waktu Total (detik)				29.20	29.20	
Persen Produktif				100%	82%	

Sumber : Hasil Perhitungan,2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantungan)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Contoh Perhitungan :

1. Wb mengambil kain dari in :

$$\frac{\text{Wb lngsng per bagian (x)}}{\text{Wb lngsng total - wkt proses total}} = \frac{\text{Wkt MTM/ bagian}}{\text{Wkt MTM total - wkt proses total}}$$
$$\frac{x}{29.20 - 23.97} = \frac{1.39}{29.23 - 23.97}$$
$$7.259 = x (5.26)$$
$$x = 1.38 \text{ detik}$$

2. Wb Mengambil pola dan setrika :

$$\frac{\text{Wb lngsng per bagian (x)}}{\text{Wb lngsng total - wkt proses total}} = \frac{\text{Wkt MTM/ bagian}}{\text{Wkt MTM total - wkt proses total}}$$
$$\frac{x}{29.20 - 23.97} = \frac{2.10}{29.23 - 23.97}$$
$$10.983 = x (5.26)$$
$$x = 2.09 \text{ detik}$$

4. Wb Membawa kain ke out :

$$\frac{\text{Wb lngsng per bagian (x)}}{\text{Wb lngsng total - wkt proses total}} = \frac{\text{Wkt MTM/ bagian}}{\text{Wkt MTM total - wkt proses total}}$$
$$\frac{x}{29.20 - 23.97} = \frac{1.78}{29.23 - 23.97}$$
$$9.309 = x (5.26)$$
$$x = 1.77 \text{ detik}$$

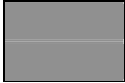
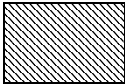
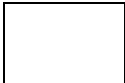
Tabel 9.1.2

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Rantai Natal kode A2 Setrika Sesuai Pola
(satuan dalam detik)

PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi Setrika sesuai Model : Rantai Natal Kode A2 Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.42	Mengambil kain dari in	1.42		mesin menganggur	1.42	
3.65	Mengambil pola dan gunting	2.23		mesin menganggur	2.23	
6.54	Menggunting	2.90		mesin menganggur	2.90	
9.20	Mengambil setrika	2.65		mesin menganggur	2.65	
121.99	Waktu proses	112.79		mesin bekerja	112.79	
123.80	Membawa kain ke out	1.81		mesin menganggur	1.81	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	120.90	
Waktu Kerja (detik)				123.80	112.79	
Waktu Total (detik)				123.80	123.80	
Persen Produktif				100%	91%	

Sumber : Hasil Perhitungan, 2007

Keterangan :

-  menunjukkan kerja independent (tdk bergantungan)
-  menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)
-  menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

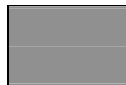
Tabel 9.1.3

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Rantai Natal kode B Setrika Sesuai Pola
(satuan dalam detik)

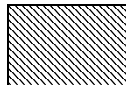
Stasiun : Setrika Operasi Setrika sesuai Model : Rantai Natal Kode B1 Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.42	Mengambil kain dari in	1.42		mesin menganggur	1.42	
3.56	Mengambil pola dan setrika	2.14		mesin menganggur	2.14	
53.69	waktu proses	50.13		mesin bekerja	50.13	
55.50	Membawa kain ke out	1.81		mesin menganggur	1.81	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	5.37	
Waktu Kerja (detik)				55.50	50.13	
Waktu Total (detik)				55.50	55.50	
Persen Produktif				100%	90%	

Sumber : Hasil Perhitungan, 2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel 9.1.4

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Rantai Natal kode C Setrika Sesuai Pola
(satuan dalam detik)

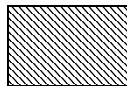
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi Setrika sesuai Model : Rantai Natal Kode A2 Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.39	Mengambil kain dari in	1.39		mesin menganggur	1.39	
4.25	Mengambil pola dan gunting	2.85		mesin menganggur	2.85	
5.71	Mengambil setrika	1.46		mesin menganggur	1.46	
		59.12		mesin bekerja	59.12	
64.83	Waktu proses					
66.61	Membawa kain ke out	1.78		mesin menganggur	1.78	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	66.61	
Waktu Kerja (detik)				66.61	59.12	
Waktu Total (detik)				66.61	66.61	
Persen Produktif				100%	89%	

Sumber : Hasil Perhitungan, 2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel 9.1.5

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Bunny Hop kode A Setrika Sesuai Pola
(satuan dalam detik)

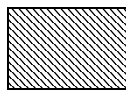
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Setrika sesuai pola Model : Bunny Hop Kode A Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.41	Mengambil kain dari in	1.41		mesin menganggur	1.41	
3.62	Mengambil pola dan gunting	2.22		mesin menganggur	2.22	
5.22	Menggunting	1.60		mesin menganggur	1.60	
7.85	Mengambil setrika	2.63		mesin menganggur	2.63	
24.84	Waktu proses	16.99		mesin bekerja	16.99	
26.64	Membawa kain ke out	1.80		mesin menganggur	1.80	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	9.65	
Waktu Kerja (detik)				26.64	16.99	
Waktu Total (detik)				26.64	26.64	
Persen Produktif				100%	64%	

Sumber : Hasil Perhitungan,2007

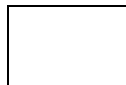
Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

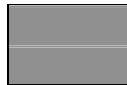
Tabel 9.1.6

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Bunny Hop kode A1a Setrika Sesuai Pola
(satuan dalam detik)

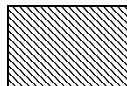
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika		Operasi : Setrika sesuai pola Model : Bunny Hop Kode A1a				
Nama Mesin : Setrika						
Nama Operator : Eulah						
Sekarang : v		Usulan :				
Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.41	Mengambil kain dari in	1.41		mesin menganggur	1.41	
3.63	Mengambil pola dan gunting	2.22		mesin menganggur	2.22	
4.71	Menggunting	1.08		mesin menganggur	1.08	
7.34	Mengambil setrika	2.64		mesin menganggur	2.64	
16.74	Waktu proses	9.40		mesin bekerja	9.40	
18.55	Membawa kain ke out	1.81		mesin menganggur	1.81	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	9.15	
Waktu Kerja (detik)				18.55	9.40	
Waktu Total (detik)				18.55	18.55	
Persen Produktif				100%	51%	

Sumber : Hasil Perhitungan,2007

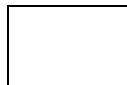
Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantungan)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel 9.1.7

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Bunny Hop kode A1b Setrika Sesuai Pola
(satuan dalam detik)

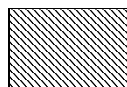
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika		Operasi : Setrika sesuai pola Model : Bunny Hop Kode A1b				
Nama Mesin : Setrika						
Nama Operator : Eulah						
Sekarang : v		Usulan :				
Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.41	Mengambil kain dari in	1.41		mesin menganggur	1.41	
3.64	Mengambil pola dan gunting	2.23		mesin menganggur	2.23	
5.25	Menggunting	1.61		mesin menganggur	1.61	
7.90	Mengambil setrika	2.65		mesin menganggur	2.65	
35.75	Waktu proses	27.85		mesin bekerja	27.85	
37.56	Membawa kain ke out	1.81		mesin menganggur	1.81	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	9.71	
Waktu Kerja (detik)				37.56	27.85	
Waktu Total (detik)				37.56	37.56	
Persen Produktif				100%	74%	

Sumber : Hasil Perhitungan,2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel 9.1.8

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Bunny Hop kode B Setrika Sesuai Pola
(satuan dalam detik)

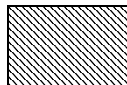
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Setrika sesuai pola Model : Bunny Hop Kode B Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.39	Mengambil kain dari in	1.39		mesin menganggur	1.39	
3.58	Mengambil pola dan gunting	2.19		mesin menganggur	2.19	
9.09	Menggunting	5.51		mesin menganggur	5.51	
11.69	Mengambil setrika	2.60		mesin menganggur	2.60	
54.64	Waktu proses	42.95		mesin bekerja	42.95	
56.42	Membawa kain ke out	1.78		mesin menganggur	1.78	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	13.47	
Waktu Kerja (detik)				56.42	42.95	
Waktu Total (detik)				56.42	56.42	
Persen Produktif				100%	76%	

Sumber : Hasil Perhitungan,2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel 9.1.9

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Bunny Hop kode Ca Setrika Sesuai Pola
(satuan dalam detik)

PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika		Operasi : Setrika sesuai pola Model : Bunny Hop Kode Ca				
Nama Mesin : Setrika						
Nama Operator : Eulah						
Sekarang : v		Usulan :				
Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.44	Mengambil kain dari in	1.44		mesin menganggur	1.44	
3.71	Mengambil pola dan gunting	2.27		mesin menganggur	2.27	
5.89	Menggunting	2.19		mesin menganggur	2.19	
8.59	Mengambil setrika	2.69		mesin menganggur	2.69	
36.80	Waktu proses	28.21		mesin bekerja	28.21	
38.65	Membawa kain ke out	1.84		mesin menganggur	1.84	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	10.44	
Waktu Kerja (detik)				38.65	28.21	
Waktu Total (detik)				38.65	38.65	
Persen Produktif				100%	73%	

Sumber : Hasil Perhitungan,2007

Keterangan :

menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)

menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)

menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel 9.1.10

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Pohon kode A Setrika Sesuai Pola
(satuan dalam detik)

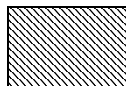
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Setrika sesuai pola Model : Pohon Kode A Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.55	Mengambil kain dari in	1.55		mesin menganggur	1.55	
3.89	Mengambil pola dan setrika	2.34		mesin menganggur	2.34	
64.89	waktu proses	61.00		mesin bekerja	61.00	
66.87	Membawa kain ke out	1.98		mesin menganggur	1.98	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	5.87	
Waktu Kerja (detik)				66.87	61.00	
Waktu Total (detik)				66.87	66.87	
Persen Produktif				100%	91%	

Sumber : Hasil Perhitungan, 2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel 9.1.11

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Pohon kode B Setrika Sesuai Pola
(satuan dalam detik)

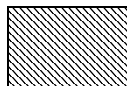
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Setrika sesuai pola Model : Pohon Kode B Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.43	Mengambil kain dari in	1.43		mesin menganggur	1.43	
3.60	Mengambil pola dan setrika	2.17		mesin menganggur	2.17	
40.41	waktu proses	36.81		mesin bekerja	36.81	
42.25	Membawa kain ke out	1.84		mesin menganggur	1.84	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	5.44	
Waktu Kerja (detik)				42.25	36.81	
Waktu Total (detik)				42.25	42.25	
Persen Produktif				100%	87%	

Sumber : Hasil Perhitungan,2007

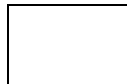
Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantungan)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel 9.1.12

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Pohon kode C Setrika Sesuai Pola
(satuan dalam detik)

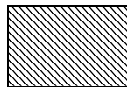
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Setrika sesuai pola Model : Pohon Kode C Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.41	Mengambil kain dari in	1.41		mesin menganggur	1.41	
3.62	Mengambil pola dan gunting	2.22		mesin menganggur	2.22	
5.76	Menggunting	2.14		mesin bekerja	2.14	
8.39	Mengambil setrika	2.63		mesin menganggur	2.63	
38.56	Waktu proses	30.17		mesin bekerja	30.17	
40.37	Membawa kain ke out	1.80		mesin menganggur	1.80	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	10.20	
Waktu Kerja (detik)				40.37	30.17	
Waktu Total (detik)				40.37	40.37	
Persen Produktif				100%	75%	

Sumber : Hasil Perhitungan,2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantungan)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel 9.1.13

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Pohon kode D Setrika Sesuai Pola
(satuan dalam detik)

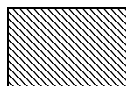
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun	: Setrika	Operasi	: Setrika sesuai pola	Model	: Pohon Kode D	
Nama Mesin	: Setrika					
Nama Operator	: Eulah					
Sekarang	: v	Usulan	:			
Tanggal Dipetakan	:					
O	Operator	W		Mesin	W	
1.40	Mengambil kain dari in	1.40		mesin menganggur	1.40	
3.51	Mengambil pola dan setrika	2.11		mesin menganggur	2.11	
12.07	waktu proses	8.56		mesin bekerja	8.56	
13.86	Membawa kain ke out	1.79		mesin menganggur	1.79	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	5.30	
Waktu Kerja (detik)				13.86	8.56	
Waktu Total (detik)				13.86	13.86	
Persen Produktif				100%	62%	

Sumber : Hasil Perhitungan,2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

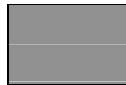
Tabel 9.1.14

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Pohon kode E Setrika Sesuai Pola
(satuan dalam detik)

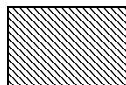
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Setrika sesuai pola Model : Pohon Kode E Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.40	Mengambil kain dari in	1.40		mesin menganggur	1.40	
3.50	Mengambil pola dan setrika	2.11		mesin menganggur	2.11	
12.55	waktu proses	9.05		mesin bekerja	9.05	
14.34	Membawa kain ke out	1.79		mesin menganggur	1.79	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	5.29	
Waktu Kerja (detik)				14.34	9.05	
Waktu Total (detik)				14.34	14.34	
Persen Produktif				100%	63%	

Sumber : Hasil Perhitungan, 2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel 9.1.15

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Heart Blossom kode A Setrika Sesuai Pola
(satuan dalam detik)

PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Setrika sesuai pola Model : Heart Blossom kode A Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.43	Mengambil kain dari in	1.43		mesin menganggur	1.43	
3.68	Mengambil pola dan gunting	2.25		mesin menganggur	2.25	
5.43	Menggunting	1.76		mesin menganggur	1.76	
8.10	Mengambil setrika	2.67		mesin menganggur	2.67	
55.69	Waktu proses	47.59		mesin bekerja	47.59	
57.52	Membawa kain ke out	1.83		mesin menganggur	1.83	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	9.93	
Waktu Kerja (detik)				57.52	47.59	
Waktu Total (detik)				57.52	57.52	
Persen Produktif				100%	83%	

Sumber : Hasil Perhitungan, 2007

Keterangan :

menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)

menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)

menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel 9.1.16

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Heart Blossom kode B Setrika Sesuai Pola
(satuan dalam detik)

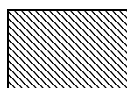
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Setrika sesuai pola Model : Heart Blossom kode B Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.54	Mengambil kain dari in	1.54		mesin menganggur	1.54	
3.86	Mengambil pola dan setrika	2.32		mesin menganggur	2.32	
23.81	waktu proses	19.95		mesin bekerja	19.95	
25.78	Membawa kain ke out	1.97		mesin menganggur	1.97	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	5.83	
Waktu Kerja (detik)				25.78	19.95	
Waktu Total (detik)				25.78	25.78	
Persen Produktif				100%	77%	

Sumber : Hasil Perhitungan, 2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel 9.1.17

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Heart Blossom kode C Setrika Sesuai Pola
(satuan dalam detik)

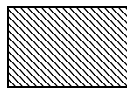
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Setrika sesuai pola Model : Pohon Kode C Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.37	Mengambil kain dari in	1.37		mesin menganggur	1.37	
3.45	Mengambil pola dan setrika	2.08		mesin menganggur	2.08	
40.25	waktu proses	36.80		mesin bekerja	36.80	
42.00	Membawa kain ke out	1.76		mesin menganggur	1.76	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	5.20	
Waktu Kerja (detik)				42.00	36.80	
Waktu Total (detik)				42.00	42.00	
Persen Produktif				100%	88%	

Sumber : Hasil Perhitungan,2007

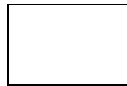
Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel 9.1.18

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Heart Blossom kode D Setrika Sesuai Pola
(satuan dalam detik)

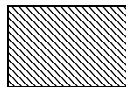
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Setrika sesuai pola Model : Heart Blossom kode D Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.40	Mengambil kain dari in	1.40		mesin menganggur	1.40	
3.61	Mengambil pola dan gunting	2.21		mesin menganggur	2.21	
6.47	Menggunting	2.86		mesin menganggur	2.86	
9.09	Mengambil setrika	2.62		mesin menganggur	2.62	
42.37	Waktu proses	33.28		mesin bekerja	33.28	
44.17	Membawa kain ke out	1.79		mesin menganggur	1.79	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	10.89	
Waktu Kerja (detik)				44.17	33.28	
Waktu Total (detik)				44.17	44.17	
Persen Produktif				100%	75%	

Sumber : Hasil Perhitungan, 2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel 9.1.19

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Heart Blossom kode E Setrika Sesuai Pola
(satuan dalam detik)

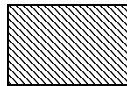
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Setrika sesuai pola Model : Heart Blossom kode E Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.41	Mengambil kain dari in	1.41		mesin menganggur	1.41	
4.29	Mengambil pola dan gunting	2.88		mesin menganggur	2.88	
5.77	Mengambil setrika	1.48		mesin menganggur	1.48	
25.55	Waktu proses	19.78		mesin bekerja	19.78	
27.36	Membawa kain ke out	1.80		mesin bekerja	1.80	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	7.57	
Waktu Kerja (detik)				27.36	19.78	
Waktu Total (detik)				27.36	27.36	
Persen Produktif				100%	72%	

Sumber : Hasil Perhitungan,2007

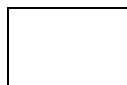
Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel 9.2.1

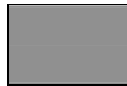
Tabel PPM Stasiun Setrika Model Rantai Natal kode A1 *Press*

(satuan dalam detik)

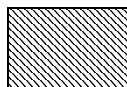
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi Buka pola Model : Rantai Natal Kode A1 Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.74	Mengambil setrika	1.74		mesin menganggur	1.74	
4.84	Mengepress	3.10		mesin bekerja	3.10	
7.26	Menyimpan kain dan setrika	2.42		mesin menganggur	2.42	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	4.16	
Waktu Kerja (detik)				7.26	3.10	
Waktu Total (detik)				7.26	7.26	
Persen Produktif				100%	43%	

Sumber : Hasil Perhitungan, 2007

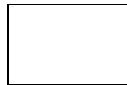
Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

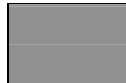
Tabel 9.2.2

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Rantai Natal kode A2 *Press*
(satuan dalam detik)

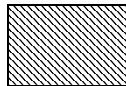
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi Buka pola Model : Rantai Natal Kode A2 Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.68	Mengambil setrika	1.68		mesin menganggur	1.68	
52.68	Mengepress	51.00		mesin bekerja	51.00	
55.03	Menyimpan kain dan setrika	2.34		mesin menganggur	2.34	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	4.03	
Waktu Kerja (detik)				55.03	51.00	
Waktu Total (detik)				55.03	55.03	
Persen Produktif				100%	93%	

Sumber : Hasil Perhitungan,2007

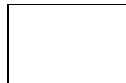
Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel 9.2.3

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Rantai Natal kode B *Press*

(satuan dalam detik)

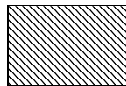
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi Buka pola Model : Rantai Natal Kode B1 Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.75	Mengambil setrika	1.75		mesin menganggur	1.75	
18.75	Mengepress	17.00		mesin bekerja	17.00	
21.19	Menyimpan kain dan setrika	2.44		mesin menganggur	2.44	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	4.19	
Waktu Kerja (detik)				21.19	17.00	
Waktu Total (detik)				21.19	21.19	
Persen Produktif				100%	80%	

Sumber : Hasil Perhitungan,2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel 9.2.4
Tabel PPM Stasiun Setrika Model Rantai Natal kode C *Press*
(satuan dalam detik)

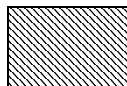
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA					
Stasiun : Setrika Operasi Buka pola Model : Rantai Natal Kode B2 Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :					
O	Operator	W		Mesin	W
1.71	Mengambil setrika	1.71		mesin menganggur	1.71 
23.05	Mengepress	21.34		mesin bekerja	21.34 
25.42	Menyimpan kain dan setrika	2.37		mesin menganggur	2.37 
				Operator	Mesin
Delay				0.00	4.08
Waktu Kerja (detik)				25.42	21.34
Waktu Total (detik)				25.42	25.42
Persen Produktif				100%	84%

Sumber : Hasil Perhitungan,2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantungan)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel 9.2.5

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Bunny Hop kode A *Press*
(satuan dalam detik)

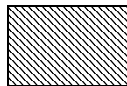
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA										
Stasiun		: Setrika		Operasi : Buka pola		Model : Bunny Hop Kode A				
Nama Mesin		: Setrika								
Nama Operator		: Eulah								
Sekarang		: v		Usulan :						
Tanggal Dipetakan		:								
O	Operator		W		Mesin		W			
1.74	Mengambil setrika		1.74		mesin menganggur		1.74			
3.99	Mengepress		2.25		mesin bekerja		2.25			
6.40	Menyimpan kain dan setrika		2.41		mesin menganggur		2.41			
					Operator		Mesin			
					Delay		0.00		4.15	
					Waktu Kerja (detik)		6.40		2.25	
					Waktu Total (detik)		6.40		6.40	
					Persen Produktif		100%		35%	

Sumber : Hasil Perhitungan,2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantungan)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel 9.2.6

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Bunny Hop kode A1a *Press*
(satuan dalam detik)

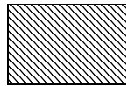
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun	: Setrika	Operasi : Buka pola		Model : Bunny Hop Kode A1a		
Nama Mesin	: Setrika					
Nama Operator	: Eulah					
Sekarang	: v	Usulan :				
Tanggal Dipetakan	:					
O	Operator	W		Mesin	W	
1.70	Mengambil setrika	1.70		mesin menganggur	1.70	
2.14	Mengepress	0.44		mesin bekerja	0.44	
4.51	Menyimpan kain dan setrika	2.37		mesin menganggur	2.37	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	4.07	
Waktu Kerja (detik)				4.51	0.44	
Waktu Total (detik)				4.51	4.51	
Persen Produktif				100%	10%	

Sumber : Hasil Perhitungan,2007

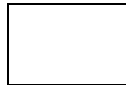
Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantungan)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel 9.2.7

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Bunny Hop kode A1b *Press*
(satuan dalam detik)

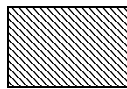
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Buka pola Model : Bunny Hop Kode A1b Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.73	Mengambil setrika	1.73		mesin menganggur	1.73	
6.31	Mengepress	4.58		mesin bekerja	4.58	
8.71	Menyimpan kain dan setrika	2.40		mesin menganggur	2.40	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	4.13	
Waktu Kerja (detik)				8.71	4.58	
Waktu Total (detik)				8.71	8.71	
Persen Produktif				100%	53%	

Sumber : Hasil Perhitungan, 2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel 9.2.8

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Bunny Hop kode B *Press*
(satuan dalam detik)

PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Buka pola Model : Bunny Hop Kode B Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.78	Mengambil setrika	1.78		mesin menganggur	1.78	
23.12	Mengepress	21.34		mesin bekerja	21.34	
25.58	Menyimpan kain dan setrika	2.46		mesin menganggur	2.46	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	23.12	
Waktu Kerja (detik)				25.58	21.34	
Waktu Total (detik)				25.58	25.58	
Persen Produktif				100%	83%	

Sumber : Hasil Perhitungan,2007

Keterangan :

menunjukkan kerja independent (tdk bergantungan)

menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)

menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

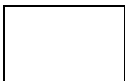
Tabel 9.2.9

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Bunny Hop kode Ca Press
(satuan dalam detik)

PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Buka pola Model : Bunny Hop Kode Ca Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.72	Mengambil setrika	1.72		mesin menganggur	1.72	
11.54	Mengepress	9.82		mesin bekerja	9.82	
13.92	Menyimpan kain dan setrika	2.38		mesin menganggur	2.38	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	4.10	
Waktu Kerja (detik)				13.92	9.82	
Waktu Total (detik)				13.92	13.92	
Persen Produktif				100%	71%	

Sumber : Hasil Perhitungan,2007

Keterangan :

	menunjukkan kerja independent (tdk bergantungan)
	menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)
	menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel 9.2.10

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Pohon kode A *Press*

(satuan dalam detik)

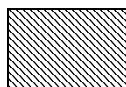
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Buka pola Model : Pohon kode A Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.70	Mengambil setrika	1.70		mesin menganggur	1.70	
13.04	Mengepress	11.34		mesin bekerja	11.34	
15.41	Menyimpan kain dan setrika	2.37		mesin menganggur	2.37	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	4.07	
Waktu Kerja (detik)				15.41	11.34	
Waktu Total (detik)				15.41	15.41	
Persen Produktif				100%	74%	

Sumber : Hasil Perhitungan,2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantungan)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel 9.2.11

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Pohon kode B *Press*
(satuan dalam detik)

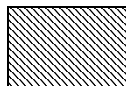
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA							
Stasiun		: Setrika		Operasi : Buka pola		Model : Pohon kode B	
Nama Mesin		: Setrika					
Nama Operator		: Eulah					
Sekarang		: v		Usulan :			
Tanggal Dipetakan		:					
O	Operator	W		Mesin	W		
1.70	Mengambil setrika	1.70		mesin menganggur	1.70		
5.25	Mengepress	3.55		mesin bekerja	3.55		
7.63	Menyimpan kain dan setrika	2.37		mesin menganggur	2.37		
				Operator	Mesin		
Delay				0.00	4.07		
Waktu Kerja (detik)				7.63	3.55		
Waktu Total (detik)				7.63	7.63		
Persen Produktif				100%	47%		

Sumber : Hasil Perhitungan,2007

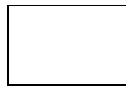
Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantungan)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

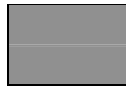
Tabel 9.2.12

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Pohon kode C *Press*
(satuan dalam detik)

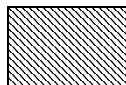
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Buka pola Model : Pohon kode C Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.70	Mengambil setrika	1.70		mesin menganggur	1.70	
11.50	Mengepress	9.80		mesin bekerja	9.80	
13.86	Menyimpan kain dan setrika	2.36		mesin menganggur	2.36	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	4.06	
Waktu Kerja (detik)				13.86	9.80	
Waktu Total (detik)				13.86	13.86	
Persen Produktif				100%	71%	

Sumber : Hasil Perhitungan,2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantungan)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel 9.2.13

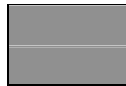
Tabel PPM Stasiun Setrika Model Pohon kode D *Press*

(satuan dalam detik)

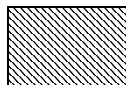
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA					
Stasiun	: Setrika	Operasi	: Buka pola	Model	: Pohon kode D
Nama Mesin	: Setrika				
Nama Operator	: Eulah				
Sekarang	: v	Usulan	:		
Tanggal Dipetakan	:				
O	Operator	W		Mesin	W
1.70	Mengambil setrika	1.70		mesin menganggur	1.70
5.11	Mengepress	3.41		mesin bekerja	3.41
7.49	Menyimpan kain dan setrika	2.37		mesin menganggur	2.37
				Operator	Mesin
Delay				0.00	4.07
Waktu Kerja (detik)				7.48	3.41
Waktu Total (detik)				7.49	7.49
Persen Produktif				100%	46%

Sumber : Hasil Perhitungan,2007

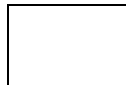
Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel 9.2.14

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Pohon kode E *Press*
(satuan dalam detik)

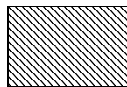
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Buka pola Model : Pohon kode E Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.71	Mengambil setrika	1.71		mesin menganggur	1.71	
6.74	Mengepress	5.03		mesin bekerja	5.03	
9.12	Menyimpan kain dan setrika	2.38		mesin menganggur	2.38	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	4.09	
Waktu Kerja (detik)				9.12	5.03	
Waktu Total (detik)				9.12	9.12	
Persen Produktif				100%	55%	

Sumber : Hasil Perhitungan,2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel 9.2.15

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Heart Blossom kode A *Press*

(satuan dalam detik)

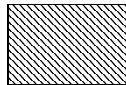
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Buka pola Model : Pohon kode A Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.71	Mengambil setrika	1.71		mesin menganggur	1.71	
10.15	Mengepress	8.44		mesin bekerja	8.44	
12.53	Menyimpan kain dan setrika	2.38		mesin menganggur	2.38	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	4.09	
Waktu Kerja (detik)				12.53	8.44	
Waktu Total (detik)				12.53	12.53	
Persen Produktif				100%	67%	

Sumber : Hasil Perhitungan,2007

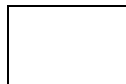
Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel 9.2.16

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Heart Blossom kode B *Press*
(satuan dalam detik)

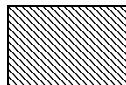
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Buka pola Model : Pohon kode B Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.72	Mengambil setrika	1.72		mesin menganggur	1.72	
7.38	Mengepress	5.66		mesin bekerja	5.66	
7.63	Menyimpan kain dan setrika	2.38		mesin menganggur	2.38	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	4.10	
Waktu Kerja (detik)				7.63	5.66	
Waktu Total (detik)				7.63	7.63	
Persen Produktif				100%	74%	

Sumber : Hasil Perhitungan,2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

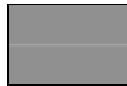
Tabel 9.2.17

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Heart Blossom kode C *Press*
(satuan dalam detik)

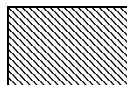
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA					
Stasiun : Setrika Operasi : Buka pola Model : Pohon kode C Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :					
O	Operator	W		Mesin	W
1.70	Mengambil setrika	1.70		mesin menganggur	1.70 
5.80	Mengepress	4.10		mesin bekerja	4.10 
8.16	Menyimpan kain dan setrika	2.36		mesin menganggur	2.36 
				Operator	Mesin
Delay				0.00	4.06
Waktu Kerja (detik)				8.16	4.10
Waktu Total (detik)				8.16	8.16
Persen Produktif				100%	50%

Sumber : Hasil Perhitungan, 2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel 9.2.18

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Heart Blossom kode D *Press*
(satuan dalam detik)

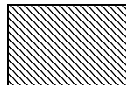
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Buka pola Model : Pohon kode D Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.71	Mengambil setrika	1.71		mesin menganggur	1.71	
7.54	Mengepress	5.83		mesin bekerja	5.83	
7.49	Menyimpan kain dan setrika	2.37		mesin menganggur	2.37	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	4.08	
Waktu Kerja (detik)				9.91	5.83	
Waktu Total (detik)				7.49	7.49	
Persen Produktif				132%	78%	

Sumber : Hasil Perhitungan,2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

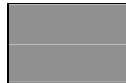
Tabel 9.2.19

Tabel PPM Stasiun Setrika Model Heart Blossom kode E *Press*
(satuan dalam detik)

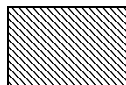
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Buka pola Model : Pohon kode E Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.71	Mengambil setrika	1.71		mesin menganggur	1.71	
7.75	Mengepress	6.04		mesin bekerja	6.04	
10.13	Menyimpan kain dan setrika	2.38		mesin menganggur	2.38	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	4.09	
Waktu Kerja (detik)				10.13	6.04	
Waktu Total (detik)				10.13	10.13	
Persen Produktif				100%	60%	

Sumber : Hasil Perhitungan,2007

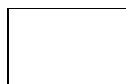
Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.1.1

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Rantai Natal kode A1 Setrika Sesuai

Pola

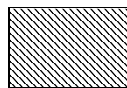
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi Setrika sesuai j Model : Rantai Natal Kode A1 Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.46	Mengambil kain dari in	1.46		mesin menganggur	1.46	
3.43	Mengambil pola dan setrika	1.97		mesin menganggur	1.97	
25.23	waktu proses	21.80		mesin bekerja	21.80	
29.20	Membawa kain ke out	1.55		mesin menganggur	1.55	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	5.23	
Waktu Kerja (detik)				29.20	23.97	
Waktu Total (detik)				29.20	29.20	
Persen Produktif				100%	82%	

Sumber: Hasil perhitungan,2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

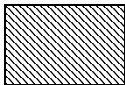
Tabel L10.1.2

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Rantai Natal kode A2 Setrika Sesuai Pola

PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi Setrika sesuai Model : Rantai Natal Kode A2 Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.73	Mengambil kain dari in	1.73		mesin menganggur	1.73	
4.06	Mengambil pola dan gunting	2.33		mesin menganggur	2.33	
7.61	Menggunting	3.55		mesin menganggur	3.55	
10.02	Mengambil setrika	2.41		mesin menganggur	2.41	
112.63	Waktu proses	102.61		mesin bekerja	102.61	
114.47	Membawa kain ke out	1.84		mesin menganggur	1.84	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	110.92	
Waktu Kerja (detik)				114.47	102.61	
Waktu Total (detik)				114.47	114.47	
Persen Produktif				100%	90%	

Sumber: Hasil perhitungan,2007

Keterangan :

-  menunjukkan kerja independent (tdk bergantungan)
-  menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)
-  menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.1.3

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Rantai Natal kode B1 Setrika Sesuai Pola

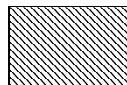
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi Setrika sesuai j Model : Rantai Natal Kode B1 Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
0.00	Mengambil kain dari in	0.00		mesin menganggur	0.00	
3.22	Mengambil pola dan setrika	3.22		mesin menganggur	3.22	
48.83	waktu proses	45.61		mesin bekerja	45.61	
51.36	Membawa kain ke out	2.53		mesin menganggur	2.53	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	5.75	
Waktu Kerja (detik)				51.36	45.61	
Waktu Total (detik)				51.36	51.36	
Persen Produktif				100%	89%	

Sumber: Hasil perhitungan,2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantungan)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.1.4

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Rantai Natal kode B2 Setrika Sesuai Pola

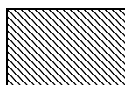
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi Setrika sesuai Model : Rantai Natal Kode B2 Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.60	Mengambil kain dari in	1.60		mesin menganggur	1.60	
4.83	Mengambil pola dan gunting	3.24		mesin menganggur	3.24	
5.99	Mengambil setrika	1.15		mesin menganggur	1.15	
59.78	Waktu proses	53.79		mesin bekerja	53.79	
61.48	Membawa kain ke out	1.70		mesin menganggur	1.70	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	61.48	
Waktu Kerja (detik)				61.48	53.79	
Waktu Total (detik)				61.48	61.48	
Persen Produktif				100%	87%	

Sumber: Hasil perhitungan, 2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.1.5

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Bunny Hop kode A1 Setrika Sesuai

Pola

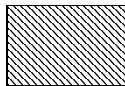
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Setrika sesuai pola Model : Bunny Hop kode A Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.37	Mengambil kain dari in	1.37		mesin menganggur	1.37	
3.22	Mengambil pola dan gunting	1.85		mesin menganggur	1.85	
5.84	Menggunting	2.61		mesin menganggur	2.61	
7.75	Mengambil setrika	1.92		mesin menganggur	1.92	
23.21	Waktu proses	15.46		mesin bekerja	15.46	
25.00	Membawa kain ke out	1.79		mesin menganggur	1.79	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	9.54	
Waktu Kerja (detik)				25.00	15.46	
Waktu Total (detik)				25.00	25.00	
Persen Produktif				100%	62%	

Sumber: Hasil perhitungan,2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.1.6

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Bunny Hop kode A1a Setrika Sesuai

Pola

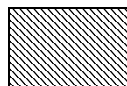
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Setrika sesuai pola Model : Bunny Hop kode A1a Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.35	Mengambil kain dari in	1.35		mesin menganggur	1.35	
3.16	Mengambil pola dan gunting	1.82		mesin menganggur	1.82	
5.73	Menggunting	2.56		mesin menganggur	2.56	
7.61	Mengambil setrika	1.88		mesin menganggur	1.88	
16.17	Waktu proses	8.56		mesin bekerja	8.56	
17.60	Membawa kain ke out	1.43		mesin menganggur	1.43	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	9.04	
Waktu Kerja (detik)				17.60	8.56	
Waktu Total (detik)				17.60	17.60	
Persen Produktif				100%	49%	

Sumber: Hasil perhitungan,2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.1.7

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Bunny Hop kode A1b Setrika Sesuai

Pola

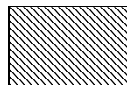
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Setrika sesuai pola Model : Bunny Hop kode A1b Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.42	Mengambil kain dari in	1.42		mesin menganggur	1.42	
3.34	Mengambil pola dan gunting	1.92		mesin menganggur	1.92	
6.04	Menggunting	2.71		mesin menganggur	2.71	
8.03	Mengambil setrika	1.98		mesin menganggur	1.98	
33.36	Waktu proses	25.33		mesin bekerja	25.33	
34.87	Membawa kain ke out	1.51		mesin menganggur	1.51	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	9.54	
Waktu Kerja (detik)				34.87	25.33	
Waktu Total (detik)				34.87	34.87	
Persen Produktif				100%	73%	

Sumber: Hasil perhitungan,2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.1.8

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Bunny Hop kode B Setrika Sesuai Pola

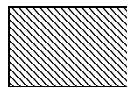
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Setrika sesuai pola Model : Bunny Hop kode B Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.45	Mengambil kain dari in	1.45		mesin menganggur	1.45	
3.40	Mengambil pola dan gunting	1.95		mesin menganggur	1.95	
6.38	Menggunting	2.98		mesin menganggur	2.98	
8.40	Mengambil setrika	2.02		mesin menganggur	2.02	
47.48	Waktu proses	39.08		mesin bekerja	39.08	
49.02	Membawa kain ke out	1.54		mesin menganggur	1.54	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	9.94	
Waktu Kerja (detik)				49.02	39.08	
Waktu Total (detik)				49.02	49.02	
Persen Produktif				100%	80%	

Sumber: Hasil perhitungan,2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantungan)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.1.9

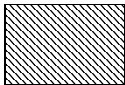
Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Bunny Hop kode C Setrika Sesuai Pola

PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Setrika sesuai pola Model : Bunny Hop kode Ca Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.45	Mengambil kain dari in	1.45		mesin menganggur	1.45	
3.40	Mengambil pola dan gunting	1.95		mesin menganggur	1.95	
6.16	Menggunting	2.76		mesin menganggur	2.76	
8.18	Mengambil setrika	2.02		mesin menganggur	2.02	
33.85	Waktu proses	25.67		mesin bekerja	25.67	
35.39	Membawa kain ke out	1.54		mesin menganggur	1.54	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	9.72	
Waktu Kerja (detik)				35.39	25.67	
Waktu Total (detik)				35.39	35.39	
Persen Produktif				100%	73%	

Sumber: Hasil perhitungan,2007

Keterangan :

 menunjukkan kerja independent (tdk bergantungan)

 menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)

 menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.1.10

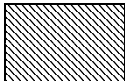
Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Pohon kode A Setrika Sesuai Pola

PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Setrika sesuai pola Model : Pohon Kode A Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.89	Mengambil kain dari in	1.89		mesin menganggur	1.89	
4.51	Mengambil pola dan setrika	2.61		mesin menganggur	2.61	
60.01	waktu proses	55.50		mesin bekerja	55.50	
62.02	Membawa kain ke out	2.01		mesin menganggur	2.01	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	6.52	
Waktu Kerja (detik)				62.02	55.50	
Waktu Total (detik)				62.02	62.02	
Persen Produktif				100%	89%	

Sumber: Hasil perhitungan,2007

Keterangan :

 menunjukkan kerja independent (tdk bergantungan)

 menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)

 menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.1.11

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Pohon kode B Setrika Sesuai Pola

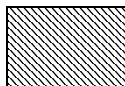
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Setrika sesuai pola Model : Pohon Kode B Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.60	Mengambil kain dari in	1.60		mesin menganggur	1.60	
3.81	Mengambil pola dan setrika	2.21		mesin menganggur	2.21	
37.30	waktu proses	33.49		mesin bekerja	33.49	
39.00	Membawa kain ke out	1.70		mesin menganggur	1.70	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	5.51	
Waktu Kerja (detik)				39.00	33.49	
Waktu Total (detik)				39.00	39.00	
Persen Produktif				100%	86%	

Sumber: Hasil perhitungan,2007

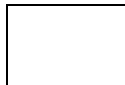
Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.1.12

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Pohon kode C Setrika Sesuai Pola

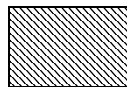
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Setrika sesuai pola Model : Pohon Kode C Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.42	Mengambil kain dari in	1.42		mesin menganggur	1.42	
3.33	Mengambil pola dan gunting	1.91		mesin menganggur	1.91	
6.25	Menggunting	2.92		mesin bekerja	2.92	
8.23	Mengambil setrika	1.98		mesin menganggur	1.98	
		27.45		mesin bekerja	27.45	
35.68	Waktu proses					
37.19	Membawa kain ke out	1.51		mesin menganggur	1.51	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	9.74	
Waktu Kerja (detik)				37.19	27.45	
Waktu Total (detik)				37.19	37.19	
Persen Produktif				100%	74%	

Sumber: Hasil perhitungan,2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.1.13

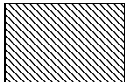
Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Pohon kode D Setrika Sesuai Pola

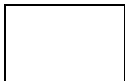
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Setrika sesuai pola Model : Pohon Kode D Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.37	Mengambil kain dari in	1.37		mesin menganggur	1.37	
3.26	Mengambil pola dan setrika	1.89		mesin menganggur	1.89	
11.05	waktu proses	7.79		mesin bekerja	7.79	
12.50	Membawa kain ke out	1.45		mesin menganggur	1.45	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	4.71	
Waktu Kerja (detik)				12.50	7.79	
Waktu Total (detik)				12.50	12.50	
Persen Produktif				100%	62%	

Sumber: Hasil perhitungan,2007

Keterangan :

 menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)

 menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)

 menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.1.14

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Pohon kode E Setrika Sesuai Pola

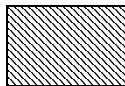
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Setrika sesuai pola Model : Pohon Kode E Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.37	Mengambil kain dari in	1.37		mesin menganggur	1.37	
3.26	Mengambil pola dan setrika	1.89		mesin menganggur	1.89	
11.49	waktu proses	8.23		mesin bekerja	8.23	
12.94	Membawa kain ke out	1.45		mesin menganggur	1.45	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	4.71	
Waktu Kerja (detik)				12.94	8.23	
Waktu Total (detik)				12.94	12.94	
Persen Produktif				100%	64%	

Sumber: Hasil perhitungan,2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantungan)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.1.15

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Heart Blossom kode A Setrika Sesuai

Pola

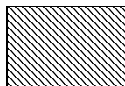
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Setrika sesuai pola Model : Heart Blossom kode A Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.29	Mengambil kain dari in	1.29		mesin menganggur	1.29	
3.04	Mengambil pola dan gunting	1.75		mesin menganggur	1.75	
5.70	Menggunting	2.66		mesin menganggur	2.66	
7.50	Mengambil setrika	1.81		mesin menganggur	1.81	
50.80	Waktu proses	43.30		mesin bekerja	43.30	
52.18	Membawa kain ke out	1.38		mesin menganggur	1.38	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	8.88	
Waktu Kerja (detik)				52.18	43.30	
Waktu Total (detik)				52.18	52.18	
Persen Produktif				100%	83%	

Sumber: Hasil perhitungan,2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.1.16

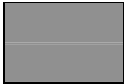
Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Heart Blossom kode B Setrika Sesuai

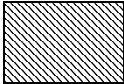
Pola

PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Setrika sesuai pola Model : Heart Blossom kode B Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.41	Mengambil kain dari in	1.41		mesin menganggur	1.41	
3.30	Mengambil pola dan setrika	1.90		mesin menganggur	1.90	
21.45	waktu proses	18.15		mesin bekerja	18.15	
22.95	Membawa kain ke out	1.50		mesin menganggur	1.50	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	4.80	
Waktu Kerja (detik)				22.95	18.15	
Waktu Total (detik)				22.95	22.95	
Persen Produktif				100%	79%	

Sumber: Hasil perhitungan,2007

Keterangan :

 menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)

 menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)

 menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.1.17

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Heart Blossom kode C Setrika Sesuai

Pola

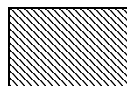
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Setrika sesuai pola Model : Pohon Kode C Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.25	Mengambil kain dari in	1.25		mesin menganggur	1.25	
2.93	Mengambil pola dan setrika	1.68		mesin menganggur	1.68	
36.41	waktu proses	33.48		mesin bekerja	33.48	
42.00	Membawa kain ke out	1.32		mesin menganggur	1.32	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	8.52	
Waktu Kerja (detik)				42.00	33.48	
Waktu Total (detik)				42.00	42.00	
Persen Produktif				100%	80%	

Sumber: Hasil perhitungan,2007

Keterangan :



menunjukan kerja independent (tdk bergantungan)



menunjukan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.1.18

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Heart Blossom kode D Setrika Sesuai

Pola

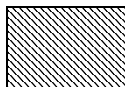
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Setrika sesuai pola Model : Heart Blossom kode D Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.27	Mengambil kain dari in	1.27		mesin menganggur	1.27	
2.98	Mengambil pola dan gunting	1.71		mesin menganggur	1.71	
5.59	Menggunting	2.61		mesin menganggur	2.61	
7.36	Mengambil setrika	1.77		mesin menganggur	1.77	
37.64	Waktu proses	30.28		mesin bekerja	30.28	
44.17	Membawa kain ke out	1.35		mesin menganggur	1.35	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	13.89	
Waktu Kerja (detik)				44.17	30.28	
Waktu Total (detik)				44.17	44.17	
Persen Produktif				100%	69%	

Sumber: Hasil perhitungan,2007

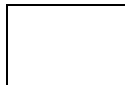
Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.1.110

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Heart Blossom kode E Setrika Sesuai

Pola

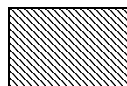
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Setrika sesuai pola Model : Heart Blossom kode E Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.71	Mengambil kain dari in	1.71		mesin menganggur	1.71	
5.26	Mengambil pola dan gunting	3.55		mesin menganggur	3.55	
6.53	Mengambil setrika	1.27		mesin menganggur	1.27	
24.53	Waktu proses	18.00		mesin bekerja	18.00	
27.36	Membawa kain ke out	1.87		mesin bekerja	1.87	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	8.39	
Waktu Kerja (detik)				27.36	18.00	
Waktu Total (detik)				27.36	27.36	
Persen Produktif				100%	66%	

Sumber: Hasil perhitungan,2007

Keterangan :



menunjukan kerja independent (tdk bergantungan)



menunjukan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.2.1

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Rantai Natal kode A1 *Press*

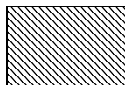
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi Buka pola Model : Rantai Natal Kode A1 Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
3.02	Mengambil setrika	3.02		mesin menganggur	3.02	
5.84	Mengepress	2.82		mesin bekerja	2.82	
10.46	Menyimpan kain dan setrika	4.62		mesin menganggur	4.62	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	7.64	
Waktu Kerja (detik)				10.46	2.82	
Waktu Total (detik)				10.46	10.46	
Persen Produktif				100%	27%	

Sumber: Hasil perhitungan, 2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.2.2

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Rantai Natal kode A2 *Press*

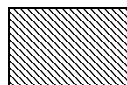
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi Buka pola Model : Rantai Natal Kode A2 Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.75	Mengambil setrika	1.75		mesin menganggur	1.75	
48.15	Mengepress	46.40		mesin bekerja	46.40	
50.81	Menyimpan kain dan setrika	2.67		mesin menganggur	2.67	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	4.41	
Waktu Kerja (detik)				50.81	46.40	
Waktu Total (detik)				50.81	50.81	
Persen Produktif				100%	91%	

Sumber: Hasil perhitungan, 2007

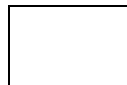
Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.2.3

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Rantai Natal kode B1 *Press*

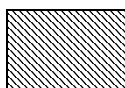
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi Buka pola Model : Rantai Natal Kode B1 Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.48	Mengambil setrika	1.48		mesin menganggur	1.48	
16.95	Mengepress	15.47		mesin bekerja	15.47	
19.20	Menyimpan kain dan setrika	2.26		mesin menganggur	2.26	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	3.73	
Waktu Kerja (detik)				19.20	15.47	
Waktu Total (detik)				19.20	19.20	
Persen Produktif				100%	81%	

Sumber: Hasil perhitungan,2007

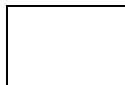
Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantungan)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.2.4

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Rantai Natal kode B2 *Press*

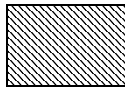
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi Buka pola Model : Rantai Natal Kode B2 Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.48	Mengambil setrika	1.48		mesin menganggur	1.48	
20.89	Mengepress	19.41		mesin bekerja	19.41	
23.15	Menyimpan kain dan setrika	2.26		mesin menganggur	2.26	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	3.74	
Waktu Kerja (detik)				23.15	19.41	
Waktu Total (detik)				23.15	23.15	
Persen Produktif				100%	84%	

Sumber: Hasil perhitungan, 2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.2.5

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Bunny Hop kode A1 *Press*

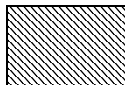
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Press Model : Bunny Hop kode A Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : Usulan : v Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.32	Mengambil setrika	1.32		mesin menganggur	1.32	
3.37	Mengepress	2.05		mesin bekerja	2.05	
5.38	Menyimpan kain dan setrika	2.01		mesin menganggur	2.01	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	3.33	
Waktu Kerja (detik)				5.38	2.05	
Waktu Total (detik)				5.38	5.38	
Persen Produktif				100%	38%	

Sumber: Hasil perhitungan, 2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.2.6

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Bunny Hop kode A1a *Press*

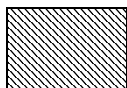
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA							
Stasiun	: Setrika	Operasi : Press		Model : Bunny Hop kode A1a			
Nama Mesin	: Setrika						
Nama Operator	: Eulah						
Sekarang	:	Usulan : v					
Tanggal Dipetakan	:						
O	Operator	W		Mesin	W		
1.27	Mengambil setrika	1.27		mesin menganggur	1.27		
1.67	Mengepress	0.40		mesin bekerja	0.40		
3.62	Menyimpan kain dan setrika	1.95		mesin menganggur	1.95		
				Operator		Mesin	
				Delay		0.00	3.22
				Waktu Kerja (detik)		3.62	0.40
				Waktu Total (detik)		3.62	3.62
				Persen Produktif		100%	11%

Sumber: Hasil perhitungan, 2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.2.7

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Bunny Hop kode A1b *Press*

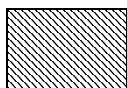
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun	: Setrika	Operasi : Press		Model : Bunny Hop kode A1b		
Nama Mesin	: Setrika					
Nama Operator	: Eulah					
Sekarang	:	Usulan : v				
Tanggal Dipetakan	:					
O	Operator	W		Mesin	W	
1.34	Mengambil setrika	1.34		mesin menganggur	1.34	
5.50	Mengepress	4.16		mesin bekerja	4.16	
7.54	Menyimpan kain dan setrika	2.04		mesin menganggur	2.04	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	3.38	
Waktu Kerja (detik)				7.54	4.16	
Waktu Total (detik)				7.54	7.54	
Persen Produktif				100%	55%	

Sumber: Hasil perhitungan, 2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.2.8

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Bunny Hop kode B *Press*

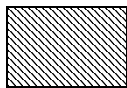
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Press Model : Bunny Hop kode B Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : Usulan : v Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.54	Mengambil setrika	1.54		mesin menganggur	1.54	
20.95	Mengepress	19.41		mesin bekerja	19.41	
23.29	Menyimpan kain dan setrika	2.35		mesin menganggur	2.35	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	20.95	
Waktu Kerja (detik)				23.29	19.41	
Waktu Total (detik)				23.29	23.29	
Persen Produktif				100%	83%	

Sumber: Hasil perhitungan, 2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

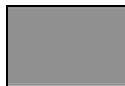
Tabel L10.2.10

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Bunny Hop kode Ca *Press*

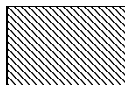
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun	: Setrika	Operasi : Press		Model : Bunny Hop kode Ca		
Nama Mesin	: Setrika					
Nama Operator	: Eulah					
Sekarang	:	Usulan : v				
Tanggal Dipetakan	:					
O	Operator	W		Mesin	W	
0.75	Mengambil setrika	0.75		mesin menganggur	0.75	
9.69	Mengepress	8.94		mesin bekerja	8.94	
10.84	Menyimpan kain dan setrika	1.15		mesin menganggur	1.15	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	1.90	
Waktu Kerja (detik)				10.84	8.94	
Waktu Total (detik)				10.84	10.84	
Persen Produktif				100%	83%	

Sumber: Hasil perhitungan,2007

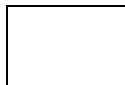
Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.2.10

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Pohon kode A *Press*

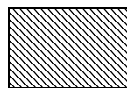
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Press Model : Pohon kode A Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.38	Mengambil setrika	1.38		mesin menganggur	1.38	
11.70	Mengepress	10.32		mesin bekerja	10.32	
13.81	Menyimpan kain dan setrika	2.11		mesin menganggur	2.11	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	3.49	
Waktu Kerja (detik)				13.81	10.32	
Waktu Total (detik)				13.81	13.81	
Persen Produktif				100%	75%	

Sumber: Hasil perhitungan, 2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.2.11

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Pohon kode B *Press*

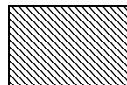
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Press Model : Pohon kode B Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.30	Mengambil setrika	1.30		mesin menganggur	1.30	
4.53	Mengepress	3.23		mesin bekerja	3.23	
7.63	Menyimpan kain dan setrika	1.99		mesin menganggur	1.99	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	3.29	
Waktu Kerja (detik)				7.63	3.23	
Waktu Total (detik)				7.63	7.63	
Persen Produktif				100%	42%	

Sumber: Hasil perhitungan, 2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantungan)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

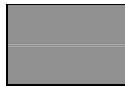
Tabel L10.2.12

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Pohon kode C *Press*

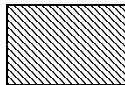
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Press Model : Pohon kode C Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.36	Mengambil setrika	1.36		mesin menganggur	1.36	
10.27	Mengepress	8.91		mesin bekerja	8.91	
12.36	Menyimpan kain dan setrika	2.09		mesin menganggur	2.09	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	3.45	
Waktu Kerja (detik)				12.36	8.91	
Waktu Total (detik)				12.36	12.36	
Persen Produktif				100%	72%	

Sumber: Hasil perhitungan, 2007

Keterangan :



menunjukan kerja independent (tdk bergantungan)



menunjukan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukan kerja kombinasi (saling mendukung)

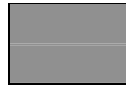
Tabel L10.2.13

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Pohon kode D *Press*

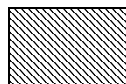
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Press Model : Pohon kode D Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.31	Mengambil setrika	1.31		mesin menganggur	1.31	
4.42	Mengepress	3.11		mesin bekerja	3.11	
7.49	Menyimpan kain dan setrika	2.00		mesin menganggur	2.00	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	3.30	
Waktu Kerja (detik)				6.41	3.11	
Waktu Total (detik)				7.49	7.49	
Persen Produktif				86%	42%	

Sumber: Hasil perhitungan, 2007

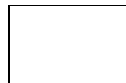
Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

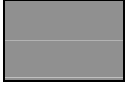
Tabel L10.2.14

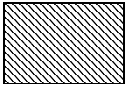
Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Pohon kode E *Press*

PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Press Model : Pohon kode E Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.33	Mengambil setrika	1.33		mesin menganggur	1.33	
5.91	Mengepress	4.58		mesin bekerja	4.58	
7.94	Menyimpan kain dan setrika	2.03		mesin menganggur	2.03	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	3.36	
Waktu Kerja (detik)				7.94	4.58	
Waktu Total (detik)				7.94	7.94	
Persen Produktif				100%	58%	

Sumber: Hasil perhitungan, 2007

Keterangan :

 menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)

 menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)

 menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.2.15

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Heart Blossom kode A *Press*

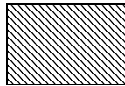
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Press Model : Pohon kode A Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.24	Mengambil setrika	1.24		mesin menganggur	1.24	
8.92	Mengepress	7.68		mesin bekerja	7.68	
10.81	Menyimpan kain dan setrika	1.89		mesin menganggur	1.89	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	3.13	
Waktu Kerja (detik)				10.81	7.68	
Waktu Total (detik)				10.81	10.81	
Persen Produktif				100%	71%	

Sumber: Hasil perhitungan,2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

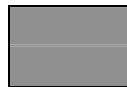
Tabel L10.2.16

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Heart Blossom kode B *Press*

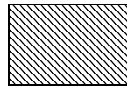
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Press Model : Pohon kode B Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.25	Mengambil setrika	1.25		mesin menganggur	1.25	
6.40	Mengepress	5.15		mesin bekerja	5.15	
7.63	Menyimpan kain dan setrika	1.90		mesin menganggur	1.90	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	3.15	
Waktu Kerja (detik)				7.63	5.15	
Waktu Total (detik)				7.63	7.63	
Persen Produktif				100%	67%	

Sumber: Hasil perhitungan, 2007

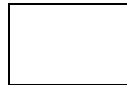
Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.2.17

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Heart Blossom kode C *Press*

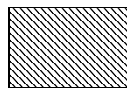
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Press Model : Pohon kode C Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.23	Mengambil setrika	1.23		mesin menganggur	1.23	
4.96	Mengepress	3.73		mesin bekerja	3.73	
6.83	Menyimpan kain dan setrika	1.87		mesin menganggur	1.87	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	3.10	
Waktu Kerja (detik)				6.83	3.73	
Waktu Total (detik)				6.83	6.83	
Persen Produktif				100%	55%	

Sumber: Hasil perhitungan, 2007

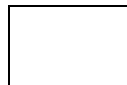
Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.2.18

Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Heart Blossom kode D *Press*

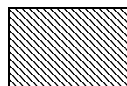
PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Press Model : Pohon kode D Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
1.24	Mengambil setrika	1.24		mesin menganggur	1.24	
6.54	Mengepress	5.30		mesin bekerja	5.30	
7.49	Menyimpan kain dan setrika	1.89		mesin menganggur	1.89	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	3.13	
Waktu Kerja (detik)				8.43	5.30	
Waktu Total (detik)				7.49	7.49	
Persen Produktif				113%	71%	

Sumber: Hasil perhitungan, 2007

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantungan)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)

Tabel L10.2.110

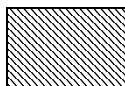
Tabel PPM Usulan Stasiun Setrika Model Heart Blossom kode E *Press*

PETA PEKERJA DAN MESIN STASIUN SETRIKA						
Stasiun : Setrika Operasi : Press Model : Pohon kode E Nama Mesin : Setrika Nama Operator : Eulah Sekarang : v Usulan : Tanggal Dipetakan :						
O	Operator	W		Mesin	W	
2.15	Mengambil setrika	2.15		mesin menganggur	2.15	
7.65	Mengepress	5.50		mesin bekerja	5.50	
10.95	Menyimpan kain dan setrika	3.29		mesin menganggur	3.29	
				Operator	Mesin	
Delay				0.00	5.45	
Waktu Kerja (detik)				10.95	5.50	
Waktu Total (detik)				10.95	10.95	
Persen Produktif				100%	50%	

Keterangan :



menunjukkan kerja independent (tdk bergantung)



menunjukkan waktu menganggur (mesin mennganggur)



menunjukkan kerja kombinasi (saling mendukung)