

**Methods Time Measurement-1****Bagan Analisa Stasiun 1**

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>							
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No		: 1	
Operasi : Gurat		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 1 dari 4			
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>	
	1	Membuat pola atas					
Menjangkau bahan		R22A	14	R22A		Menjangkau bahan	
Memegang bahan		G1B	3,5	G1B		Memegang bahan	
Membawa bahan		M22B	19,4	M22B		Membawa bahan	
Mengarahkan bahan ke dekat operator		P1SE	5,6	P1SE		Mengarahkan bahan ke dekat operator	
Melepas bahan		RL1	2	RL1		Melepas bahan	
			13,1	R19A		Menjangkau pola atas	
			3,5	G1B		Memegang pola atas	
			22,1	M19C		Membawa pola atas	
Menjangkau pola atas		R2A	9,1	P1SSE		Mengarahkan pola atas pada bahan	
Memegang pola atas		G5	5,6	G2		Memegang pola	
			2	RL1		Melepas pola	
			11,4	R15A		Menjangkau pensil gurat	
			8,7	G1C2		Memegang pensil gurat	
			18,7	M15C		Membawa pensil gurat	
			9,1	P1SSE		Mengarahkan pensil gurat pada pola	
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>	
			16,2	APB		<i>Apply pressure</i>	
			22,4	M24A		Membawa pensil gurat mengelilingi pola	
			8,6	M6B		Membawa pensil ke meja	
			2	RL1		Melepas pensil gurat	
Melepas pola atas		RL2	0				
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 27,5%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
1	Membuat pola atas	204,30	7,35	2,02	9,38	1	9,38
						Total	9,38

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>							
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 1		
Operasi : Gurat		Analisis : Veronica			Lembar ke dari 2 dari 4		
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan	
	2	Membuat pola bawah					
Menjangkau bahan		R22A	14	R22A		Menjangkau bahan	
Memegang bahan		G1B	3,5	G1B		Memegang bahan	
Membawa bahan		M22B	19,4	M22B		Membawa bahan	
Melepas bahan		RL1	2	RL1		Melepas bahan	
			15,8	R26A		Menjangkau pola bawah	
			3,5	G1B		Memegang pola bawah	
			27,3	M26C		Membawa pola bawah	
Menjangkau pola bawah		R2A	9,1	P1SSE		Mengarahkan pola bawah pada bahan	
Memegang pola bawah		G5	0				
			2	RL1		Melepas pola	
			11,4	R15A		Menjangkau pensil gurat	
			8,7	G1C2		Memegang pensil gurat	
			18,7	M15C		Membawa pensil gurat	
			9,1	P1SSE		Mengarahkan pensil gurat pada pola	
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>	
			16,2	APB		<i>Apply pressure</i>	
			22,4	M24A		Membawa pensil gurat mengelilingi pola	
			8,6	M6B		Membawa pensil ke meja	
			2	RL1		Melepas pensil gurat	
Melepas pola bawah		RL2	0				
No	Keterangan	TMU	Konversi (detik)	Kelompokan 27,5%	Waktu	Siklus ulang	Waktu (detik)
	Rangkuman dari halaman 1						9,38
2	Membuat pola bawah	201	7,24	1,99	9,23	1	9,23
						Total	18,61

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>								
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 1			
Operasi : Gurat		Analisis : Veronica			Lembar ke dari 3 dari 4			
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan		
	3	Membuat pola atas						
			14	R22A		Menjangkau bahan		
			3,5	G1B		Memegang bahan		
			19,4	M22B		Membawa bahan		
			5,6	P1SE		Mengarahkan bahan ke dekat operator		
			2	RL1		Melepas bahan		
			13,1	R19A		Menjangkau pola atas		
			3,5	G1B		Memegang pola atas		
			22,1	M19C		Membawa pola atas		
Menjangkau pola atas		R2A	9,1	P1SSE		Mengarahkan pola atas pada bahan		
Memegang pola atas		G5	3,5	G2		Memegang pola		
			2	RL1		Melepas pola		
			11,4	R15A		Menjangkau pensil gurat		
			8,7	G1C2		Memegang pensil gurat		
			18,7	M15C		Membawa pensil gurat		
			9,1	P1SSE		Mengarahkan pensil gurat pada pola		
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>		
			16,2	APB		<i>Apply pressure</i>		
			22,4	M24A		Membawa pensil gurat mengelilingi pola		
			8,6	M6B		Membawa pensil ke meja		
			2	RL1		Melepas pensil gurat		
Melepas pola atas		RL2	0					
No	Keterangan	TMU	Konversi (detik)	Kelompokan 27,5%	Waktu	Siklus ulang	Waktu (detik)	
	Rangkuman dari halaman 2						18,61	
3	Membuat pola atas	204,30	7,35	2,02	9,38	1	9,38	
	Total						27,98	

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>							
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 1		
Operasi : Gurat		Analisis : Veronica			Lembar ke dari 4 dari 4		
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan	
	4	Membuat pola bawah					
			14	R22A			Menjangkau bahan
			3,5	G1B			Memegang bahan
			19,4	M22B			Membawa bahan
			2	RL1			Melepas bahan
			15,8	R26A			Menjangkau pola bawah
			3,5	G1B			Memegang pola bawah
			27,3	M26C			Membawa pola bawah
Menjangkau pola bawah		R2A	9,1	P1SSE			Mengarahkan pola bawah pada bahan
Memegang pola bawah		G5	0				
			2	RL1			Melepas pola
			11,4	R15A			Menjangkau pensil gurat
			8,7	G1C2			Memegang pensil gurat
			18,7	M15C			Membawa pensil gurat
			9,1	P1SSE			Mengarahkan pensil gurat pada pola
			7,3	EF			<i>Eye focus</i>
			16,2	APB			<i>Apply pressure</i>
			22,4	M24A			Membawa pensil gurat mengelilingi pola
			8,6	M6B			Membawa pensil ke meja
			2	RL1			Melepas pensil gurat
Melepas pola bawah		RL2	0				
Tangan kembali		R12A	12,9	R12A			Tangan kembali
No	Keterangan	TMU	Konversi (detik)	Kelompokan 27,5%	Waktu	Siklus ulang	Waktu (detik)
	Rangkuman dari halaman 1						27,98
4	Membuat pola bawah	213,90	7,70	2,12	9,82	1	9,82
						Total	37,80

## Bagan Analisa Stasiun 2

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>							
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No		: 2	
Operasi : Pemotongan Bahan		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 1 dari 9			
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>	
	1	Mengambil bahan kulit kanan dan gunting					
Menjangkau bahan kulit		R19A	12,70				
Memegang bahan kulit		G1B	3,50				
Membawa bahan kulit		M19B	18,40				
Perubahan pemegangan		G2	11,80	R17A			Menjangkau gunting
			2,00	G1A			Memegang gunting
			16,80	M17B			Membawa gunting
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 26%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
1	Mengambil bahan kulit kanan dan gunting	65,20	2,35	0,61	2,96	1	2,96
						Total	2,96

**BAGAN ANALISA MTM-1**

Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 2		
Operasi : Pemotongan Bahan		Analisis : Veronica			Lembar ke dari 2 dari 9		
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan	
	2	Menggunting bahan kulit kanan					
			16	P1NSD		Mengarahkan gunting	
			2	RL1		Menggunting	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1		Menggunting	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
Membawa bahan kulit		M3B	2	RL1		Menggunting	
Memegang bahan kulit		G2	5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1		Menggunting	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1		Menggunting	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
Perubahan pemegangan		G2	5,6				
			16	P1NSD		Mengarahkan gunting	
			2	RL1		Menggunting	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1		Menggunting	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
Membawa bahan kulit		M3B	2	RL1		Menggunting	
Perubahan pemegangan		G2	5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1		Menggunting	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1		Menggunting	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1		Menggunting	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
No	Keterangan	TMU	Konversi (detik)	Kelompokan 26%	Waktu	Siklus ulang	Waktu (detik)
	Rangkuman dari halaman 1						2,96
2	Menggunting bahan kulit kanan	276,60	9,96	2,59	12,55	1	12,55
	Total						15,50

**BAGAN ANALISA MTM-1**

Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 2		
Operasi : Pemotongan Bahan		Analisis : Veronica			Lembar ke dari 3 dari 9		
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan	
	3	Meletakkan bahan kulit kanan					
Membawa bahan kulit kanan hasil pemotongan ke tempat penyimpanan		M24B	20,6	G1A		Memegang gunting	
Mengarahkan bahan bagian kanan atas hasil pemotongan ke tempat penyimpanan		P1NSE	10,4				
Melepas bahan kulit kanan hasil pemotongan		R11	2				
	4	Mengambil bahan kulit kiri					
Menjangkau bahan kulit		R30A	17,5				
Memegang bahan kulit		G1B	3,5				
Membawa bahan kulit		M19B	18,4				
Perubahan pemegangan		G2	5,6				
No	Keterangan	TMU	Konversi (detik)	Kelengkapan 26%	Waktu	Siklus ulang	Waktu (detik)
	Rangkuman dari halaman 2						15,50
3	Meletakkan bahan kulit kanan	33,00	1,19	0,31	1,50	1	1,50
4	Mengambil bahan kulit kiri	45,00	1,62	0,42	2,04	1	2,04
	Total						19,04

**BAGAN ANALISA MTM-1**

Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 2		
Operasi : Pemotongan Bahan		Analisis : Veronica			Lembar ke dari 4 dari 9		

Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan		
	5	Menggunting bahan kulit kiri						
			16	P1NSD		Mengarahkan gunting		
			2	RL1		Menggunting		
			5,7	M3B				
			16,2	APB				
			2	RL1		Menggunting		
			5,7	M3B				
			16,2	APB				
Membawa bahan kulit		M3B	2	RL1		Menggunting		
Memegang bahan kulit		G2	5,7	M3B				
			16,2	APB				
			2	RL1		Menggunting		
			5,7	M3B				
			16,2	APB				
			2	RL1		Menggunting		
			5,7	M3B				
			16,2	APB				
Perubahan pemegangan		G2	5,6					
			16	P1NSD		Mengarahkan gunting		
			2	RL1		Menggunting		
			5,7	M3B				
			16,2	APB				
			2	RL1		Menggunting		
			5,7	M3B				
			16,2	APB				
Membawa bahan kulit		M3B	2	RL1		Menggunting		
Perubahan pemegangan		G2	5,7	M3B				
			16,2	APB				
			2	RL1		Menggunting		
			5,7	M3B				
			16,2	APB				
			2	RL1		Menggunting		
			5,7	M3B				
			16,2	APB				
			2	RL1		Menggunting		
			5,7	M3B				
			16,2	APB				
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 26%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>	
	Rangkuman dari halaman 3						19,04	
5	Menggunting bahan kulit kiri	276,60	9,96	2,59	12,55	1	12,55	
						Total	31,59	

### BAGAN ANALISA MTM-1

Bagian : Pembuatan Sandal Pria	Tanggal :	No	: 2			
Operasi : Pemotongan Bahan	Analisis : Veronica	Lembar ke dari	5 dari 9			
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>
	6	Meletakkan bahan kulit kiri				



Membawa bahan kulit kiri hasil pemotongan ke tempat penyimpanan		M24B	20,6	G1A		Memegang gunting	
Mengarahkan bahan kulit kiri hasil pemotongan ke tempat penyimpanan		P1NSE	10,4				
Melepas bahan kulit kiri hasil pemotongan		R11	2				
	7	Mengambil bahan pelapis kulit kanan					
Menjangkau bahan pelapis kulit		R30A	17,5				
Memegang bahan pelapis kulit		G1B	3,5				
Membawa bahan pelapis kulit		M19B	18,4				
Perubahan pemegangan		G2	5,6				
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 26%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 4						31,59
6	Meletakkan bahan kulit kiri	33,00	1,19	0,31	1,50	1	1,50
7	Mengambil bahan pelapis kulit kanan	45,00	1,62	0,42	2,04	1	2,04
						Total	35,13

### BAGAN ANALISA MTM-1

Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 2		
Operasi : Pemotongan Bahan		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 6 dari 9		
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>
	8		Menggunting bahan pelapis kulit kanan			
			16	P1NSD		Mengarahkan gunting

			2	RL1			
			5,7	M3B			Menggunting
			16,2	APB			
			2	RL1			
			5,7	M3B			Menggunting
			16,2	APB			
Membawa bahan kulit		M3B	2	RL1			
Memegang bahan kulit		G2	5,7	M3B			Menggunting
			16,2	APB			
			2	RL1			
			5,7	M3B			Menggunting
			16,2	APB			
			2	RL1			
			5,7	M3B			Menggunting
			16,2	APB			
Perubahan pemegangan		G2	5,6				
			16	P1NSD			Mengarahkan gunting
			2	RL1			
			5,7	M3B			Menggunting
			16,2	APB			
			2	RL1			
			5,7	M3B			Menggunting
			16,2	APB			
Membawa bahan kulit		M3B	2	RL1			
Perubahan pemegangan		G2	5,7	M3B			Menggunting
			16,2	APB			
			2	RL1			
			5,7	M3B			Menggunting
			16,2	APB			
			2	RL1			
			5,7	M3B			Menggunting
			16,2	APB			
			2	RL1			
			5,7	M3B			Menggunting
			16,2	APB			
			2	RL1			
			5,7	M3B			Menggunting
			16,2	APB			
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 26%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 5						35,13
8	Menggunting bahan pelapis kulit kanan	276,60	9,96	2,59	12,55	1	12,55
						Total	47,67

### BAGAN ANALISA MTM-1

Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 2		
Operasi : Pemotongan Bahan		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 7 dari 9		
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>
	9	Meletakkan bahan pelapis kulit kanan				

Membawa bahan pelapis kulit kanan hasil pemotongan ke tempat penyimpanan		M24B	20,6	G1A			Memegang gunting
Mengarahkan bahan pelapis kulit kanan hasil pemotongan ke tempat penyimpanan		P1NSE	10,4				
Melepas bahan pelapis kulit kanan hasil pemotongan		R11	2				
	10	Mengambil bahan pelapis kulit kiri					
Menjangkau bahan pelapis kulit		R30A	17,5				
Memegang bahan pelapis kulit		G1B	3,5				
Membawa bahan pelapis kulit		M19B	18,4				
Perubahan pemegangan		G2	5,6				
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 26%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 6						47,67
9	Meletakkan bahan pelapis kulit kanan	33,00	1,19	0,31	1,50	1	1,50
10	Mengambil bahan pelapis kulit kiri	45,00	1,62	0,42	2,04	1	2,04
						Total	51,21

### BAGAN ANALISA MTM-1

Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 2		
Operasi : Pemotongan Bahan		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 8 dari 9		
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>
	11	Menggantung bahan pelapis kulit kiri				
			16	P1NSD		Mengarahkan gunting

			2	RL1			
			5,7	M3B			Menggantung
			16,2	APB			
			2	RL1			Menggantung
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
Membawa bahan kulit		M3B	2	RL1			Menggantung
Memegang bahan kulit		G2	5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1			Menggantung
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1			Menggantung
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
Perubahan pemegangan		G2	5,6				
			16	PINSD			Mengarahkan gunting
			2	RL1			Menggantung
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1			Menggantung
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
Membawa bahan kulit		M3B	2	RL1			Menggantung
Perubahan pemegangan		G2	5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1			Menggantung
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1			Menggantung
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 26%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 7						51,21
11	Menggantung bahan pelapis kulit kiri	276,60	9,96	2,59	12,55	1	12,55
						Total	63,76

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>						
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 2		
Operasi : Pemotongan Bahan		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 9 dari 9		
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan
	12	Meletakkan bahan pelapis kulit kiri				
Membawa bahan pelapis kulit kiri hasil pemotongan ke tempat penyimpanan		M24B	20,6	G1A		Memegang gunting

Mengarahkan bahan pelapis kulit kiri hasil pemotongan ke tempat penyimpanan		P1NSE	10,4				
Melepas bahan pelapis kulit kiri hasil pemotongan		R11	2				
	13	Meletakkan gunting					
			16,8	M17B			Membawa gunting
			10,4	P1NSE			Mengarahkan gunting
			2	R11			Melepas gunting
Tangan kembali		R24B	21,5	R17B			Tangan kembali
<b>No</b>							
<b>Keterangan</b>		<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 26%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
Rangkuman dari halaman 8							63,76
12	Meletakkan bahan pelapis kulit kiri	33,00	1,19	0,31	1,50	1	1,50
13	Meletakkan gunting	50,70	1,83	0,47	2,30	1	2,30
						Total	67,55

### Bagan Analisa Stasiun 3

BAGAN ANALISA MTM-1						
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 3	
Operasi : Penyisitan Bahan		Analisis : Veronica			Lembar ke dari 1 dari 2	
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan
	1	Mengambil bahan kulit kanan				
			21,5	R24B		Menjangkau bahan kulit kanan
			3,5	G1B		Memegang bahan kulit kanan
Menjangkau bahan kulit kanan		R2B	20,6	M24B		Membawa bahan kulit kanan

Memegang bahan kulit kanan		G1A	2				
Mengarahkan bahan kulit kanan ke mesin sisit		P1NSD	16	P1NSD			Mengarahkan bahan kulit kanan ke mesin sisit
			7,3	EF			Konsentrasi mata untuk memperjelas penglihatan
			8,5	FM			Menginjak pedal
	2	Waktu proses mesin					
	3	Meletakkan bahan kulit kanan					
			8,5	FM			Menginjak pedal
Membawa bahan kulit kanan		M18B	17	M18B			Membawa bahan kulit kanan
Melepas bahan kulit kanan		R11	2				
			20,6	M24B			Membawa bahan kulit kanan ke tempat penyimpanan
			5,6	P1SE			Mengarahkan bahan kulit kanan ke tempat penyimpanan
			2	R11			Melepas bahan kulit
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 26%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
1	Mengambil bahan kulit kanan	79,40	2,86	0,74	3,60	1	3,58
2	Waktu proses mesin	-	-	-	11,92	1	11,92
3	Meletakkan bahan kulit kanan	55,70	2,01	0,51	2,52	1	2,52
						Total	18,05

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>							
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No		: 3	
Operasi : Penyisitan Bahan		Analisis : Veronica		Lembar ke dari		2 dari 2	
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>	
	4	Mengambil bahan kulit kiri					
			21,5	R24B			Menjangkau bahan kulit kiri
			3,5	G1B			Memegang bahan kulit kiri
Menjangkau bahan bagian kiri		R2B	20,6	M24B			Membawa bahan kulit kiri
Memegang bahan bagian kiri		G1A	2				
Mengarahkan bahan kulit kiri ke mesin sisit		P1NSD	16	P1NSD			Mengarahkan bahan kulit kiri ke mesin sisit
			7,3	EF			Konsentrasi mata untuk memperjelas penglihatan
			8,5	FM			Menginjak pedal

	5	Waktu proses mesin						
	6	Meletakkan bahan kulit kiri						
			8,5	FM		Melepas pedal		
Membawa bahan kulit kiri		M18B	17	M18B		Membawa bahan kulit kiri		
Melepas bahan kulit kiri		R11	2					
			20,6	M24B		Membawa bahan kulit kiri ke tempat penyimpanan		
			5,6	P1SE		Mengarahkan bahan kulit kiri ke tempat penyimpanan		
			2	R11		Melepas bahan kulit kiri		
Tangan kembali		R24B	21,5	R24B		Tangan kembali		
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>		<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 26%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 1							18,05
4	Mengambil bahan kulit kiri		79,40	2,86	0,72	3,58	1	3,58
5	Waktu proses mesin		-	-	-	12,19	1	12,19
6	Meletakkan bahan atas kiri		77,20	2,78	0,72	3,50	1	3,50
							Total	37,34

### Bagan Analisa Stasiun 4

BAGAN ANALISA MTM-1						
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 1		
Operasi : Melapisi bahan		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 1 dari 8		
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan
	1	Mengambil bahan				
Menjangkau bahan		R25B	22,9	R25B		Menjangkau bahan
Memegang bahan		G1B	3,5	G1B		Memegang bahan
Membawa bahan		M6C	10,3	M6C		Membawa bahan
Mengarahkan bahan ke mesin jahit		P1SSE	9,1	P1SSE		Mengarahkan bahan ke mesin jahit
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>
			8,5	FM		<i>Foot motion</i>
	2	Waktu proses mesin				
	3	Mengelem bahan				
			8,5	FM		<i>Foot motion</i>
Perubahan pemegangan		G2	5,6	R11		Melepas bahan

			16,7	R27A		Menjangkau gunting	
			2	G1A		Memegang gunting	
			29	M27C		Membawa gunting	
			10,4	PINSE		Megarahkan gunting	
			2	RL1		Menggunting benang	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			29	M27C		Membawa gunting	
			2	R11		Melepas gunting	
			37,2	TBC2		<i>Turn body</i>	
			17,5	R30A		Menjangkau lem	
			2	G1A		Memegang lem	
			30,7	M30C		Membawa lem	
			9,1	P1SSE		Mengarahkan lem ke bahan	
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>	
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			4,6	M2B		Membawa lem	
			2	RL1		Melepas lem	
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 34%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
1	Mengambil bahan	61,60	2,22	0,75	2,97	1	2,97
2	Waktu proses mesin				9,23	1	9,23
3	Mengelem bahan	248,10	8,93	3,04	11,97	1	11,97
						Total	24,17

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>							
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 1			
Operasi : Melapisi bahan		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 2 dari 8			
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan	
	4	Menggunting bahan sisa					
			16,7	R27A			Menjangkau gunting
			2	G1A			Memegang gunting
			29	M27C			Membawa gunting
			10,4	PINSE			Megarahkan gunting
			2	RL1			Menggunting
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1			Menggunting
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1			Menggunting
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			23,1	M27B			Membawa gunting



			2	RL1		Melepas gunting	
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelengkapan 34%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 1						24,17
4	Menggunting bahan sisa	154,90	5,58	1,90	7,47	1	7,47
						Total	31,64

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>						
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 1		
Operasi : Melapisi bahan		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 3 dari 8		
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>
	5	Melipat bahan sisa				
			9,6	R11A		Menjangkau bahan sisa
			3,5	G1B		Memegang bahan sisa
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>
			2	MfA		Melipat bahan sisa
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>
			5,6	G2		Perubahan pemegangan
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>
			2	RL1		Melepas bahan
			17,5	R30A		Menjangkau palu
			2	G1A		Memegang palu
			30,7	M30C		Membawa palu
			10,4	PINSE		Mengarahkan palu ke lipatan bahan sisa
			6,1	M4A		Memalu
			6,9	M4B		
			6,1	M4A		Memalu
			6,9	M4B		

			6,1	M4A		Memalu	
			6,9	M4B			
			6,1	M4A		Memalu	
			6,9	M4B			
			6,1	M4A		Memalu	
			6,9	M4B			
			6,1	M4A		Memalu	
			6,9	M4B			
			24,3	M30B		Membawa palu	
			2	RL1		Melepas palu	
			37,2	TBC2		Turn body	
			8,5	FM		Foot motion	
	6	Waktu proses mesin					
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 34%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 2						31,64
5	Melipat bahan sisa	261,80	9,42	3,20	12,63	1	12,63
6	Waktu proses mesin				12,98	1	12,98
						Total	57,25

### BAGAN ANALISA MTM-1

Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 1		
Operasi : Melapisi bahan		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 4 dari 8		
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>
	7	Waktu menggantung bahan sisa				
			8,5	FM		Foot motion
			24,4	R27B		Menjangkau gunting
			2	G1A		Memegang gunting
			29	M27C		Membawa gunting
			10,4	PINSE		Megarahkan gunting
			2	RL1		Menggantung benang
			5,7	M3B		
			16,2	APB		
			29	M27C		Membawa gunting
			2	RL1		Melepas gunting
			37,2	TBC2		Turn body
			16,7	R27A		Menjangkau gunting
			2	G1A		Memegang gunting
			29	M27C		Membawa gunting
			10,4	PINSE		Megarahkan gunting
			2	RL1		Menggantung
			5,7	M3B		
			16,2	APB		

			2	RL1		Menggunting	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			23,1	M27B		Membawa gunting	
			2	RL1		Melepas gunting	
	8	Menyimpan bahan					
			5,3	R3A		Menjangkau bahan	
			3,5	G1B		Memegang bahan	
Membawa bahan		M19A	19,2	M19A		Membawa bahan	
Mengarahkan bahan ke tempat penyimpanan		P1SSE	9,1	P1SSE		Mengarahkan bahan ke tempat penyimpanan	
Melepas bahan		RL1	2	RL1		Melepas bahan	
			37,2	TBC2		<i>Turn body</i>	
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 34%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 3						57,25
7	Waktu menggunting bahan sisa	297,40	10,71	3,64	14,35	1	14,35
8	Menyimpan bahan	76,30	2,75	0,93	3,68	1	3,68
	Total						75,27

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>						
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 1		
Operasi : Melapisi bahan		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 5 dari 8		
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>
	9	Menggambil bahan				
Menjangkau bahan		R25B	22,9	R25B		Menjangkau bahan
Memegang bahan		G1B	3,5	G1B		Memegang bahan
Membawa bahan		M6C	10,3	M6C		Membawa bahan
Mengarahkan bahan ke mesin jahit		P1SSE	9,1	P1SSE		Mengarahkan bahan ke mesin jahit
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>
			8,5	FM		<i>Foot motion</i>
	10	Waktu proses mesin				
	11	Mengelem bahan				
			8,5	FM		<i>Foot motion</i>
Perubahan pemegangan		G2	5,6	R11		Melepas bahan
			16,7	R27A		Menjangkau gunting
			2	G1A		Memegang gunting
			29	M27C		Membawa gunting
			10,4	P1NSE		Megarahkan gunting
			2	RL1		Menggunting benang
			5,7	M3B		
			16,2	APB		
			29	M27C		Membawa gunting
			2	R11		Melepas gunting
			37,2	TBC2		<i>Turn body</i>

			17,5	R30A		Menjangkau lem	
			2	G1A		Memegang lem	
			30,7	M30C		Membawa lem	
			9,1	P1SSE		Mengarahkan lem ke bahan	
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>	
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			4,6	M2B		Membawa lem	
			2	RL1		Melepas lem	
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 34%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 4						75,27
9	Mengambil bahan	61,60	2,22	0,75	2,97	1	2,97
10	Waktu proses mesin				10,19	1	10,19
11	Mengelem bahan	248,10	8,93	3,04	11,97	1	11,97
						Total	100,40

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>							
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No		: 1	
Operasi : Melapisi bahan		Analisis : Veronica		Lembar ke dari		6 dari 8	
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>	
	12	Menggunting bahan sisa					
			16,7	R27A		Menjangkau gunting	
			2	G1A		Memegang gunting	
			29	M27C		Membawa gunting	
			10,4	P1NSE		Mearahkan gunting	
			2	RL1		Menggunting	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1		Menggunting	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1		Menggunting	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			23,1	M27B		Membawa gunting	
			2	RL1		Melepas gunting	
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 34%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 5						100,40
12	Menggunting bahan sisa	154,90	5,58	1,90	7,47	1	7,47
						Total	107,87

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>						
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 1	
Operasi : Melapisi bahan		Analisis : Veronica			Lembar ke dari 7 dari 8	
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>
	13	Melipat bahan sisa				
			9,6	R11A		Menjangkau bahan sisa
			3,5	G1B		Memegang bahan sisa
			7,3	EF		Membawa bahan sisa
			2	MfA		Mengarahkan bahan sisa ke bahan (melipat bahan)
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>
			5,6	G2		Perubahan pemegangan
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>
			2	RL1		Melepas bahan
			17,9	R31A		Menjangkau palu
			2	G1A		Memegang palu
			31,55	M31C		Membawa palu
			10,4	P1NSE		Mengarahkan palu ke lipatan bahan sisa
			6,1	M4A		Memalu
			6,9	M4B		
			6,1	M4A		Memalu
			6,9	M4B		
			6,1	M4A		Memalu
			6,9	M4B		
			6,1	M4A		Memalu
			6,9	M4B		
			6,1	M4A		Memalu
			6,9	M4B		
			6,1	M4A		Memalu
			6,9	M4B		
			24,3	M30B		Membawa palu

			2	RL1		Melepas palu	
			37,2	TBC2		Turn body	
			8,5	FM		Foot motion	
	14	Waktu proses mesin					
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 34%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 6						107,87
13	Melipat bahan sisa	261,80	9,42	3,20	12,63	1	12,63
14	Waktu proses mesin				11,74	1	11,74
						Total	132,24

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>						
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 1		
Operasi : Melapisi bahan		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 8 dari 8		
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan
	15	Waktu menggunting bahan sisa				
			8,5	FM		Foot motion
			24,4	R27B		Menjangkau gunting
			2	G1A		Memegang gunting
			29	M27C		Membawa gunting
			10,4	P1NSE		Megarahkan gunting
			2	RL1		Menggunting benang
			5,7	M3B		
			16,2	APB		
			29	M27C		Membawa gunting
			2	RL1		Melepas gunting
			37,2	TBC2		Turn body
			16,7	R27A		Menjangkau gunting
			2	G1A		Memegang gunting
			29	M27C		Membawa gunting
			10,4	P1NSE		Megarahkan gunting
			2	RL1		Menggunting
			5,7	M3B		
			16,2	APB		
			2	RL1		Menggunting
			5,7	M3B		
			16,2	APB		
			23,1	M27B		Membawa gunting
			2	RL1		Melepas gunting
	16	Menyimpan bahan				
			5,3	R3A		Menjangkau bahan
			3,5	G1B		Memegang bahan
Membawa bahan		M19A	19,2	M19A		Membawa bahan
Mengarahkan bahan ke tempat penyimpanan		P1SSE	9,1	P1SSE		Mengarahkan bahan ke tempat penyimpanan

Melepas bahan		RL1	2	RL1		Melepas bahan	
			37,2	TBC2		Turn body	
Tangan kembali		R19A	13,1	R19A		Tangan kembali	
<b>No</b>							
<b>Keterangan</b>		<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 34%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
Rangkuman dari halaman 7							132,24
15	Waktu menggantung bahan sisa	297,40	10,71	3,64	14,35	1	14,35
16	Menyimpan bahan	89,40	3,22	1,09	4,31	1	4,31
						Total	150,90

### Bagan Analisa Stasiun 5

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>						
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 1		
Operasi : Pemasangan sol		Analisis : Veronica		Lembar ke 1 dari 10		
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>
	1	Menandai bensol				
			12,3	R17A		Menjangkau bensol
			3,5	G1B		Memegang bensol
Menjangkau bensol		R17A	20,4	M17C		Membawa bensol
Memegang bensol		G1B	3,5			
			2	RL1		Melepas bensol
			14	R22A		Menjangkau pensil
			8,7	G1C2		Memegang pensil
			23,8	M22C		Membawa pensil
			9,1	P1SSE		Mengarahkan pensil ke bensol
			7,3	EF		Eye focus
			10,6	APA		Apply pressure
Perubahan pemegangan		G2	2			
			10,6	APA		Apply pressure
			2	RL1		Melepas pensil
	2	Mengelem bensol samping				
			12,3	R17A		Menjangkau lem
			2	G1A		Memegang lem
			17,6	M17A		Membawa lem
			5,6	P1SE		Mengarahkan lem ke bensol bagian kiri
			10,6	APA		Apply pressure
			8,1	M6A		Mengelem
Perubahan pemegangan		G2	2			
			5,6	P1SE		Mengarahkan lem ke bensol bagian kanan
			10,6	APA		Apply pressure
			8,1	M6A		Mengelem
			17	M17B		Membawa lem
			2	RL1		Melepas lem
Melepas bensol		RL1	2			

No	Keterangan	TMU	Konversi (detik)	Kelompokan 37%	Waktu	Siklus ulang	Waktu (detik)
1	Menandai bensol	129,80	4,67	1,73	6,40	1	6,40
2	Mengelem bensol samping	103,50	3,73	1,38	5,10	1	5,10
	Total						11,50

BAGAN ANALISA MTM-1						
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 1		
Operasi : Pemasangan sol		Analisis : Veronica		Lembar ke 2 dari 10		
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan
	3	Mencuci sol				
			14	R22A		Menjangkau sol
			2	G1A		Memegang sol
Menjangkau sol		R22A	20,8	M22A		Membawa sol
Memegang sol		G1A	2			
			2	RL1		Melepas sol
			10,5	R13A		Menjangkau sikat
			8,7	G1C2		Memegang sikat
			14,4	M13A		Membawa sikat
			9,1	P1SSE		Mengarahkan sikat ke tempat cairan pencuci sol
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>
			16,9	M13C		Membawa sikat
			9,1	P1SSE		Mengarahkan sikat ke sol
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>
			3,6	M2A		Menyikat
			3,6	M2A		
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>
			3,6	M2A		Menyikat
			3,6	M2A		
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>
			3,6	M2A		Menyikat
			3,6	M2A		
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>
			3,6	M2A		Menyikat
			3,6	M2A		
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>
			3,6	M2A		Menyikat
			3,6	M2A		
			16,9	M13C		Membawa sikat
			2	RL1		Melepas sikat
Melepas sol		RL1	2			



No	Keterangan	TMU	Konversi (detik)	Kelompokan 37%	Waktu	Siklus ulang	Waktu (detik)
	Rangkuman dari halaman 1						11,50
3	Mencuci sol	237,30	8,54	3,16	11,70	1	11,70
	Total						23,21

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>							
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No		: 1	
Operasi : Pemasangan sol		Analisis : Veronica		Lembar ke 3 dari 10			
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan	
	4	Menempelkan bensol dengan muka					
			12,3	R17A		Menjangkau bensol	
			3,5	G1B		Memegang bensol	
Menjangkau bensol		R17A	20,4	M17C		Membawa bensol	
Memegang bensol		G1B	3,5				
			2	RL1		Melepas bensol	
			13,1	R19A		Menjangkau muka	
			3,5	G1B		Memegang muka	
			22,1	M19C		Membawa muka	
			10,4	P1NSE		Mengarahkan bagian muka kiri ke bensol	
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>	
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			2	G2		Perubahan pemegangan	
			10,4	P1NSE		Mengarahkan bagian muka kanan ke bensol	
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>	
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			2	RL1		Melepas muka	
Membawa bensol		M17B	17				
Melepas bensol		RL1	2				
No	Keterangan	TMU	Konversi (detik)	Kelompokan 37%	Waktu	Siklus ulang	Waktu (detik)
	Rangkuman dari halaman 2						23,21
4	Menempelkan bensol dengan muka	160	5,76	2,13	7,89	1	7,89
	Total						31,10

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>								
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No		: 1		
Operasi : Pemasangan sol		Analisis : Veronica		Lembar ke 4 dari 10				
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan		
	5	Mengelem sol						
			14	R22A		Menjangkau sol		
			2	G1A		Memegang sol		
Menjangkau sol		R22A	20,8	M22A		Membawa sol		
Memegang sol		G1A	2					
			2	RL1		Melepas sol		
			12,3	R17A		Menjangkau lem		
			2	G1A		Memegang lem		
			20,4	M17C		Membawa lem		
			9,1	P1SSE		Mengarahkan lem		
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>		
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>		
			17	M17B		Membawa lem		
			2	RL1		Melepas lem		
Melepas sol		RL1	2					
	6	Mengelem bensol bagian bawah						
			12,3	R17A		Menjangkau bensol		
			3,5	G1B		Memegang bensol		
Menjangkau bensol		R17A	20,4	M17C		Membawa bensol		
Memegang bensol		G1B	3,5					
			2	RL1		Melepas bensol		
			12,3	R17A		Menjangkau lem		
			2	G1A		Memegang lem		
			20,4	M17C		Membawa lem		
			9,1	P1SSE		Mengarahkan lem		
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>		
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>		
			17	M17B		Membawa lem		
			2	RL1		Melepas lem		
No	Keterangan		TMU	Konversi (detik)	Kelompokan 37%	Waktu	Siklus ulang	Waktu (detik)
	Rangkuman dari halaman 3							31,10
5	Mengelem sol		123,50	4,45	1,65	6,09	1	6,09
6	Mengelem bensol bagian bawah		122,40	4,41	1,63	6,04	1	6,04
	Total							43,23

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>								
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 1			
Operasi : Pemasangan sol		Analisis : Veronica			Lembar ke 5 dari 10			
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>		
	7	Menempelkan bensol ke sol						
Perubahan pegangan		G2	14	R22A		Menjangkau sol		
			2	G1A		Memegang sol		
			20,8	M22A		Membawa sol		
			10,4	PINSE		Mengarahkan sol ke bensol		
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>		
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>		
			2	G2		Perubahan pegangan		
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>		
			2	RL1		Melepas sol		
Membawa bensol ke tempat penyimpanan		M25C	27,3					
Melepas bensol		RL1	2					
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 37%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>	
	Rangkuman dari halaman 4						43,23	
7	Menempelkan bensol ke sol	109	3,92	1,45	5,38	1	5,38	
						Total	48,61	

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>								
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 1			
Operasi : Pemasangan sol		Analisis : Veronica			Lembar ke 6 dari 10			
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan		
	8	Menandai bensol						
			12,3	R17A		Menjangkau bensol		
			3,5	G1B		Memegang bensol		
Menjangkau bensol		R17A	20,4	M17C		Membawa bensol		
Memegang bensol		G1B	3,5					
			2	RL1		Melepas bensol		
			14	R22A		Menjangkau pensil		
			8,7	G1C2		Memegang pensil		
			23,8	M22C		Membawa pensil		
			9,1	P1SSE		Mengarahkan pensil ke bensol		
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>		
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>		
Perubahan pemegangan		G2	2					
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>		
			2	RL1		Melepas pensil		
	9	Mengelem bensol samping						
			12,3	R17A		Menjangkau lem		
			2	G1A		Memegang lem		
			17,6	M17A		Membawa lem		
			5,6	P1SE		Mengarahkan lem ke bensol bagian kiri		
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>		
			8,1	M6A		Mengelem		
Perubahan pemegangan		G2	2					
			5,6	P1SE		Mengarahkan lem ke bensol bagian kanan		
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>		
			8,1	M6A		Mengelem		
			17	M17B		Membawa lem		
			2	RL1		Melepas lem		
Melepas bensol		RL1	2					
No	Keterangan		TMU	Konversi (detik)	Kelengkapan 37%	Waktu	Siklus ulang	Waktu (detik)
	Rangkuman dari halaman 5							48,61
8	Menandai bensol		129,80	4,67	1,73	6,40	1	6,40
9	Mengelem bensol samping		103,50	3,73	1,38	5,10	1	5,10
	Total							60,11

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>							
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No		: 1	
Operasi : Pemasangan sol		Analisis : Veronica		Lembar ke 7 dari 10			
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan	
	10	Mencuci sol					
			14	R22A		Menjangkau sol	
			2	G1A		Memegang sol	
Menjangkau sol		R22A	20,8	M22A		Membawa sol	
Memegang sol		G1A	2				
			2	RL1		Melepas sol	
			10,5	R13A		Menjangkau sikat	
			8,7	G1C2		Memegang sikat	
			14,4	M13A		Membawa sikat	
			9,1	P1SSE		Mengarahkan sikat ke tempat cairan pencuci sol	
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>	
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			16,9	M13C		Membawa sikat	
			9,1	P1SSE		Mengarahkan sikat ke sol	
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			16,9	M13C		Membawa sikat	
			2	RL1		Melepas sikat	
Melepas sol		RL1	2				
No	Keterangan	TMU	Konversi (detik)	Kelompokan 37%	Waktu	Siklus ulang	Waktu (detik)
	Rangkuman dari halaman 6						60,11
10	Mencuci sol	237,30	8,54	3,16	11,70	1	11,70
						Total	71,81

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>							
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 1		
Operasi : Pemasangan sol		Analisis : Veronica			Lembar ke 8 dari 10		
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan	
	11	Menempelkan bensol dengan muka					
			12,3	R17A		Menjangkau bensol	
			3,5	G1B		Memegang bensol	
Menjangkau bensol		R17A	20,4	M17C		Membawa bensol	
Memegang bensol		G1B	3,5				
			2	RL1		Melepas bensol	
			13,1	R19A		Menjangkau muka	
			3,5	G1B		Memegang muka	
			22,1	M19C		Membawa muka	
			10,4	P1NSE		Mengarahkan bagian muka kiri ke bensol	
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>	
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			2	G2		Perubahan pemegangan	
			10,4	P1NSE		Mengarahkan bagian muka kanan ke bensol	
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>	
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			2	RL1		Melepas muka	
Membawa bensol		M17B	17				
Melepas bensol		RL1	2				
No	Keterangan	TMU	Konversi (detik)	Kelompokan 37%	Waktu	Siklus ulang	Waktu (detik)
	Rangkuman dari halaman 7						71,81
11	Menempelkan bensol dengan muka	160	5,76	2,13	7,89	1	7,89
						Total	79,70

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>							
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 1		
Operasi : Pemasangan sol		Analisis : Veronica			Lembar ke dari 9 dari 10		
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan	
	12	Mengelem sol					
			14	R22A		Menjangkau sol	
			2	G1A		Memegang sol	
Menjangkau sol		R22A	20,8	M22A		Membawa sol	
Memegang sol		G1A	2				
			2	RL1		Melepas sol	
			12,3	R17A		Menjangkau lem	
			2	G1A		Memegang lem	
			20,4	M17C		Membawa lem	
			9,1	P1SSE		Mengarahkan lem	
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>	
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			17	M17B		Membawa lem	
			2	RL1		Melepas lem	
Melepas sol		RL1	2				
	13	Mengelem bensol bagian bawah					
			12,3	R17A		Menjangkau bensol	
			3,5	G1B		Memegang bensol	
Menjangkau bensol		R17A	20,4	M17C		Membawa bensol	
Memegang bensol		G1B	3,5				
			2	RL1		Melepas bensol	
			12,3	R17A		Menjangkau lem	
			2	G1A		Memegang lem	
			20,4	M17C		Membawa lem	
			9,1	P1SSE		Mengarahkan lem	
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>	
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			17	M17B		Membawa lem	
			2	RL1		Melepas lem	
No	Keterangan	TMU	Konversi (detik)	Kelompokan 37%	Waktu	Siklus ulang	Waktu (detik)
	Rangkuman dari halaman 8						79,70
12	Mengelem sol	123,50	4,45	1,65	6,09	1	6,09
13	Mengelem bensol bagian bawah	122,40	4,41	1,63	6,04	1	6,04
	Total						91,83

**BAGAN ANALISA MTM-1**

Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 1		
Operasi : Pemasangan sol		Analisis : Veronica			Lembar ke 10 dari 10		
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan	
	14	Menempelkan bensol ke sol					
Perubahan pemegangan		G2	14	R22A		Menjangkau sol	
			2	G1A		Memegang sol	
			20,8	M22A		Membawa sol	
			10,4	PINSE		Mengarahkan sol ke bensol	
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>	
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			2	G2		Perubahan pemegangan	
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			2	RL1		Melepas sol	
Membawa bensol ke tempat penyimpanan		M25C	27,3				
Melepas bensol		RL1	2				
Tangan kembali		R25A	15,8	R2A		Tangan kembali	
No	Keterangan	TMU	Konversi (detik)	Kelompokan 37%	Waktu	Siklus ulang	Waktu (detik)
	Rangkuman dari halaman 9						91,83
14	Menempelkan bensol ke sol	124,80	4,49	1,66	6,16	1	6,16
						Total	97,99

### Bagan Analisa Stasiun 6

**BAGAN ANALISA MTM-1**



Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 6			
Operasi : Pengepresan Sandal Pria		Analisis : Veronica			Lembar ke dari 1 dari 1			
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan		
	1	Mengambil sandal pria						
			29	B		Membungkuk untuk mengambil sandal		
			2	G1A		Memegang sandal		
			31,9	AB		Berdiri tegak kembali		
Menjangkau sandal		R2B	4					
Memegang sandal		G1A	2					
Membawa sandal ke mesin pres		M13A	13,7	M13A		Membawa sandal ke mesin pres		
Mengarahkan sandal ke mesin pres		P1NSE	10,4	P1NSE		Mengarahkan sandal ke mesin pres		
Melepas sandal		R11	2	R11		Melepas sandal		
			6,1	R4A		Menjangkau tombol		
			0	G5		Memegang tombol		
			10,6	APA		Memberi penekanan pada tombol		
			0	R12		Melepas tombol		
	2	Waktu proses mesin						
	3	Meletakkan sandal pria						
Menjangkau sandal		R13A	10	R13A		Menjangkau sandal		
Memegang sandal		G1A	2	G1A		Memegang sandal		
Membawa sandal ke tempat penyimpanan		M14B	14,6	M14B		Membawa sandal ke tempat penyimpanan		
Mengarahkan sandal ke tempat penyimpanan		P1NSE	10,4	P1NSE		Mengarahkan sandal ke tempat penyimpanan		
Melepas sandal		R11	2	R11		Melepas sandal		
Tangan kembali		R14B	14,4	R14B		Tangan kembali		
No	Keterangan	TMU	Konversi (detik)	Kelengkapan 28%	Waktu	Siklus ulang	Waktu (detik)	
1	Mengambil sandal pria	111,70	4,02	1,13	5,15	1	5,15	
2	Waktu proses mesin	-	-	-	16,77	1	16,77	
3	Meletakkan sandal pria	53,40	1,92	0,54	2,46	1	2,46	
						Total	24,38	

### Bagan Analisa Stasiun 7

BAGAN ANALISA MTM-1								
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 1			
Operasi : <i>Finishing</i>		Analisis : Veronica			Lembar ke dari 1 dari 4			
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan		
	1	Menggunting benang sisa						
			13,1	R20A		Menjangkau sandal		

			2	G1A		Memegang sandal	
			22,1	M20C		Membawa sandal	
Menjangkau sandal		R20A	13,1				
Memegang sandal		G1A	2				
			2	RL1		Melepas sandal	
			8,7	R10A		Menjangkau gunting	
			2	G1A		Memegang gunting	
			22,1	M20C		Membawa gunting	
			9,1	P1SSE		Mengarahkan gunting ke benang sisa di sandal	
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>	
			2	RL1		Mengunting benang	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1		Menggunting benang	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			18,2	M20B		Membawa gunting	
			2	RL1		Melepas gunting	
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 35%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
1	Menggunting benang sisa	171,50	6,17	2,16	8,33	1	8,33
						Total	8,33

### BAGAN ANALISA MTM-1

Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 1		
Operasi : <i>Finishing</i>		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 2 dari 4		
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>
	2	Menyemir sandal				
			14	R22A		Menjangkau sikat
			2	G1A		Memegang sikat
			23,8	M22C		Membawa sikat
			10,4	P1NSE		Mengarahkan sikat ke semir

			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			17,6	M17A		Membawa sikat ke sandal	
			10,4	P1NSE		Mengarahkan sikat ke sandal	
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			20,8	M22A		Membawa sikat	
			2	RL1		Melepas sikat	
Membawa sandal ke tempat penyimpanan		M18C	20,4				
Melepas sandal		RL1	2				
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 35%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 1						8,33
2	Menyemir sandal	240,80	8,67	3,03	11,70	1	11,70
						Total	20,03

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>						
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 1		
Operasi : <i>Finishing</i>		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 3 dari 4		
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan
	3	Menggunting benang sisa				
			13,1	R20A		Menjangkau sandal
			2	G1A		Memegang sandal
			22,1	M20C		Membawa sandal
Menjangkau sandal		R20A	13,1			
Memegang sandal		G1A	2			
			2	RL1		Melepas sandal

			8,7	R10A		Menjangkau gunting	
			2	G1A		Memegang gunting	
			22,1	M20C		Membawa gunting	
			9,1	P1SSE		Mengarahkan gunting ke benang sisa di sandal	
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>	
			2	RL1		Menggunting benang	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1		Menggunting benang	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	MfB		Membawa gunting	
			2	RL1		Melepas gunting	
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 35%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 2						20,03
3	Menggunting benang sisa	171,50	6,17	2,16	8,33	1	8,33
						Total	28,36

### BAGAN ANALISA MTM-1

Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 1		
Operasi : <i>Finishing</i>		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 4 dari 4		
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>
	4	Menyemir sandal				
			14	R22A		Menjangkau sikat
			2	G1A		Memegang sikat
			23,8	M22C		Membawa sikat
			10,4	P1NSE		Mengarahkan sikat ke semir
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>
			17,6	M17A		Membawa sikat ke sandal
			10,4	P1NSE		Mengarahkan sikat ke sandal

			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			20,8	M22A		Membawa sikat	
			2	RL1		Melepas sikat	
Membawa sandal ke tempat penyimpanan		M18C	20,4				
Melepas sandal		RL1	2				
Tangan kembali		R18B	17,2	R2B		Tangan kembali	
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 35%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 3						28,36
4	Menyemir sandal	258	9,29	3,25	12,54	1	12,54
						Total	40,90

**Methods Time Measurement-1 Usulan****Bagan Analisa Stasiun 1 Usulan**

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>							
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 1			
Operasi : Gurat		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 1 dari 4			
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>	
	1	Membuat pola atas					
Menjangkau bahan		R11A	9,6	R11A		Menjangkau bahan	
Memegang bahan		G1B	3,5	G1B		Memegang bahan	
Membawa bahan		M11B	13,4	M11B		Membawa bahan	
Melepas bahan		RL1	2	RL1		Melepas bahan	
			12,3	R18A		Menjangkau pola atas	
			3,5	G1B		Memegang pola atas	
			20,4	M18C		Membawa pola atas	
Menjangkau pola atas		R2A	9,1	P1SSE		Mengarahkan pola atas pada bahan	
Memegang pola atas		G5	5,6	G2		Memegang pola	
			2	RL1		Melepas pola	
			9,6	R12A		Menjangkau pensil gurat	
			8,7	G1C2		Memegang pensil gurat	
			15,2	M12C		Membawa pensil gurat	
			9,1	P1SSE		Mengarahkan pensil gurat pada pola	
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>	
			16,2	APB		<i>Apply pressure</i>	
			22,4	M24A		Membawa pensil gurat mengelilingi pola	
			8,6	M6B		Membawa pensil ke meja	
			2	RL1		Melepas pensil gurat	
Melepas pola atas		RL2	0				
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelonggaran 13,5%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
1	Membuat pola atas	180,50	6,50	0,88	7,38	1	7,38
						Total	7,38

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>							
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 1		
Operasi : Gurat		Analisis : Veronica			Lembar ke dari 2 dari 4		
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>	
	2	Membuat pola bawah					
Menjangkau bahan		R11A	9,6	R11A		Menjangkau bahan	
Memegang bahan		G1B	3,5	G1B		Memegang bahan	
Membawa bahan		M11B	13,4	M11B		Membawa bahan	
Melepas bahan		RL1	2	RL1		Melepas bahan	
			12,3	R18A		Menjangkau pola bawah	
			3,5	G1B		Memegang pola bawah	
			20,4	M18C		Membawa pola bawah	
Menjangkau pola bawah		R2A	9,1	P1SSE		Mengarahkan pola bawah pada bahan	
Memegang pola bawah		G5	0				
			2	RL1		Melepas pola	
			9,6	R12A		Menjangkau pensil gurat	
			8,7	G1C2		Memegang pensil gurat	
			15,2	M12C		Membawa pensil gurat	
			9,1	P1SSE		Mengarahkan pensil gurat pada pola	
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>	
			16,2	APB		<i>Apply pressure</i>	
			22,4	M24A		Membawa pensil gurat mengelilingi pola	
			8,6	M6B		Membawa pensil ke meja	
			2	RL1		Melepas pensil gurat	
Melepas pola bawah		RL2	0				
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 13,5%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 1						7,38
2	Membuat pola bawah	174,90	6,30	0,85	7,15	1	7,15
						Total	14,52

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>							
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No		: 1	
Operasi : Gurat		Analisis : Veronica		Lembar ke dari		3 dari 4	
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>	
	3		Membuat pola atas				
			9,6	R11A		Menjangkau bahan	
			3,5	G1B		Memegang bahan	
			13,4	M11B		Membawa bahan	
			2	RL1		Melepas bahan	
			12,3	R18A		Menjangkau pola atas	
			3,5	G1B		Memegang pola atas	
			20,4	M18C		Membawa pola atas	
Menjangkau pola atas		R2A	9,1	P1SSE		Mengarahkan pola atas pada bahan	
Memegang pola atas		G5	5,6	G2		Memegang pola	
			2	RL1		Melepas pola	
			9,6	R12A		Menjangkau pensil gurat	
			8,7	G1C2		Memegang pensil gurat	
			15,2	M12C		Membawa pensil gurat	
			9,1	P1SSE		Mengarahkan pensil gurat pada pola	
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>	
			16,2	APB		<i>Apply pressure</i>	
			22,4	M24A		Membawa pensil gurat mengelilingi pola	
			8,6	M6B		Membawa pensil ke meja	
			2	RL1		Melepas pensil gurat	
Melepas pola atas		RL2	0				
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 13,5%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 2						14,52
3	Membuat pola atas	180,50	6,50	0,88	7,38	1	7,38
						Total	21,90

**BAGAN ANALISA MTM-1**



Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 1			
Operasi : Gurat		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 4 dari 4			
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan	
	4	Membuat pola bawah					
			9,6	R11A		Menjangkau bahan	
			3,5	G1B		Memegang bahan	
			13,4	M11B		Membawa bahan	
			2	RL1		Melepas bahan	
			12,3	R18A		Menjangkau pola bawah	
			3,5	G1B		Memegang pola bawah	
			20,4	M18C		Membawa pola bawah	
Menjangkau pola bawah		R2A	9,1	P1SSE		Mengarahkan pola bawah pada bahan	
Memegang pola bawah		G5	0				
			2	RL1		Melepas pola	
			9,6	R12A		Menjangkau pensil gurat	
			8,7	G1C2		Memegang pensil gurat	
			15,2	M12C		Membawa pensil gurat	
			9,1	P1SSE		Mengarahkan pensil gurat pada pola	
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>	
			16,2	APB		<i>Apply pressure</i>	
			22,4	M24A		Membawa pensil gurat mengelilingi pola	
			8,6	M6B		Membawa pensil ke meja	
			2	RL1		Melepas pensil gurat	
Melepas pola bawah		RL2	0				
Tangan kembali		R11A	9,6	R11A		Tangan kembali	
No	Keterangan	TMU	Konversi (detik)	Kelompokan 13,5%	Waktu	Siklus ulang	Waktu (detik)
	Rangkuman dari halaman 1						21,90
4	Membuat pola bawah	184,50	6,64	0,90	7,54	1	7,54
	Total						29,44

## Bagan Analisa Stasiun 2

### BAGAN ANALISA MTM-1

Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 2			
Operasi : Pemotongan Bahan		Analisis : Veronica			Lembar ke dari 1 dari 9			
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan		
	1	Mengambil bahan kulit kanan dan gunting						
Menjangkau bahan kulit		R18A	12,30	R11A		Menjangkau gunting		
Memegang bahan kulit		G1B	3,50	G1A		Memegang gunting		
Membawa bahan kulit		M18B	17	M11B		Membawa gunting		
Perubahan pemegangan		G2	9,6					
No	Keterangan	TMU	Konversi (detik)	Kelompokan 15%	Waktu	Siklus ulang	Waktu (detik)	
1	Mengambil bahan kulit kanan dan gunting	42,40	1,53	0,23	1,76	1	1,76	
Total							1,76	

### BAGAN ANALISA MTM-1

Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 2		
Operasi : Pemotongan Bahan		Analisis : Veronica			Lembar ke dari 2 dari 9		
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan	

No	Keterangan	TMU	Konversi (detik)	Kelompokan 15%	Waktu	Siklus ulang	Waktu (detik)
							1,76
2	Menggunting bahan kulit kanan	276,60	9,96	1,49	11,45	1	11,45
						Total	13,21

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>							
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 2		
Operasi : Pemotongan Bahan		Analisis : Veronica			Lembar ke dari 3 dari 9		
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan	
	3	Meletakkan bahan kulit kanan					

Membawa bahan kulit kanan hasil pemotongan ke tempat penyimpanan		M18B	17	G1A			Memegang gunting
Melepas bahan kulit kanan hasil pemotongan		R11	2				
	4	Mengambil bahan kulit kiri					
Menjangkau bahan kulit		R18A	12,3				
Memegang bahan kulit		G1B	3,5				
Membawa bahan kulit		M18B	17				
Perubahan pemegangan		G2	5,6				
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelengkapan 15%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 2						13,21
3	Meletakkan bahan kulit kanan	19,00	0,68	0,10	0,79	1	0,79
4	Mengambil bahan kulit kiri	38,40	1,38	0,21	1,59	1	1,59
	Total						15,58

### BAGAN ANALISA MTM-1

Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 2		
Operasi : Pemotongan Bahan		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 4 dari 9		
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>
	5		Menggunting bahan kulit kiri			
			16	P1NSD		Mengarahkan gunting

			2	RL1			
			5,7	M3B			Menggunting
			16,2	APB			
			2	RL1			Menggunting
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
	Membawa bahan kulit	M3B	2	RL1			Menggunting
	Memegang bahan kulit	G1A	5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1			Menggunting
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1			Menggunting
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
	Perubahan pemegangan	G2	5,6				
			16	P1NSD			Mengarahkan gunting
			2	RL1			Menggunting
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1			Menggunting
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
	Membawa bahan kulit	M3B	2	RL1			Menggunting
	Perubahan pemegangan	G2	5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1			Menggunting
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1			Menggunting
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 15%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 3						15,58
5	Menggunting bahan kulit kiri	276,60	9,96	1,49	11,45	1	11,45
						Total	27,03

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>						
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 2		
Operasi : Pemotongan Bahan		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 5 dari 9		
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>
	6	Meletakkan bahan kulit kiri				
Membawa bahan kulit kiri hasil pemotongan ke tempat penyimpanan		M18B	17	G1A		Memegang gunting

Melepas bahan kulit kiri hasil pemotongan		R11	2				
	7	Mengambil bahan pelapis kulit kanan					
Menjangkau bahan pelapis kulit		R18A	12,3				
Memegang bahan pelapis kulit		G1B	3,5				
Membawa bahan pelapis kulit		M18B	17				
Perubahan pemegangan		G2	5,6				
<b>No</b>							
<b>Keterangan</b>		<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 15%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
Rangkuman dari halaman 4							27,03
6	Meletakkan bahan kulit kiri	19,00	0,68	0,10	0,79	1	0,79
7	Mengambil bahan pelapis kulit kanan	38,40	1,38	0,21	1,59	1	1,59
						Total	29,41

### BAGAN ANALISA MTM-1

Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 2		
Operasi : Pemotongan Bahan		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 6 dari 9		
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>
	8	Menggunting bahan pelapis kulit kanan				
			16	P1NSD		Mengarahkan gunting
			2	RL1		Menggunting
			5,7	M3B		
			16,2	APB		

			2	RL1			
			5,7	M3B			Menggunting
			16,2	APB			
Membawa bahan kulit		M3B	2	RL1			
Memegang bahan kulit		G1A	5,7	M3B			Menggunting
			16,2	APB			
			2	RL1			
			5,7	M3B			Menggunting
			16,2	APB			
			2	RL1			
			5,7	M3B			Menggunting
			16,2	APB			
Perubahan pemegangan		G2	5,6				
			16	P1NSD			Mengarahkan gunting
			2	RL1			
			5,7	M3B			Menggunting
			16,2	APB			
			2	RL1			
			5,7	M3B			Menggunting
			16,2	APB			
Membawa bahan kulit		M3B	2	RL1			
Perubahan pemegangan		G2	5,7	M3B			Menggunting
			16,2	APB			
			2	RL1			
			5,7	M3B			Menggunting
			16,2	APB			
			2	RL1			
			5,7	M3B			Menggunting
			16,2	APB			
			2	RL1			
			5,7	M3B			Menggunting
			16,2	APB			
			2	RL1			
			5,7	M3B			Menggunting
			16,2	APB			
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 15%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 5						29,41
8	Menggunting bahan pelapis kulit kanan	276,60	9,96	1,49	11,45	1	11,45
						Total	40,86

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>						
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 2		
Operasi : Pemotongan Bahan		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 7 dari 9		
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>
	9	Meletakkan bahan pelapis kulit kanan				
Membawa bahan pelapis kulit kanan hasil pemotongan ke tempat penyimpanan		M18B	17	G1A		Memegang gunting
Melepas bahan pelapis kulit kanan hasil pemotongan		R11	2			

	10	Mengambil bahan pelapis kulit kiri					
Menjangkau bahan pelapis kulit		R18A	12,3				
Memegang bahan pelapis kulit		G1B	3,5				
Membawa bahan pelapis kulit		M18B	17				
Perubahan pemegangan		G2	5,6				
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 15%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 6						40,86
9	Meletakkan bahan pelapis kulit kanan	19,00	0,68	0,10	0,79	1	0,79
10	Mengambil bahan pelapis kulit kiri	38,40	1,38	0,21	1,59	1	1,59
						Total	43,24

### BAGAN ANALISA MTM-1

Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 2		
Operasi : Pemotongan Bahan		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 8 dari 9		
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>
	11	Menggunting bahan pelapis kulit kiri				
			16	P1NSD		Mengarahkan gunting
			2	RL1		Menggunting
			5,7	M3B		
			16,2	APB		



			2	RL1		Menggunting	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
Membawa bahan kulit		M3B	2	RL1		Menggunting	
Memegang bahan kulit		G1A	5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1		Menggunting	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1		Menggunting	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
Perubahan pemegangan		G2	5,6			Mengarahkan gunting	
			16	P1NSD			
			2	RL1			
			5,7	M3B		Menggunting	
			16,2	APB			
			2	RL1			
			5,7	M3B		Menggunting	
			16,2	APB			
Membawa bahan kulit		M3B	2	RL1			
Perubahan pemegangan		G2	5,7	M3B		Menggunting	
			16,2	APB			
			2	RL1			
			5,7	M3B		Menggunting	
			16,2	APB			
			2	RL1			
			5,7	M3B		Menggunting	
			16,2	APB			
			2	RL1			
			5,7	M3B		Menggunting	
			16,2	APB			
			2	RL1			
			5,7	M3B		Menggunting	
			16,2	APB			
			2	RL1			
			5,7	M3B		Menggunting	
			16,2	APB			
			2	RL1			
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 15%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 7						43,24
11	Menggunting bahan pelapis kulit kiri	276,60	9,96	1,49	11,45	1	11,45
						Total	54,69

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>						
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 2		
Operasi : Pemotongan Bahan		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 9 dari 9		
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan
	12	Meletakkan bahan pelapis kulit kiri dan gunting				
Membawa bahan pelapis kulit kiri hasil pemotongan ke tempat penyimpanan		M18B	17	M11B		Membawa gunting
Melepas bahan pelapis kulit kiri hasil pemotongan		R11	2	R11		Melepas gunting
Tangan kembali		R18B	17,2	R11B		Tangan kembali

No	Keterangan	TMU	Konversi (detik)	Kelompokan 15%	Waktu	Siklus ulang	Waktu (detik)
	Rangkuman dari halaman 8						54,69
12	Meletakkan bahan pelapis kulit kiri dan gunting	36,20	1,30	0,20	1,50	1	1,50
						Total	56,19

### Bagan Analisa Stasiun 3

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>						
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 3	
Operasi : Penyisitan Bahan		Analisis : Veronica			Lembar ke dari 1 dari 2	
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan
	1	Mengambil bahan kulit kanan				
Menjangkau bahan kulit kanan		R16B	15,8	R16B		Menjangkau bahan kulit kanan
Memegang bahan kulit kanan		G1B	3,5	G1B		Memegang bahan kulit kanan
Membawa bahan kulit kanan		M16B	15,8	M16B		Membawa bahan kulit kanan
Mengarahkan bahan kulit kanan ke mesin sisit		P1NSD	16	P1NSD		Mengarahkan bahan kulit kanan ke mesin sisit

			7,3	EF		Konsentrasi mata untuk memperjelas penglihatan		
			8,5	FM		Menginjak pedal		
	2	Waktu proses mesin						
	3	Meletakkan bahan kulit kanan						
			8,5	FM		Menginjak pedal		
Membawa bahan kulit kanan		M12B	13,4	M12B		Membawa bahan kulit kanan		
Melepas bahan kulit		R11	2	R11		Melepas bahan kulit		
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 14,5%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>	
1	Mengambil bahan kulit kanan	66,90	2,41	0,35	2,76	1	2,76	
2	Waktu proses mesin	-	-	-	11,92	1	11,92	
3	Meletakkan bahan kulit kanan	23,90	0,86	0,12	0,99	1	0,99	
						Total	15,66	

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>						
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 3	
Operasi : Penyisitan Bahan		Analisis : Veronica			Lembar ke dari 2 dari 2	
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>
	4	Mengambil bahan kulit kiri				
Menjangkau bahan bagian kiri		R16B	15,8	R16B		Menjangkau bahan kulit kiri
Memegang bahan bagian kiri		G1B	3,5	G1B		Memegang bahan kulit kiri
Membawa bahan kulit kiri		M16B	15,8	M16B		Membawa bahan kulit kiri
Mengarahkan bahan kulit kiri ke mesin sisit		P1NSD	16	P1NSD		Mengarahkan bahan kulit kiri ke mesin sisit
			7,3	EF		Konsentrasi mata untuk memperjelas penglihatan
			8,5	FM		Menginjak pedal
	5	Waktu proses mesin				
	6	Meletakkan bahan kulit kiri				

			8,5	FM		Melepas pedal	
	Membawa bahan kulit kiri	M12B	13,4	M12B		Membawa bahan kulit kiri	
	Melepas bahan kulit kiri	R11	2	R11		Melepas bahan kulit kiri	
	Tangan kembali	R12B	12,9	R12B		Tangan kembali	
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 14,5%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 1						15,66
4	Mengambil bahan kulit kiri	66,90	2,41	0,35	2,76	1	2,76
5	Waktu proses mesin	-	-	-	12,19	1	12,19
6	Meletakkan bahan atas kiri	36,80	1,32	0,19	1,52	1	1,52
						Total	32,13

#### Bagan Analisa Stasiun 4

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>						
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 1		
Operasi : Melapisi bahan		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 1 dari 8		
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan
	1	Mengambil bahan				
Menjangkau bahan		R20B	18,6	R20B		Menjangkau bahan
Memegang bahan		G1B	3,5	G1B		Memegang bahan
Membawa bahan		M6C	10,3	M6C		Membawa bahan
Mengarahkan bahan ke mesin jahit		P1SSE	9,1	P1SSE		Mengarahkan bahan ke mesin jahit
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>
			8,5	FM		<i>Foot motion</i>
	2	Waktu proses mesin				
	3	Mengelem bahan				
			8,5	FM		<i>Foot motion</i>
Perubahan pemegangan		G2	5,6	R11		Melepas bahan

			13,1	R20A		Menjangkau gunting	
			2	G1A		Memegang gunting	
			22,1	M20C		Membawa gunting	
			10,4	P1NSE		Megarahkan gunting	
			2	RL1		Menggunting benang	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			22,1	M20C		Membawa gunting	
			2	R11		Melepas gunting	
			18,6	TBC1		<i>Turn body</i>	
			14,9	R23A		Menjangkau lem	
			2	G1A		Memegang lem	
			25,5	M23C		Membawa lem	
			9,1	P1SSE		Mengarahkan lem ke bahan	
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>	
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			4,6	M2B		Membawa lem	
			2	RL1		Melepas lem	
<b>No</b>							
<b>Keterangan</b>							
<b>TMU</b>							
<b>Konversi (detik)</b>							
<b>Kelompokan 15%</b>							
<b>Waktu</b>							
<b>Siklus ulang</b>							
<b>Waktu (detik)</b>							
1	Mengambil bahan	57,30	2,06	0,31	2,37	1	2,37
2	Waktu proses mesin				9,23	1	9,23
3	Mengelem bahan	204,30	7,35	1,10	8,46	1	8,46
						Total	20,06

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>							
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 1			
Operasi : Melapisi bahan		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 2 dari 8			
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>	
	4	Menggunting bahan sisa					
			13,1	R20A		Menjangkau gunting	
			2	G1A		Memegang gunting	
			22,1	M20C		Membawa gunting	
			10,4	P1NSE		Megarahkan gunting	
			2	RL1		Menggunting	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1		Menggunting	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1		Menggunting	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			

			18,2	M20B		Membawa gunting	
			2	RL1		Melepas gunting	
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 15%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 1						20,06
4	Menggunting bahan sisa	139,50	5,02	0,75	5,78	1	5,78
						Total	25,84

### BAGAN ANALISA MTM-1

Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 1		
Operasi : Melapisi bahan		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 3 dari 8		
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>
	5	Melipat bahan sisa				
			8,7	R10A		Menjangkau bahan sisa
			3,5	G1B		Memegang bahan sisa
			7,3	EF		<i>Eye focus</i>
			2	MfA		Melipat bahan sisa
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>
			5,6	G2		Perubahan pemegangan
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>
			2	RL1		Melepas bahan
			14,9	R24A		Menjangkau palu
			2	G1A		Memegang palu
			25,5	M24C		Membawa palu
			10,4	P1NSE		Mengarahkan palu ke lipatan bahan sisa
			6,1	M4A		Memalu
			6,9	M4B		

			6,1	M4A		Memalu	
			6,9	M4B			
			6,1	M4A		Memalu	
			6,9	M4B			
			6,1	M4A		Memalu	
			6,9	M4B			
			6,1	M4A		Memalu	
			6,9	M4B			
			6,1	M4A		Memalu	
			6,9	M4B			
			20,6	M24B		Membawa palu	
			2	RL1		Melepas palu	
			18,6	TBC1		Turn body	
			8,5	FM		Foot motion	
	6	Waktu proses mesin					
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 15%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 2						25,84
5	Melipat bahan sisa	230,80	8,31	1,25	9,56	1	9,56
6	Waktu proses mesin				12,98	1	12,98
						Total	48,37

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>							
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 1			
Operasi : Melapisi bahan		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 4 dari 8			
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>	
	7	Waktu menggantung bahan sisa					
			8,5	FM			Foot motion
			18,6	R20B			Menjangkau gunting
			2	G1A			Memegang gunting
			22,1	M20C			Membawa gunting
			10,4	P1NSE			Megarahkan gunting
			2	RL1			Menggantung benang
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			22,1	M20C			Membawa gunting
			2	RL1			Melepas gunting
			18,6	TBC1			Turn body
			13,1	R20A			Menjangkau gunting
			2	G1A			Memegang gunting
			22,1	M20C			Membawa gunting
			10,4	P1NSE			Megarahkan gunting

			2	RL1		Menggunting	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1		Menggunting	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			18,2	M20B		Membawa gunting	
			2	RL1		Melepas gunting	
	8	Menyimpan bahan					
			5,3	R3A		Menjangkau bahan	
			3,5	G1B		Memegang bahan	
Membawa bahan		M18A	17,6	M18A		Membawa bahan	
Melepas bahan		RL1	2	RL1		Melepas bahan	
			18,6	TBC1		Turn body	
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 15%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 3						48,37
7	Waktu menggunting bahan sisa	243,80	8,78	1,32	10,09	1	10,09
8	Menyimpan bahan	47	1,69	0,25	1,95	1	1,95
						Total	60,41

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>						
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 1		
Operasi : Melapisi bahan		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 5 dari 8		
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>
	9	Mengambil bahan				
Menjangkau bahan		R20B	18,6	R20B		Menjangkau bahan
Memegang bahan		G1B	3,5	G1B		Memegang bahan
Membawa bahan		M6C	10,3	M6C		Membawa bahan
Mengarahkan bahan ke mesin jahit		P1SSE	9,1	P1SSE		Mengarahkan bahan ke mesin jahit
			7,3	EF		Eye focus
			8,5	FM		Foot motion
	10	Waktu proses mesin				
	11	Mengelem bahan				
			8,5	FM		Foot motion
Perubahan pemegangan		G2	5,6	R11		Melepas bahan
			13,1	R20A		Menjangkau gunting
			2	G1A		Memegang gunting
			22,1	M20C		Membawa gunting
			10,4	P1NSE		Megarahkan gunting
			2	RL1		Menggunting benang
			5,7	M3B		
			16,2	APB		



			22,1	M20C		Membawa gunting	
			2	R11		Melepas gunting	
			18,6	TBC1		Turn body	
			14,9	R23A		Menjangkau lem	
			2	G1A		Memegang lem	
			25,5	M23C		Membawa lem	
			9,1	P1SSE		Mengarahkan lem ke bahan	
			7,3	EF		Eye focus	
			10,6	APA		Apply pressure	
			4,6	M2B		Membawa lem	
			2	RL1		Melepas lem	
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 15%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 4						60,41
9	Mengambil bahan	57,30	2,06	0,31	2,37	1	2,37
10	Waktu proses mesin				10,19	1	10,19
11	Mengelem bahan	204,30	7,35	1,10	8,46	1	8,46
						Total	81,43

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>							
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 1			
Operasi : Melapisi bahan		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 6 dari 8			
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan	
	12	Menggantung bahan sisa					
			13,1	R20A		Menjangkau gunting	
			2	G1A		Memegang gunting	
			22,1	M20C		Membawa gunting	
			10,4	P1NSE		Mearahkan gunting	
			2	RL1		Menggantung	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1		Menggantung	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1		Menggantung	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			18,2	M20B		Membawa gunting	
			2	RL1		Melepas gunting	
No	Keterangan	TMU	Konversi (detik)	Kelompokan 15%	Waktu	Siklus ulang	Waktu (detik)
	Rangkuman dari halaman 5						81,43
12	Menggantung bahan sisa	139,50	5,02	0,75	5,78	1	5,78
						Total	87,21

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>						
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 1	
Operasi : Melapisi bahan		Analisis : Veronica			Lembar ke dari 7 dari 8	
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan
	13	Melipat bahan sisa				
			8,7	R10A		Menjangkau bahan sisa
			3,5	G1B		Memegang bahan sisa
			7,3	EF		Membawa bahan sisa
			2	MfA		Mengarahkan bahan sisa ke bahan (melipat bahan)
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>
			5,6	G2		Perubahan pemegangan
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>
			2	RL1		Melepas bahan
			14,9	R24A		Menjangkau palu
			2	G1A		Memegang palu
			25,5	M24C		Membawa palu
			10,4	P1NSE		Mengarahkan palu ke lipatan bahan sisa
			6,1	M4A		Memalu
			6,9	M4B		
			6,1	M4A		Memalu
			6,9	M4B		
			6,1	M4A		Memalu
			6,9	M4B		
			6,1	M4A		Memalu
			6,9	M4B		

			6,1	M4A		Memalu	
			6,9	M4B			
			6,1	M4A		Memalu	
			6,9	M4B			
			20,6	M24B		Membawa palu	
			2	RL1		Melepas palu	
			18,6	TBC1		Turn body	
			8,5	FM		Foot motion	
	14	Waktu proses mesin					
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 15%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 6						87,21
13	Melipat bahan sisa	230,80	8,31	1,25	9,56	1	9,56
14	Waktu proses mesin				11,74	1	11,74
						Total	108,50

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>						
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 1		
Operasi : Melipisi bahan		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 8 dari 8		
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>
	15	Waktu menggantung bahan sisa				
			8,5	FM		Foot motion
			18,6	R20B		Menjangkau gunting
			2	G1A		Memegang gunting
			22,1	M20C		Membawa gunting
			10,4	P1NSE		Megarahkan gunting
			2	RL1		Menggantung benang
			5,7	M3B		
			16,2	APB		
			22,1	M20C		Membawa gunting
			2	RL1		Melepas gunting
			18,6	TBC1		Turn body
			13,1	R20A		Menjangkau gunting
			2	G1A		Memegang gunting
			22,1	M20C		Membawa gunting
			10,4	P1NSE		Megarahkan gunting
			2	RL1		Menggantung
			5,7	M3B		
			16,2	APB		
			2	RL1		Menggantung
			5,7	M3B		
			16,2	APB		
			18,2	M20B		Membawa gunting
			2	RL1		Melepas gunting

	16	Menyimpan bahan					
			5,3	R3A			Menjangkau bahan
			3,5	G1B			Memegang bahan
Membawa bahan		M18A	17,6	M18A			Membawa bahan
Melepas bahan		RL1	2	RL1			Melepas bahan
			18,6	TBC1			<i>Turn body</i>
Tangan kembali		R18A	12,3	R18A			Tangan kembali
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 15%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 7						108,50
15	Waktu menggantung bahan sisa	243,80	8,78	1,32	10,09	1	10,09
16	Menyimpan bahan	59,30	2,13	0,32	2,46	1	2,46
						Total	121,05

### Bagan Analisa Stasiun 5

BAGAN ANALISA MTM-1						
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 1		
Operasi : Pemasangan sol		Analisis : Veronica		Lembar ke 1 dari 10		
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan
	1	Menandai bensol				
Menjangkau bensol		R16A	11,4	R16A		Menjangkau bensol
Memegang bensol		G1B	3,5	G1B		Memegang bensol
Membawa bensol		M16C	18,7	M16C		Membawa bensol
			2	RL1		Melepas bensol
			10,5	R14A		Menjangkau pensil
			8,7	G1C2		Memegang pensil
			16,9	M14C		Membawa pensil
			9,1	P1SSE		Mengarahkan pensil ke bensol
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>
Perubahan pegangan		G2	2			
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>
			2	RL1		Melepas pensil
	2	Mengelem bensol samping				
			10,5	R13A		Menjangkau lem
			2	G1A		Memegang lem
			14,4	M13A		Membawa lem
			5,6	P1SE		Mengarahkan lem ke bensol bagian kiri
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>
			8,1	M6A		Mengelem
Perubahan pegangan		G2	2			
			5,6	P1SE		Mengarahkan lem ke bensol bagian kanan
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>
			8,1	M6A		Mengelem

			14,6	M13B		Membawa lem	
	Melepas bensol	RL1	2	RL1		Melepas lem	
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 15%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
1	Menandai bensol	106	3,82	0,57	4,39	1	4,39
2	Mengelem bensol samping	94,10	3,39	0,51	3,90	1	3,90
						Total	8,28

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>						
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 1		
Operasi : Pemasangan sol		Analisis : Veronica		Lembar ke 2 dari 10		
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan
	3		Mencuci sol			
			11,4	R16A		Menjangkau sol
			2	G1A		Memegang sol
Menjangkau sol		R16A	16	M16A		Membawa sol
Memegang sol		G1A	2			
			2	RL1		Melepas sol
			10,5	R13A		Menjangkau sikat
			8,7	G1C2		Memegang sikat
			3,6	M2A		Membawa sikat
			9,1	P1SSE		Mengarahkan sikat ke tempat cairan pencuci sol
			10,6	APA		Apply pressure
			16,9	M13C		Membawa sikat
			9,1	P1SSE		Mengarahkan sikat ke sol
			10,6	APA		Apply pressure
			3,6	M2A		Menyikat
			3,6	M2A		
			10,6	APA		Apply pressure
			3,6	M2A		Menyikat
			3,6	M2A		
			10,6	APA		Apply pressure
			3,6	M2A		Menyikat
			3,6	M2A		
			10,6	APA		Apply pressure
			3,6	M2A		Menyikat
			3,6	M2A		
			10,6	APA		Apply pressure
			3,6	M2A		Menyikat
			3,6	M2A		
			16,9	M13C		Membawa sikat

	Melepas sol		RL1	2	RL1		Melepas sikat
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 15%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 1						8,28
3	Mencuci sol	209,80	7,55	1,13	8,69	1	8,69
						Total	16,97

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>							
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 1		
Operasi : Pemasangan sol		Analisis : Veronica			Lembar ke 3 dari 10		
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>	
	4	Menempelkan bensol dengan muka					
			11,4	R16A		Menjangkau bensol	
			3,5	G1B		Memegang bensol	
Menjangkau bensol		R16A	18,7	M16C		Membawa bensol	
Memegang bensol		G1B	3,5				
			2	RL1		Melepas bensol	
			8,3	R9A		Menjangkau muka	
			3,5	G1B		Memegang muka	
			12,7	M9C		Membawa muka	
			10,4	P1NSE		Mengarahkan bagian muka kiri ke bensol	
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			2	G2		Perubahan pemegangan	
			10,4	P1NSE		Mengarahkan bagian muka kanan ke bensol	
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			2	RL1		Melepas muka	
Membawa bensol		M16B	15,8				
Melepas bensol		RL1	2				
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 15%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 2						16,97
4	Menempelkan bensol dengan muka	127,40	4,59	0,69	5,27	1	5,27
						Total	22,24

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>								
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 1				
Operasi : Pemasangan sol		Analisis : Veronica		Lembar ke 4 dari 10				
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan		
	5	Mengelem sol						
			11,4	R16A		Menjangkau sol		
			2	G1A		Memegang sol		
Menjangkau sol		R16A	16	M16A		Membawa sol		
Memegang sol		G1A	2					
			2	RL1		Melepas sol		
			10,5	R13A		Menjangkau lem		
			2	G1A		Memegang lem		
			16,9	M13C		Membawa lem		
			9,1	P1SSE		Mengarahkan lem		
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>		
			7,3	M5A		Mengelem		
			14,6	M13B		Membawa lem		
Melepas sol		RL1	2	RL1		Melepas lem		
	6	Mengelem bensol bagian bawah						
			11,4	R16A		Menjangkau bensol		
			3,5	G1B		Memegang bensol		
Menjangkau bensol		R16A	18,7	M16C		Membawa bensol		
Memegang bensol		G1B	3,5					
			2	RL1		Melepas bensol		
			10,5	R13A		Menjangkau lem		
			2	G1A		Memegang lem		
			16,9	M13C		Membawa lem		
			9,1	P1SSE		Mengarahkan lem		
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>		
			7,3	M5A		Mengelem		
			14,6	M13B		Membawa lem		
			2	RL1		Melepas lem		
No	Keterangan		TMU	Konversi (detik)	Kelompokan 15%	Waktu	Siklus ulang	Waktu (detik)
	Rangkuman dari halaman 3							22,24
5	Mengelem sol		106,40	3,83	0,57	4,40	1	4,40

6	Mengelem bensol bagian bawah	112,10	4,04	0,61	4,64	1	4,64
						Total	31,29

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>							
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 1		
Operasi : Pemasangan sol		Analisis : Veronica			Lembar ke 5 dari 10		
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan	
	7	Menempelkan bensol ke sol					
Perubahan pemegangan		G2	11,4	R16A		Menjangkau sol	
			2	G1A		Memegang sol	
			16	M16A		Membawa sol	
			10,4	P1NSE		Mengarahkan sol ke bensol	
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			2	G2		Perubahan pemegangan	
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			2	RL1		Melepas sol	
Membawa bensol ke tempat penyimpanan		M19C	22,1				
Melepas bensol		RL1	2				
No	Keterangan	TMU	Konversi (detik)	Kelompokan 15%	Waktu	Siklus ulang	Waktu (detik)
	Rangkuman dari halaman 4						31,29
7	Menempelkan bensol ke sol	89,10	3,21	0,48	3,69	1	3,69
						Total	34,98



<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>							
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 1		
Operasi : Pemasangan sol		Analisis : Veronica			Lembar ke 6 dari 10		
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan	
	8	Menandai bensol					
Menjangkau bensol		R16A	11,4	R16A			Menjangkau bensol
Memegang bensol		G1B	3,5	G1B			Memegang bensol
Membawa bensol		M16C	18,7	M16C			Membawa bensol
			2	RL1			Melepas bensol
			10,5	R14A			Menjangkau pensil
			8,7	G1C2			Memegang pensil
			16,9	M14C			Membawa pensil
			9,1	P1SSE			Mengarahkan pensil ke bensol
			10,6	APA			<i>Apply pressure</i>
Perubahan pemegangan		G2	2				
			10,6	APA			<i>Apply pressure</i>
			2	RL1			Melepas pensil
	9	Mengelem bensol samping					
			10,5	R13A			Menjangkau lem
			2	G1A			Memegang lem
			14,4	M13A			Membawa lem
			5,6	P1SE			Mengarahkan lem ke bensol bagian kiri
			10,6	APA			<i>Apply pressure</i>
			8,1	M6A			Mengelem
Perubahan pemegangan		G2	2				
			5,6	P1SE			Mengarahkan lem ke bensol bagian kanan
			10,6	APA			<i>Apply pressure</i>
			8,1	M6A			Mengelem
			14,6	M13B			Membawa lem
Melepas bensol		RL1	2	RL1			Melepas lem
No	Keterangan	TMU	Konversi (detik)	Kelompokan 15%	Waktu	Siklus ulang	Waktu (detik)
	Rangkuman dari halaman 5						34,98
8	Menandai bensol	106	3,82	0,57	4,39	1	4,39
9	Mengelem bensol samping	94,10	3,39	0,51	3,90	1	3,90
	Total						43,26

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>							
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No		: 1	
Operasi : Pemasangan sol		Analisis : Veronica		Lembar ke 7 dari 10			
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan	
	10		Mencuci sol				
			11,4	R16A		Menjangkau sol	
			2	G1A		Memegang sol	
Menjangkau sol		R16A	16	M16A		Membawa sol	
Memegang sol		G1A	2				
			2	RL1		Melepas sol	
			10,5	R13A		Menjangkau sikat	
			8,7	G1C2		Memegang sikat	
			3,6	M2A		Membawa sikat	
			9,1	P1SSE		Mengarahkan sikat ke tempat cairan pencuci sol	
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			16,9	M13C		Membawa sikat	
			9,1	P1SSE		Mengarahkan sikat ke sol	
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			16,9	M13C		Membawa sikat	
Melepas sol		RL1	2	RL1		Melepas sikat	
No	Keterangan	TMU	Konversi (detik)	Kelompokan 15%	Waktu	Siklus ulang	Waktu (detik)
	Rangkuman dari halaman 6						43,26
10	Mencuci sol	209,80	7,55	1,13	8,69	1	8,69
						Total	51,95

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>								
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 1			
Operasi : Pemasangan sol		Analisis : Veronica			Lembar ke 8 dari 10			
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>		
	11	Menempelkan bensol dengan muka						
			11,4	R16A			Menjangkau bensol	
			3,5	G1B			Memegang bensol	
Menjangkau bensol		R16A	18,7	M16C			Membawa bensol	
Memegang bensol		G1B	3,5					
			2	RL1			Melepas bensol	
			8,3	R9A			Menjangkau muka	
			3,5	G1B			Memegang muka	
			12,7	M9C			Membawa muka	
			10,4	P1NSE			Mengarahkan bagian muka kiri ke bensol	
			10,6	APA			<i>Apply pressure</i>	
			2	G2			Perubahan pemegangan	
			10,4	P1NSE			Mengarahkan bagian muka kanan ke bensol	
			10,6	APA			<i>Apply pressure</i>	
			2	RL1			Melepas muka	
Membawa bensol		M16B	15,8					
Melepas bensol		RL1	2					
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 15%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>	
	Rangkuman dari halaman 7						51,95	
11	Menempelkan bensol dengan muka	127,40	4,59	0,69	5,27	1	5,27	
						Total	57,22	

<b>BAGAN ANALISA MTM-1</b>								
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 1			
Operasi : Pemasangan sol		Analisis : Veronica			Lembar ke dari 9 dari 10			
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan		
	12		Mengelem sol					
			11,4	R16A			Menjangkau sol	
			2	G1A			Memegang sol	
Menjangkau sol		R16A	16	M16A			Membawa sol	
Memegang sol		G1A	2					
			2	RL1			Melepas sol	
			10,5	R13A			Menjangkau lem	
			2	G1A			Memegang lem	
			16,9	M13C			Membawa lem	
			9,1	P1SSE			Mengarahkan lem	
			10,6	APA			<i>Apply pressure</i>	
			7,3	M5A			Mengelem	
			14,6	M13B			Membawa lem	
Melepas sol		RL1	2	RL1			Melepas lem	
	13		Mengelem bensol bagian bawah					
			11,4	R16A			Menjangkau bensol	
			3,5	G1B			Memegang bensol	
Menjangkau bensol		R16A	18,7	M16C			Membawa bensol	
Memegang bensol		G1B	3,5					
			2	RL1			Melepas bensol	
			10,5	R13A			Menjangkau lem	
			2	G1A			Memegang lem	
			16,9	M13C			Membawa lem	
			9,1	P1SSE			Mengarahkan lem	
			10,6	APA			<i>Apply pressure</i>	
			7,3	M5A			Mengelem	
			14,6	M13B			Membawa lem	
			2	RL1			Melepas lem	
No	Keterangan		TMU	Konversi (detik)	Kelompokan 15%	Waktu	Siklus ulang	Waktu (detik)
	Rangkuman dari halaman 8							57,22
12	Mengelem sol		106,40	3,83	0,57	4,40	1	4,40
13	Mengelem bensol bagian bawah		112,10	4,04	0,61	4,64	1	4,64
	Total							66,27

**BAGAN ANALISA MTM-1**

Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 1			
Operasi : Pemasangan sol		Analisis : Veronica		Lembar ke 10 dari 10			
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan	
	14	Menempelkan bensol ke sol					
Perubahan pegangan		G2	11,4	R16A		Menjangkau sol	
			2	G1A		Memegang sol	
			16	M16A		Membawa sol	
			10,4	P1NSE		Mengarahkan sol ke bensol	
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			2	G2		Perubahan pegangan	
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			2	RL1		Melepas sol	
Membawa bensol ke tempat penyimpanan		M19C	22,1				
Melepas bensol		RL1	2				
Tangan kembali		R19A	13,1	R2A		Tangan kembali	
No	Keterangan	TMU	Konversi (detik)	Kelompokan 15%	Waktu	Siklus ulang	Waktu (detik)
	Rangkuman dari halaman 9						66,27
14	Menempelkan bensol ke sol	102,20	3,68	0,55	4,23	1	4,23
						Total	70,50

### Bagan Analisa Stasiun 6

BAGAN ANALISA MTM-1

Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 6		
Operasi : Pengepresan Sandal Pria		Analisis : Veronica			Lembar ke dari 1 dari 1		
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan	
	1	Mengambil sandal pria					
Menjangkau sandal		R10A	8,7	R10A		Menjangkau sandal	
Memegang sandal		G1A	2	G1A		Memegang sandal	
Membawa sandal ke mesin pres		M10A	11,3	M10A		Membawa sandal ke mesin pres	
Mengarahkan sandal ke mesin pres		P1NSE	10,4	P1NSE		Mengarahkan sandal ke mesin pres	
Melepas sandal		R11	2	R11		Melepas sandal	
			6,1	R4A		Menjangkau tombol	
			0	G5		Memegang tombol	
			10,6	APA		Memberi penekanan pada tombol	
			0	R12		Melepas tombol	
	2	Waktu proses mesin					
	3	Meletakkan sandal pria					
Menjangkau sandal		R11A	9,6	R11A		Menjangkau sandal	
Memegang sandal		G1A	2	G1A		Memegang sandal	
Membawa sandal ke tempat penyimpanan		M11B	13,4	M11B		Membawa sandal ke tempat penyimpanan	
Mengarahkan sandal ke tempat penyimpanan		P1NSE	10,4	P1NSE		Mengarahkan sandal ke tempat penyimpanan	
Melepas sandal		R11	2	R11		Melepas sandal	
Tangan kembali		R11B	12,9	R11B		Tangan kembali	
No	Keterangan	TMU	Konversi (detik)	Kelompokan 15%	Waktu	Siklus ulang	Waktu (detik)
1	Mengambil sandal pria	51,10	1,84	0,28	2,12	1	2,12
2	Waktu proses mesin	-	-	-	16,77	1	16,77
3	Meletakkan sandal pria	50,30	1,81	0,27	2,08	1	2,08
						Total	20,97

### Bagan Analisa Stasiun 7

BAGAN ANALISA MTM-1							
Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :			No : 1		
Operasi : <i>Finishing</i>		Analisis : Veronica			Lembar ke dari 1 dari 4		
Keterangan tangan kiri	No	LH	TMU	RH	No	Keterangan tangan kanan	
	1	Menggantung benang sisa					

Menjangkau sandal		R14A	10,5	R14A		Menjangkau sandal	
Memegang sandal		G1A	2	G1A		Memegang sandal	
Membawa sandal		M14C	16,9	M14C		Membawa sandal	
			2	RL1		Melepas sandal	
			8,7	R10A		Menjangkau gunting	
			2	G1A		Memegang gunting	
			22,1	M20C		Membawa gunting	
			9,1	P1SSE		Mengarahkan gunting ke benang sisa di sandal	
			2	RL1		Menggunting benang	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1		Menggunting benang	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			18,2	M20B		Membawa gunting	
			2	RL1		Melepas gunting	
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 14,5%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
1	Menggunting benang sisa	141,30	5,09	0,74	5,82	1	5,82
						Total	5,82

### BAGAN ANALISA MTM-1

Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 1		
Operasi : <i>Finishing</i>		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 2 dari 4		
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>
	2	Menyemir sandal				
			11,4	R16A		Menjangkau sikat
			2	G1A		Memegang sikat





			8,7	R10A		Menjangkau gunting	
			2	G1A		Memegang gunting	
			22,1	M20C		Membawa gunting	
			9,1	P1SSE		Mengarahkan gunting ke benang sisa di sandal	
			2	RL1		Menggunting benang	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			2	RL1		Menggunting benang	
			5,7	M3B			
			16,2	APB			
			18,2	M20B		Membawa gunting	
			2	RL1		Melepas gunting	
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 14,5%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 2						14,28
3	Menggunting benang sisa	141,30	5,09	0,74	5,82	1	5,82
						Total	20,11

### BAGAN ANALISA MTM-1

Bagian : Pembuatan Sandal Pria		Tanggal :		No : 1		
Operasi : <i>Finishing</i>		Analisis : Veronica		Lembar ke dari 4 dari 4		
<b>Keterangan tangan kiri</b>	<b>No</b>	<b>LH</b>	<b>TMU</b>	<b>RH</b>	<b>No</b>	<b>Keterangan tangan kanan</b>
	4	Menyemir sandal				
			11,4	R16A		Menjangkau sikat
			2	G1A		Memegang sikat
			18,7	M16C		Membawa sikat
			10,4	P1NSE		Mengarahkan sikat ke semir
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>

			16	M15A		Membawa sikat ke sandal	
			10,4	P1NSE		Mengarahkan sikat ke sandal	
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
			10,6	APA		<i>Apply pressure</i>	
			3,6	M2A		Menyikat	
			3,6	M2A			
Membawa sandal ke tempat penyimpanan		M14C	16,9	M15A		Membawa sikat	
Melepas sandal		RL1	2	RL1		Melepas sikat	
Tangan kembali		R14B	15,8	R15B		Tangan kembali	
<b>No</b>	<b>Keterangan</b>	<b>TMU</b>	<b>Konversi (detik)</b>	<b>Kelompokan 14,5%</b>	<b>Waktu</b>	<b>Siklus ulang</b>	<b>Waktu (detik)</b>
	Rangkuman dari halaman 3						20,11
4	Menyemir sandal	221	7,96	1,15	9,11	1	9,11
						Total	29,22