

## LAMPIRAN

### LAMPIRAN 1

#### Hasil Pengumpulan Waktu Siklus Pengamatan per Cabinet

##### 1. Bass Bridge 109

No	Proses	Model	Waktu Pengamatan ke i (Menit)										$\sum X_i$	Waktu Siklus
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
1	Gambar Plate	109	0,291	0,278	0,286	0,276	0,292	0,285	0,290	0,291	0,291	0,286	2,866	0,287
2	Potong Plate	109	0,204	0,194	0,174	0,202	0,197	0,195	0,197	0,196	0,185	0,196	1,940	0,194
3	Moulder Plate	109												
4	Gambar Beech	109	0,161	0,148	0,158	0,148	0,145	0,149	0,150	0,148	0,144	0,149	1,500	0,150
5	Potong Beech	109	0,127	0,128	0,128	0,130	0,128	0,127	0,128	0,127	0,128	0,107	1,259	0,126
6	Moulder Beech	109	0,216	0,243	0,220	0,241	0,234	0,236	0,230	0,240	0,240	0,242	2,342	0,234
7	Gambar Base	109												
8	Potong Base	109												
9	Moulder Base	109	0,059	0,056	0,063	0,061	0,061	0,040	0,063	0,057	0,063	0,059	0,583	0,058
10	Press 1/2 jadi pasang (Plate + Beech)	109	0,728	0,656	0,699	0,693	0,696	0,681	0,679	0,713	0,681	0,691	6,916	0,692

No	Proses	Model	Waktu Pengamatan ke i (Menit)										$\Sigma X_i$	Waktu Siklus
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
11	Press 1/2 jadi bongkar (Plate + Beech)	109	0,062	0,067	0,051	0,061	0,064	0,065	0,065	0,063	0,061	0,064	0,625	0,063
12	Molder 1/2 jadi	109	0,594	0,599	0,583	0,591	0,612	0,597	0,564	0,576	0,587	0,607	5,911	0,591
13	Press assy pasang (Base + 1/2 Jadi)	109	1,265	1,072	1,242	1,156	1,156	1,275	1,151	1,249	1,188	1,223	11,976	1,198
14	Press assy bongkar (Base + 1/2 Jadi)	109	0,120	0,159	0,183	0,159	0,153	0,154	0,154	0,153	0,145	0,158	1,537	0,154
15	Moulder assy	109	0,429	0,379	0,402	0,418	0,405	0,391	0,396	0,398	0,389	0,423	4,031	0,403
16	Nomi assy	109	0,263	0,441	0,388	0,355	0,331	0,412	0,411	0,355	0,381	0,396	3,733	0,373
17	Edge Trimmer	109												
18	Planner bawah	109	0,757	0,572	0,668	0,577	0,578	0,571	0,637	0,589	0,584	0,553	6,087	0,609
19	Planner atas	109	0,599	0,470	0,471	0,488	0,490	0,481	0,499	0,514	0,470	0,483	4,964	0,496
20	Black Powder	109	0,627	0,680	0,796	0,692	0,753	0,689	0,726	0,699	0,664	0,713	7,040	0,704
21	Penitik	109	1,659	1,733	1,485	1,558	1,584	1,691	1,591	1,747	1,493	1,684	16,226	1,623
22	Bor Bass Bridge	109	1,765	1,752	1,691	1,761	1,752	1,720	1,707	1,763	1,749	1,688	17,347	1,735
23	Crown	109	2,594	2,562	2,708	2,633	2,602	2,639	2,623	2,552	2,669	2,663	26,246	2,625

## 2. Bass 113

No	Proses	Model	Waktu Pengamatan ke i (Menit)										$\Sigma X_i$	Waktu Siklus
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
1	Gambar Plate	113	0,219	0,188	0,215	0,210	0,202	0,197	0,209	0,217	0,197	0,195	2,050	0,205
2	Potong Plate	113	0,286	0,216	0,223	0,239	0,268	0,278	0,265	0,271	0,250	0,267	2,563	0,256
3	Moulder Plate	113	0,439	0,365	0,381	0,363	0,390	0,420	0,405	0,410	0,393	0,400	3,965	0,397

No	Proses	Model	Waktu Pengamatan ke i (Menit)										$\Sigma X_i$	Waktu Siklus
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
4	Gambar Beech	113	0,382	0,385	0,382	0,381	0,381	0,380	0,380	0,381	0,378	0,380	3,810	0,381
5	Potong Beech	113	0,337	0,339	0,337	0,339	0,338	0,337	0,338	0,336	0,335	0,338	3,374	0,337
6	Moulder Beech	113	0,498	0,530	0,557	0,519	0,530	0,524	0,523	0,537	0,525	0,528	5,272	0,527
7	Gambar Base	113	0,558	0,546	0,543	0,547	0,542	0,540	0,540	0,541	0,546	0,539	5,442	0,544
8	Potong Base	113	0,189	0,188	0,188	0,189	0,189	0,188	0,188	0,189	0,189	0,188	1,886	0,189
9	Moulder Base	113	0,326	0,277	0,312	0,307	0,304	0,282	0,314	0,307	0,317	0,302	3,048	0,305
10	Press 1/2 jadi pasang (Plate + Beech)	113	0,724	0,681	0,709	0,746	0,751	0,722	0,707	0,734	0,714	0,714	7,200	0,720
11	Press 1/2 jadi bongkar (Plate + Beech)	113	0,046	0,074	0,077	0,064	0,053	0,059	0,060	0,061	0,064	0,051	0,610	0,061
12	Molder 1/2 jadi	113	0,616	0,604	0,660	0,645	0,598	0,574	0,642	0,629	0,609	0,639	6,216	0,622
13	Press assy pasang (Base + 1/2 Jadi)	113	1,169	0,979	0,850	1,089	1,054	0,883	0,967	1,039	0,989	0,985	10,004	1,000
14	Press assy bongkar (Base + 1/2 Jadi)	113	0,125	0,144	0,156	0,135	0,135	0,126	0,127	0,124	0,150	0,139	1,361	0,136
15	Moulder assy	113	0,565	0,594	0,647	0,573	0,575	0,558	0,589	0,597	0,571	0,586	5,854	0,585
16	Nomi assy	113	0,224	0,307	0,231	0,344	0,296	0,259	0,224	0,308	0,245	0,234	2,670	0,267
17	Edge Trimmer	113	0,138	0,139	0,143	0,137	0,143	0,128	0,123	0,143	0,150	0,143	1,386	0,139
18	Planner bawah	113	0,457	0,435	0,450	0,449	0,430	0,434	0,412	0,450	0,475	0,425	4,418	0,442
19	Planner atas	113	0,829	0,521	0,494	0,599	0,521	0,602	0,612	0,600	0,508	0,556	5,842	0,584
20	Black Powder	113	0,756	0,702	0,859	0,841	0,768	0,798	0,771	0,731	0,788	0,819	7,834	0,783
21	Penitik	113	1,200	1,058	1,436	1,145	1,243	1,476	1,296	1,315	1,418	1,144	12,731	1,273
22	Bor Bass Bridge	113	2,001	2,010	1,909	1,988	1,909	1,998	1,949	1,987	2,013	1,992	19,754	1,975

No	Proses	Model	Waktu Pengamatan ke i (Menit)										$\Sigma X_i$	Waktu Siklus
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
23	Crown	113	3,044	3,039	3,085	3,058	3,088	3,109	2,968	2,952	2,901	3,175	30,420	3,042

## 3. Bass 121

No	Proses	Model	Waktu Pengamatan ke i (Menit)										$\Sigma X_i$	Waktu Siklus
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
1	Gambar Plate	121	0,242	0,229	0,243	0,236	0,238	0,240	0,230	0,227	0,235	0,231	2,351	0,235
2	Potong Plate	121	0,577	0,577	0,581	0,578	0,578	0,589	0,579	0,576	0,577	0,578	5,793	0,579
3	Moulder Plate	121	0,280	0,279	0,293	0,284	0,299	0,281	0,297	0,295	0,292	0,292	2,892	0,289
4	Gambar Beech	121	0,276	0,291	0,294	0,280	0,270	0,281	0,292	0,282	0,283	0,290	2,840	0,284
5	Potong Beech	121	0,272	0,348	0,303	0,290	0,303	0,301	0,299	0,298	0,292	0,301	3,008	0,301
6	Moulder Beech	121	0,492	0,529	0,497	0,520	0,509	0,498	0,509	0,507	0,516	0,517	5,094	0,509
7	Gambar Base	121	0,663	0,596	0,590	0,587	0,573	0,684	0,528	0,570	0,526	0,536	5,853	0,585
8	Potong Base	121	0,313	0,279	0,305	0,306	0,304	0,298	0,300	0,312	0,312	0,306	3,035	0,303
9	Moulder Base	121	0,280	0,285	0,286	0,287	0,285	0,284	0,280	0,269	0,285	0,300	2,840	0,284
10	Press 1/2 jadi pasang (Plate + Beech)	121	0,651	0,594	0,620	0,598	0,626	0,611	0,620	0,609	0,608	0,620	6,157	0,616
11	Press 1/2 jadi bongkar (Plate + Beech)	121	0,073	0,070	0,090	0,081	0,081	0,079	0,077	0,072	0,080	0,075	0,779	0,078
12	Molder 1/2 jadi	121	0,918	0,974	1,005	0,962	0,976	0,963	0,916	0,976	0,996	0,950	9,635	0,963
13	Press assy pasang (Base + 1/2 Jadi)	121	1,219	1,095	1,225	1,134	1,176	1,201	1,188	1,200	1,159	1,198	11,793	1,179





No	Proses	Model	Waktu Pengamatan ke i (Menit)										$\Sigma X_i$	Waktu Siklus
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
9	Press leg	113												
10	Bongkar leg	113												
11	Nomi hasil press leg	113												
12	Router leg	113												
13	Moulder leg	113												
14	Planner atas	113	2,225	2,194	2,077	2,216	2,183	2,227	2,066	2,133	2,231	2,146	21,697	2,170
15	Planner bawah	113	2,203	2,112	2,211	2,333	2,205	2,245	2,310	2,245	2,307	2,250	22,421	2,242
16	Edge sander	113	0,404	0,359	0,334	0,387	0,370	0,357	0,349	0,347	0,386	0,363	3,657	0,366
17	Black powder	113	0,735	0,681	0,682	0,692	0,668	0,685	0,681	0,645	0,719	0,657	6,844	0,684
18	Bor	113	4,038	4,303	4,147	4,224	4,284	4,238	4,142	4,095	4,159	4,290	41,919	4,192
19	Router	113	0,493	0,564	0,592	0,622	0,643	0,595	0,570	0,635	0,587	0,569	5,871	0,587
20	Crowning	113	4,687	4,102	4,034	4,351	4,247	4,463	4,029	4,199	3,969	4,381	42,462	4,246

## 6. Treble 121

No	Proses	Model	Waktu Pengamatan ke i (Menit)										$\Sigma X_i$	Waktu Siklus
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
1	Gambar treble	121	0,533	0,457	0,472	0,506	0,483	0,470	0,483	0,460	0,470	0,489	4,822	0,482
2	Potong treble	121	1,785	1,700	1,523	1,658	1,687	1,646	1,723	1,617	1,676	1,637	16,651	1,665
3	Moulder treble	121	2,944	2,054	1,878	2,306	2,345	2,353	2,382	2,240	2,169	2,103	22,774	2,277
4	Router ujung	121	1,631	1,720	1,727	1,676	1,673	1,688	1,612	1,657	1,678	1,698	16,761	1,676
5	Cross Cut Leg	121	0,184	0,191	0,186	0,187	0,190	0,184	0,184	0,188	0,186	0,189	1,868	0,187
6	Gambar leg	121	0,103	0,099	0,106	0,097	0,099	0,101	0,102	0,098	0,103	0,097	1,004	0,100
7	Potong leg	121	0,130	0,131	0,129	0,131	0,130	0,130	0,131	0,130	0,130	0,130	1,302	0,130

No	Proses	Model	Waktu Pengamatan ke i (Menit)										$\sum X_i$	Waktu Siklus
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
8	Sander leg	121	0,092	0,098	0,081	0,098	0,099	0,083	0,092	0,097	0,106	0,093	0,939	0,094
9	Press leg	121	0,547	0,540	0,633	0,603	0,555	0,563	0,556	0,592	0,549	0,617	5,753	0,575
10	Bongkar leg	121	0,188	0,189	0,193	0,152	0,229	0,161	0,184	0,210	0,211	0,178	1,895	0,189
11	Nomi hasil press leg	121	0,608	0,410	0,487	0,570	0,600	0,500	0,442	0,431	0,591	0,649	5,289	0,529
12	Router leg	121	0,525	0,585	0,485	0,544	0,518	0,548	0,566	0,507	0,544	0,548	5,370	0,537
13	Moulder leg	121	0,583	0,613	0,621	0,610	0,598	0,622	0,635	0,573	0,612	0,557	6,024	0,602
14	Planner atas	121	1,987	1,950	1,899	1,929	2,013	1,995	1,866	1,984	1,907	1,927	19,455	1,946
15	Planner bawah	121	2,044	2,138	1,869	2,088	2,032	1,983	1,976	1,974	1,991	2,005	20,099	2,010
16	Edge sander	121												
17	Black powder	121	1,396	1,387	1,640	1,525	1,448	1,535	1,413	1,379	1,501	1,413	14,636	1,464
18	Bor	121	4,777	5,042	4,502	4,676	4,652	4,694	4,718	4,930	4,772	4,840	47,604	4,760
19	Router	121	0,467	0,543	0,403	0,503	0,491	0,412	0,452	0,472	0,484	0,475	4,702	0,470
20	Crowning	121	5,571	5,531	5,500	5,535	5,509	5,539	5,566	5,497	5,519	5,634	0,000	5,540

## LAMPIRAN 2

### Uji Kecukupan Data dan Uji Keseragaman Data

Deskripsi Pekerjaan	Kabinet Model	Waktu Siklus	$\sum X_i$	k/s	$(\sum X_i)^2$	$\sum X_i^2$	N	Akar	N'	Keterangan	Standar Deviasi	BKA	BKB	Keterangan
Gambar Plate	109	0,287	2,866	20	8,21	0,82	10	0,051	0,129	Cukup	0,005	0,297	0,276	Seragam
Potong Plate	109	0,194	1,940	20	3,76	0,38	10	0,080	0,685	Cukup	0,008	0,210	0,178	Seragam
Gambar Beech	109	0,150	1,500	20	2,25	0,23	10	0,050	0,448	Cukup	0,005	0,160	0,140	Seragam



<b>Deskripsi Pekerjaan</b>	<b>Kabinet Model</b>	<b>Waktu Siklus</b>	$\Sigma Xi$	<b>k/s</b>	$(\Sigma Xi)^2$	$\Sigma Xi^2$	<b>N</b>	<b>Akar</b>	<b>N'</b>	<b>Keterangan</b>	<b>Standar Deviasi</b>	<b>BKA</b>	<b>BKB</b>	<b>Keterangan</b>
Potong Beech	109	0,126	1,259	20	1,59	0,16	10	0,062	0,965	Cukup	0,006	0,138	0,114	Seragam
Moulder Beech	109	0,234	2,342	20	5,49	0,55	10	0,089	0,575	Cukup	0,009	0,252	0,216	Seragam
Moulder Base	109	0,058	0,583	20	0,34	0,03	10	0,065	4,904	Cukup	0,006	0,071	0,045	Seragam
Gambar Plate	113	0,205	2,050	20	4,20	0,42	10	0,099	0,928	Cukup	0,010	0,225	0,185	Seragam
Potong Plate	113	0,256	2,563	20	6,57	0,66	10	0,224	3,052	Cukup	0,022	0,301	0,212	Seragam
Moulder Plate	113	0,397	3,965	20	15,72	1,58	10	0,226	1,296	Cukup	0,023	0,442	0,351	Seragam
Gambar Beech	113	0,381	3,810	20	14,52	1,45	10	0,017	0,008	Cukup	0,002	0,384	0,378	Seragam
Potong Beech	113	0,337	3,374	20	11,39	1,14	10	0,012	0,005	Cukup	0,001	0,340	0,335	Seragam
Moulder Beech	113	0,527	5,272	20	27,79	2,78	10	0,139	0,278	Cukup	0,014	0,555	0,499	Seragam
Gambar Base	113	0,544	5,442	20	29,61	2,96	10	0,053	0,039	Cukup	0,005	0,555	0,533	Seragam
Potong Base	113	0,189	1,886	20	3,56	0,36	10	0,004	0,002	Cukup	0,000	0,189	0,188	Seragam
Moulder Base	113	0,305	3,048	20	9,29	0,93	10	0,142	0,872	Cukup	0,014	0,333	0,276	Seragam
Gambar Plate	121	0,235	2,351	20	5,53	0,55	10	0,052	0,192	Cukup	0,005	0,245	0,225	Seragam
Potong Plate	121	0,579	5,793	20	33,55	3,36	10	0,036	0,016	Cukup	0,004	0,586	0,572	Seragam
Moulder Plate	121	0,289	2,892	20	8,36	0,84	10	0,069	0,231	Cukup	0,007	0,303	0,275	Seragam
Gambar Beech	121	0,284	2,840	20	8,06	0,81	10	0,075	0,277	Cukup	0,007	0,299	0,269	Seragam
Potong Beech	121	0,301	3,008	20	9,05	0,91	10	0,181	1,454	Cukup	0,018	0,337	0,265	Seragam
Moulder Beech	121	0,509	5,094	20	25,95	2,60	10	0,110	0,187	Cukup	0,011	0,531	0,487	Seragam
Gambar Base	121	0,585	5,853	20	34,26	3,45	10	0,504	2,965	Cukup	0,050	0,686	0,485	Seragam
Potong Base	121	0,303	3,035	20	9,21	0,92	10	0,093	0,376	Cukup	0,009	0,322	0,285	Seragam
Moulder Base	121	0,284	2,840	20	8,07	0,81	10	0,073	0,266	Cukup	0,007	0,299	0,269	Seragam
Press 1/2 Jadi	109	0,692	6,916	20	47,84	4,79	10	0,187	0,292	Cukup	0,019	0,729	0,654	Seragam
Press 1/2 Jadi	113	0,720	7,200	20	51,85	5,19	10	0,192	0,284	Cukup	0,019	0,758	0,682	Seragam
Press 1/2 Jadi	121	0,616	6,157	20	37,90	3,79	10	0,153	0,247	Cukup	0,015	0,646	0,585	Seragam

Deskripsi Pekerjaan	Kabinet Model	Waktu Siklus	$\sum Xi$	k/s	$(\sum Xi)^2$	$\sum Xi^2$	N	Akar	N'	Keterangan	Standar Deviasi	BKA	BKB	Keterangan
Bongkar 1/2 Jadi	109	0,063	0,625	20	0,39	0,04	10	0,042	1,764	Cukup	0,004	0,071	0,054	Seragam
Bongkar 1/2 Jadi	113	0,061	0,610	20	0,37	0,04	10	0,093	9,224	Cukup	0,009	0,080	0,042	Seragam
Bongkar 1/2 Jadi	121	0,078	0,779	20	0,61	0,06	10	0,057	2,122	Cukup	0,006	0,089	0,067	Seragam
Moulder 1/2 Jadi	109	0,591	5,911	20	34,93	3,50	10	0,135	0,209	Cukup	0,014	0,618	0,564	Seragam
Moulder 1/2 Jadi	113	0,622	6,216	20	38,64	3,87	10	0,248	0,638	Cukup	0,025	0,671	0,572	Seragam
Moulder 1/2 Jadi	121	0,963	9,635	20	92,83	9,29	10	0,278	0,332	Cukup	0,028	1,019	0,908	Seragam
Trimmer Bass	113	0,139	1,386	20	1,92	0,19	10	0,075	1,163	Cukup	0,007	0,154	0,124	Seragam
Penitikkan	109	1,623	16,226	20	263,27	26,41	10	0,894	1,215	Cukup	0,089	1,801	1,444	Seragam
Penitikkan	113	1,273	12,731	20	162,09	16,39	10	1,329	4,360	Cukup	0,133	1,539	1,007	Seragam
Penitikkan	121	0,850	8,504	20	72,31	7,33	10	0,972	5,228	Cukup	0,097	1,045	0,656	Seragam
Crown Bass	109	2,625	26,246	20	688,83	68,90	10	0,462	0,124	Cukup	0,046	2,717	2,532	Seragam
Crown Bass	113	3,042	30,420	20	925,37	92,60	10	0,773	0,259	Cukup	0,077	3,197	2,887	Seragam
Crown Bass	121	3,060	30,599	20	936,30	93,65	10	0,442	0,084	Cukup	0,044	3,148	2,971	Seragam
Press Jadi	109	1,198	11,976	20	143,43	14,38	10	0,610	1,039	Cukup	0,061	1,320	1,076	Seragam
Press Jadi	113	1,000	10,004	20	100,07	10,09	10	0,887	3,147	Cukup	0,089	1,178	0,823	Seragam
Press Jadi	121	1,179	11,793	20	139,08	13,92	10	0,382	0,420	Cukup	0,038	1,256	1,103	Seragam
Bongkar Jadi	109	0,154	1,537	20	2,36	0,24	10	0,146	3,617	Cukup	0,015	0,183	0,124	Seragam
Bongkar Jadi	113	0,136	1,361	20	1,85	0,19	10	0,105	2,402	Cukup	0,011	0,157	0,115	Seragam
Bongkar Jadi	121	0,143	1,428	20	2,04	0,21	10	0,117	2,706	Cukup	0,012	0,166	0,119	Seragam
Nomi Jadi	109	0,373	3,733	20	13,94	1,42	10	0,480	6,620	Cukup	0,048	0,469	0,277	Seragam

<b>Deskripsi Pekerjaan</b>	<b>Kabinet Model</b>	<b>Waktu Siklus</b>	$\Sigma Xi$	<b>k/s</b>	$(\Sigma Xi)^2$	$\Sigma Xi^2$	<b>N</b>	<b>Akar</b>	<b>N'</b>	<b>Keterangan</b>	<b>Standar Deviasi</b>	<b>BKA</b>	<b>BKB</b>	<b>Keterangan</b>
Nomi Jadi	113	0,267	2,670	20	7,13	0,73	10	0,408	9,359	Cukup	0,041	0,349	0,185	Seragam
Nomi Jadi	121	0,742	7,420	20	55,06	5,63	10	1,104	8,862	Cukup	0,110	0,963	0,521	Seragam
Penitikkan	109	1,623	16,226	20	263,27	26,41	10	0,894	1,215	Cukup	0,089	1,801	1,444	Seragam
Penitikkan	113	1,273	12,731	20	162,09	16,39	10	1,329	4,360	Cukup	0,133	1,539	1,007	Seragam
Penitikkan	121	0,850	8,504	20	72,31	7,33	10	0,972	5,228	Cukup	0,097	1,045	0,656	Seragam
Planner Bass Atas	109	0,496	4,964	20	24,65	2,48	10	0,366	2,179	Cukup	0,037	0,570	0,423	Seragam
Planner Bass Atas	113	0,584	5,842	20	34,12	3,50	10	0,917	9,851	Cukup	0,092	0,768	0,401	Seragam
Planner Bass Atas	121	0,364	3,639	20	13,24	1,32	10	0,095	0,272	Cukup	0,009	0,383	0,345	Seragam
Planner Bass Bawah	109	0,609	6,087	20	37,05	3,74	10	0,593	3,802	Cukup	0,059	0,727	0,490	Seragam
Planner Bass Bawah	113	0,442	4,418	20	19,52	1,95	10	0,171	0,597	Cukup	0,017	0,476	0,408	Seragam
Planner Bass Bawah	121	0,588	5,879	20	34,56	3,49	10	0,557	3,586	Cukup	0,056	0,699	0,477	Seragam
Nomi Jadi	109	0,373	3,733	20	13,94	1,42	10	0,480	6,620	Cukup	0,048	0,469	0,277	Seragam
Nomi Jadi	113	0,267	2,670	20	7,13	0,73	10	0,408	9,359	Cukup	0,041	0,349	0,185	Seragam
Nomi Jadi	121	0,742	7,420	20	55,06	5,63	10	1,104	8,862	Cukup	0,110	0,963	0,521	Seragam
Bor Bass	109	1,735	17,347	20	300,93	30,10	10	0,288	0,110	Cukup	0,029	1,792	1,677	Seragam
Bor Bass	113	1,975	19,754	20	390,21	39,03	10	0,372	0,142	Cukup	0,037	2,050	1,901	Seragam
Bor Bass	121	2,131	21,307	20	453,98	45,41	10	0,303	0,081	Cukup	0,030	2,191	2,070	Seragam
Black Powder	109	0,704	7,040	20	49,57	4,98	10	0,446	1,604	Cukup	0,045	0,793	0,615	Seragam
Black Powder	113	0,783	7,834	20	61,37	6,16	10	0,458	1,369	Cukup	0,046	0,875	0,692	Seragam
Black Powder	121	0,820	8,196	20	67,17	6,74	10	0,424	1,071	Cukup	0,042	0,904	0,735	Seragam

<b>Deskripsi Pekerjaan</b>	<b>Kabinet Model</b>	<b>Waktu Siklus</b>	$\sum Xi$	k/s	$(\sum Xi)^2$	$\sum Xi^2$	N	Akar	N'	<b>Keterangan</b>	<b>Standar Deviasi</b>	<b>BKA</b>	<b>BKB</b>	<b>Keterangan</b>
Gambar Treble	109	0,416	4,162	20	17,33	1,74	10	0,212	1,038	Cukup	0,021	0,459	0,374	Seragam
Gambar treble	113	0,355	3,548	20	12,59	1,26	10	0,087	0,243	Cukup	0,009	0,372	0,337	Seragam
Gambar treble	121	0,482	4,822	20	23,25	2,33	10	0,216	0,806	Cukup	0,022	0,526	0,439	Seragam
Potong Treble	109	1,539	15,389	20	236,81	23,69	10	0,248	0,104	Cukup	0,025	1,588	1,489	Seragam
Potong Treble	113	1,569	15,686	20	246,06	24,62	10	0,349	0,198	Cukup	0,035	1,638	1,499	Seragam
Potong Treble	121	1,665	16,651	20	277,25	27,77	10	0,657	0,623	Cukup	0,066	1,796	1,534	Seragam
Moulder Treble	109	1,329	13,290	20	176,64	17,69	10	0,528	0,631	Cukup	0,053	1,435	1,223	Seragam
Moulder Treble	113	2,221	22,208	20	493,17	49,45	10	1,165	1,100	Cukup	0,116	2,454	1,988	Seragam
Moulder Treble	121	2,277	22,774	20	518,65	52,58	10	2,681	5,544	Cukup	0,268	2,814	1,741	Seragam
Planner Treble Atas	109	1,593	15,926	20	253,63	25,43	10	0,832	1,092	Cukup	0,083	1,759	1,426	Seragam
Planner Treble Atas	113	2,170	21,697	20	470,76	47,11	10	0,585	0,290	Cukup	0,058	2,287	2,053	Seragam
Planner Treble Atas	121	1,946	19,455	20	378,51	37,87	10	0,456	0,220	Cukup	0,046	2,037	1,854	Seragam
Planner Treble Bawah	109	1,609	16,091	20	258,92	26,00	10	1,029	1,636	Cukup	0,103	1,815	1,403	Seragam
Planner Treble Bawah	113	2,242	22,421	20	502,70	50,31	10	0,617	0,303	Cukup	0,062	2,365	2,119	Seragam
Planner Treble Bawah	121	2,010	20,099	20	403,95	40,44	10	0,689	0,470	Cukup	0,069	2,148	1,872	Seragam
Router ujung	113	1,131	11,314	20	128,00	12,82	10	0,488	0,744	Cukup	0,049	1,229	1,034	Seragam
Router Ujung	121	1,676	16,761	20	280,93	28,10	10	0,343	0,167	Cukup	0,034	1,745	1,608	Seragam
Trimmer Leg	121	0,094	0,939	20	0,88	0,09	10	0,072	2,321	Cukup	0,007	0,108	0,080	Seragam
Press Leg	121	0,575	5,753	20	33,10	3,32	10	0,314	1,195	Cukup	0,031	0,638	0,512	Seragam
Bongkar Leg	121	0,189	1,895	20	3,59	0,36	10	0,220	5,408	Cukup	0,022	0,234	0,145	Seragam

Deskripsi Pekerjaan	Kabinet Model	Waktu Siklus	$\sum Xi$	k/s	$(\sum Xi)^2$	$\sum Xi^2$	N	Akar	N'	Keterangan	Standar Deviasi	BKA	BKB	Keterangan
Nomi hasil press leg	121	0,529	5,289	20	27,97	2,86	10	0,807	9,325	Cukup	0,081	0,690	0,367	Seragam
Potong Coss Cut Leg	121	0,187	1,868	20	3,49	0,35	10	0,023	0,062	Cukup	0,002	0,191	0,182	Seragam
Gambar Leg Treble	121	0,100	1,004	20	1,01	0,10	10	0,026	0,274	Cukup	0,003	0,106	0,095	Seragam
Potong Leg Trbele	121	0,130	1,302	20	1,69	0,17	10	0,007	0,010	Cukup	0,001	0,131	0,129	Seragam
Bor Treble	109	3,899	38,989	20	1520,11	152,40	10	1,980	1,032	Cukup	0,198	4,295	3,503	Seragam
Bor Treble	113	4,192	41,919	20	1757,21	175,79	10	0,852	0,165	Cukup	0,085	4,362	4,022	Seragam
Bor Treble	121	4,760	47,604	20	2266,17	226,82	10	1,438	0,365	Cukup	0,144	5,048	4,473	Seragam
Black Powder	109	0,902	9,024	20	81,43	8,16	10	0,411	0,829	Cukup	0,041	0,985	0,820	Seragam
Black Powder	113	0,684	6,844	20	46,85	4,69	10	0,254	0,551	Cukup	0,025	0,735	0,634	Seragam
Black Powder	121	1,464	14,636	20	214,21	21,49	10	0,804	1,206	Cukup	0,080	1,624	1,303	Seragam
Crown Treble	109	5,386	53,860	20	2900,92	290,36	10	1,628	0,365	Cukup	0,163	5,712	5,061	Seragam
Crown Treble	113	4,246	42,462	20	1803,00	180,76	10	2,150	1,026	Cukup	0,215	4,676	3,816	Seragam
Crown Treble	121	5,540	55,402	20	3069,38	306,95	10	0,393	0,020	Cukup	0,039	5,619	5,462	Seragam
Router Tengah	109	0,557	5,566	20	30,98	3,10	10	0,148	0,285	Cukup	0,015	0,586	0,527	Seragam
Router Tengah	113	0,587	5,871	20	34,47	3,46	10	0,410	1,947	Cukup	0,041	0,669	0,505	Seragam
Router Tengah	121	0,470	4,702	20	22,11	2,23	10	0,390	2,748	Cukup	0,039	0,548	0,392	Seragam
Edge Sander	109	0,915	9,153	20	83,78	8,38	10	0,213	0,217	Cukup	0,021	0,958	0,873	Seragam
Edge Sander	113	0,366	3,657	20	13,37	1,34	10	0,203	1,235	Cukup	0,020	0,406	0,325	Seragam
Black Powder	109	0,902	9,024	20	81,43	8,16	10	0,411	0,829	Cukup	0,041	0,985	0,820	Seragam
Black Powder	113	0,684	6,844	20	46,85	4,69	10	0,254	0,551	Cukup	0,025	0,735	0,634	Seragam
Black Powder	121	1,464	14,636	20	214,21	21,49	10	0,804	1,206	Cukup	0,080	1,624	1,303	Seragam

## LAMPIRAN 3

## Perhitungan Waktu Baku Operator

Operator	Deskripsi Pekerjaan	Kabinet Model	Terampil	Usaha	Kondisi Kerja	Konsistensi	Rating Factor	Waktu Siklus	Waktu Normal	Waktu Baku/Hari
A	Gambar Plate	109	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,287	0,332	0,416
	Potong Plate	109	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	0,194	0,215	0,269
	Gambar Beech	109	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,150	0,174	0,217
	Potong Beech	109	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	0,126	0,140	0,175
	Moulder Beech	109	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,234	0,272	0,340
	Moulder Base	109	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,058	0,068	0,085
	Gambar Plate	113	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,205	0,238	0,297
	Potong Plate	113	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	0,256	0,285	0,356
	Moulder Plate	113	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,397	0,460	0,575
	Gambar Beech	113	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,381	0,442	0,552
	Potong Beech	113	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	0,337	0,375	0,468
	Moulder Beech	113	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,527	0,612	0,764
	Gambar Base	113	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,544	0,631	0,789
	Potong Base	113	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	0,189	0,209	0,262
	Moulder Base	113	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,305	0,354	0,442
	Gambar Plate	121	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,235	0,273	0,341
	Potong Plate	121	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	0,579	0,643	0,804
	Moulder Plate	121	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,289	0,335	0,419
	Gambar Beech	121	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,284	0,329	0,412
	Potong Beech	121	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	0,301	0,334	0,417
Moulder Beech	121	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,509	0,591	0,739	

Operator	Deskripsi Pekerjaan	Kabinet Model	Terampil	Usaha	Kondisi Kerja	Konsistensi	Rating Factor	Waktu Siklus	Waktu Normal	Waktu Baku/Hari
	Gambar Base	121	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,585	0,679	0,849
	Potong Base	121	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	0,303	0,337	0,421
	Moulder Base	121	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,284	0,329	0,412
	Press 1/2 Jadi	109	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,692	0,802	1,003
	Press 1/2 Jadi	113	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,720	0,835	1,044
	Press 1/2 Jadi	121	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,616	0,714	0,893
	Bongkar 1/2 Jadi	109	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,063	0,073	0,091
	Bongkar 1/2 Jadi	113	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,061	0,071	0,088
	Bongkar 1/2 Jadi	121	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,078	0,090	0,113
	Moulder 1/2 Jadi	109	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,591	0,686	0,857
	Moulder 1/2 Jadi	113	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,622	0,721	0,901
	Moulder 1/2 Jadi	121	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,963	1,118	1,397
	Trimmer Bass	113	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	0,139	0,154	0,192
	Penitikkan	109	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	1,623	1,882	2,353
	Penitikkan	113	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	1,273	1,477	1,846
	Penitikkan	121	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,850	0,986	1,233
	Crown Bass	109	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,496	0,576	0,720
	Crown Bass	113	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	3,042	3,529	4,411
	Crown Bass	121	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	3,060	3,549	4,437
	Press Jadi	109	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	1,198	1,329	1,662
B	Press Jadi	113	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	1,000	1,110	1,388
	Press Jadi	121	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	1,179	1,309	1,636
	Bongkar Jadi	109	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	0,154	0,171	0,213
	Bongkar Jadi	113	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	0,136	0,151	0,189

Operator	Deskripsi Pekerjaan	Kabinet Model	Terampil	Usaha	Kondisi Kerja	Konsistensi	Rating Factor	Waktu Siklus	Waktu Normal	Waktu Baku/Hari
	Bongkar Jadi	121	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	0,143	0,158	0,198
	Nomi Jadi	109	0,11	0,05	-0,03	0,01	1,14	0,373	0,426	0,532
	Nomi Jadi	113	0,11	0,05	-0,03	0,01	1,14	0,267	0,304	0,380
	Nomi Jadi	121	0,11	0,05	-0,03	0,01	1,14	0,742	0,846	1,057
	Penitikkan	109	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	1,623	1,769	2,211
	Penitikkan	113	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	1,273	1,388	1,735
	Penitikkan	121	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	0,850	0,927	1,159
	Planner Bass Atas	109	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	0,496	0,541	0,676
	Planner Bass Atas	113	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	0,584	0,637	0,796
	Planner Bass Atas	121	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	0,364	0,397	0,496
	Planner Bass Bawah	109	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	0,609	0,664	0,829
	Planner Bass Bawah	113	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	0,442	0,482	0,602
C	Planner Bass Bawah	121	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	0,588	0,641	0,801
	Nomi Jadi	109	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	0,588	0,641	0,801
	Nomi Jadi	113	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	0,588	0,641	0,801
	Nomi Jadi	121	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	0,588	0,641	0,801
	Bor Bass	109	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	0,588	0,641	0,801
	Bor Bass	113	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	1,975	2,153	2,691
	Bor Bass	121	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	2,131	2,322	2,903
	Black Powder	109	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	0,704	0,781	0,977
	Black Powder	113	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	0,783	0,870	1,087
	Black Powder	121	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	0,820	0,910	1,137
	Gambar Treble	109	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,416	0,483	0,604
	Gambar treble	113	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,355	0,412	0,515



Operator	Deskripsi Pekerjaan	Kabinet Model	Terampil	Usaha	Kondisi Kerja	Konsistensi	Rating Factor	Waktu Siklus	Waktu Normal	Waktu Baku/Hari
D	Gambar treble	121	0,13	0,05	-0,03	0,01	1,16	0,482	0,559	0,699
	Potong Treble	109	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	1,539	1,708	2,135
	Potong Treble	113	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	1,569	1,741	2,176
	Potong Treble	121	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	1,665	1,848	2,310
	Moulder Treble	109	0,11	0,05	-0,03	0,01	1,14	1,329	1,515	1,894
	Moulder Treble	113	0,11	0,05	-0,03	0,01	1,14	2,221	2,532	3,165
	Moulder Treble	121	0,11	0,05	-0,03	0,01	1,14	2,277	2,596	3,245
	Edge Sander (Chipping)	109	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	0,891	0,971	1,213
	Edge Sander (Chipping)	113	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	0,366	0,399	0,498
E	Planner Treble Atas	109	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	1,593	1,736	2,170
	Planner Treble Atas	113	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	2,170	2,365	2,956
	Planner Treble Atas	121	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	1,946	2,121	2,651
	Planner Treble Bawah	109	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	1,609	1,754	2,192
	Planner Treble Bawah	113	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	2,242	2,444	3,055
	Planner Treble Bawah	121	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	2,010	2,191	2,738
	Router ujung	113	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	1,131	1,233	1,542
	Router Ujung	121	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	1,676	1,827	2,284
	Trimmer Leg	121	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	0,094	0,102	0,128
	Press Leg	121	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	0,575	0,639	0,798
	Bongkar Leg	121	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	0,189	0,210	0,263
	Nomi hasil press leg	121	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	0,529	0,576	0,721
	Potong Coss Cut Leg	121	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	0,187	0,204	0,255
Gambar Leg Treble	121	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	0,100	0,109	0,137	

<b>Operator</b>	<b>Deskripsi Pekerjaan</b>	<b>Kabinet Model</b>	<b>Terampil</b>	<b>Usaha</b>	<b>Kondisi Kerja</b>	<b>Konsistensi</b>	<b>Rating Factor</b>	<b>Waktu Siklus</b>	<b>Waktu Normal</b>	<b>Waktu Baku/Hari</b>
	Potong Leg Treble	121	0,06	0,05	-0,03	0,01	1,09	0,130	0,142	0,177
	Bor Treble	109	0,11	0,05	-0,03	0,01	1,14	3,899	4,445	5,556
	Bor Treble	113	0,11	0,05	-0,03	0,01	1,14	4,012	4,574	5,717
F	Bor Treble	121	0,11	0,05	-0,03	0,01	1,14	4,492	5,121	6,401
	Black Powder	109	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	0,704	0,781	0,977
	Black Powder	113	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	0,783	0,870	1,087
	Black Powder	121	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	0,820	0,910	1,137
	Crown Treble	109	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	5,386	5,978	7,473
	Crown Treble	113	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	4,246	4,713	5,892
G	Crown Treble	121	0,08	0,05	-0,03	0,01	1,11	5,540	6,150	7,687
	Router Tengah	109	0,11	0,05	-0,03	0,01	1,14	0,557	0,634	0,793
	Router Tengah	113	0,11	0,05	-0,03	0,01	1,14	0,587	0,669	0,837
	Router Tengah	121	0,11	0,05	-0,03	0,01	1,14	0,470	0,536	0,670

## LAMPIRAN 4

### Perhitungan Beban Kerja Operator

#### 1. Beban Kerja Bulan Desember 2016

Operator	Deskripsi Pekerjaan	Kabinet Model	Produksi /hari	Waktu Baku/Hari	Total Working	Waktu Efektif kerja	FTE	Total FTE
A	Gambar Plate	109	34	0,416	140,8	5,181	0,037	0,989
	Potong Plate	109	34	0,269	140,8	3,356	0,024	
	Gambar Beech	109	34	0,217	140,8	2,711	0,019	
	Potong Beech	109	34	0,175	140,8	2,178	0,015	
	Moulder Beech	109	34	0,340	140,8	4,234	0,030	
	Moulder Base	109	34	0,085	140,8	1,054	0,007	
	Gambar Plate	113	24	0,297	140,8	2,615	0,019	
	Potong Plate	113	24	0,356	140,8	3,130	0,022	
	Moulder Plate	113	24	0,575	140,8	5,059	0,036	
	Gambar Beech	113	24	0,552	140,8	4,861	0,035	
	Potong Beech	113	24	0,468	140,8	4,120	0,029	
	Moulder Beech	113	24	0,764	140,8	6,727	0,048	
	Gambar Base	113	24	0,789	140,8	6,943	0,049	
	Potong Base	113	24	0,262	140,8	2,302	0,016	
	Moulder Base	113	24	0,442	140,8	3,889	0,028	
	Gambar Plate	121	14	0,341	140,8	1,750	0,012	
	Potong Plate	121	14	0,804	140,8	4,126	0,029	
	Moulder Plate	121	14	0,419	140,8	2,152	0,015	
	Gambar Beech	121	14	0,412	140,8	2,114	0,015	
	Potong Beech	121	14	0,417	140,8	2,142	0,015	
Moulder	121	14	0,739	140,8	3,792	0,027		

Operator	Deskripsi Pekerjaan	Kabinet Model	Produksi /hari	Waktu Baku/Hari	Total Working	Waktu Efektif kerja	FTE	Total FTE
	Beech							
	Gambar Base	121	14	0,849	140,8	4,357	0,031	
	Potong Base	121	14	0,421	140,8	2,162	0,015	
	Moulder Base	121	14	0,412	140,8	2,114	0,015	
	Press 1/2 Jadi	109	34	1,003	140,8	12,502	0,089	
	Press 1/2 Jadi	113	24	1,044	140,8	9,188	0,065	
	Press 1/2 Jadi	121	14	0,893	140,8	4,583	0,033	
	Bongkar 1/2 Jadi	109	34	0,091	140,8	1,130	0,008	
	Bongkar 1/2 Jadi	113	24	0,088	140,8	0,779	0,006	
	Bongkar 1/2 Jadi	121	14	0,113	140,8	0,579	0,004	
	Moulder 1/2 Jadi	109	34	0,857	140,8	10,684	0,076	
	Moulder 1/2 Jadi	113	24	0,901	140,8	7,931	0,056	
	Moulder 1/2 Jadi	121	14	1,397	140,8	7,172	0,051	
	Trimmer Bass	113	24	0,192	140,8	1,692	0,012	
	Penitikkan	109	17	2,353	140,8	14,665	0,104	
	Penitikkan	113	12	1,846	140,8	8,123	0,058	
	Penitikkan	121	7	1,233	140,8	3,165	0,022	
	Crown Bass	109	34	0,720	140,8	8,974	0,064	
	Crown Bass	113	24	4,411	140,8	38,816	0,276	
	Crown Bass	121	14	4,437	140,8	22,776	0,162	1,072
B	Press Jadi	109	34	1,662	140,8	20,716	0,147	
	Press Jadi	113	24	1,388	140,8	12,214	0,087	
	Press Jadi	121	14	1,636	140,8	8,400	0,060	
	Bongkar Jadi	109	34	0,213	140,8	2,659	0,019	
	Bongkar Jadi	113	24	0,189	140,8	1,662	0,012	
	Bongkar	121	14	0,198	140,8	1,017	0,007	

Operator	Deskripsi Pekerjaan	Kabinet Model	Produksi /hari	Waktu Baku/Hari	Total Working	Waktu Efektif kerja	FTE	Total FTE
	Jadi							
	Nomi Jadi	109	17	0,532	140,8	3,316	0,024	
	Nomi Jadi	113	12	0,380	140,8	1,674	0,012	
	Nomi Jadi	121	7	1,057	140,8	2,714	0,019	
	Penitikkan	109	34	2,211	140,8	27,561	0,196	
	Penitikkan	113	24	1,735	140,8	15,265	0,108	
	Penitikkan	121	14	1,159	140,8	5,947	0,042	
	Planner Bass Atas	109	34	0,676	140,8	8,432	0,060	
	Planner Bass Atas	113	24	0,796	140,8	7,004	0,050	
	Planner Bass Atas	121	14	0,496	140,8	2,545	0,018	
	Planner Bass Bawah	109	34	0,829	140,8	10,340	0,073	
	Planner Bass Bawah	113	24	0,602	140,8	5,297	0,038	
	Planner Bass Bawah	121	14	0,801	140,8	4,112	0,029	1,230
C	Nomi Jadi	109	17	0,801	140,8	4,993	0,035	
	Nomi Jadi	113	12	0,801	140,8	3,525	0,025	
	Nomi Jadi	121	7	0,801	140,8	2,056	0,015	
	Bor Bass	109	34	0,801	140,8	9,986	0,071	
	Bor Bass	113	24	2,691	140,8	23,685	0,168	
	Bor Bass	121	14	2,903	140,8	14,902	0,106	
	Black Powder	109	34	0,977	140,8	12,178	0,086	
	Black Powder	113	24	1,087	140,8	9,565	0,068	
	Black Powder	121	14	1,137	140,8	5,838	0,041	
	Gambar Treble	109	34	0,604	140,8	7,524	0,053	
	Gambar treble	113	24	0,515	140,8	4,528	0,032	
	Gambar treble	121	14	0,699	140,8	3,589	0,025	1,143
	Potong Treble	109	34	2,135	140,8	26,619	0,189	
D	Potong	113	24	2,176	140,8	19,153	0,136	

<b>Operator</b>	<b>Deskripsi Pekerjaan</b>	<b>Kabinet Model</b>	<b>Produksi /hari</b>	<b>Waktu Baku/Hari</b>	<b>Total Working</b>	<b>Waktu Efektif kerja</b>	<b>FTE</b>	<b>Total FTE</b>
	Treble Potong Treble	121	14	2,310	140,8	11,860	0,084	
	Treble Moulder Treble	109	34	1,894	140,8	23,610	0,168	
	Treble Moulder Treble	113	24	3,165	140,8	27,848	0,198	
	Treble Moulder Treble	121	14	3,245	140,8	16,659	0,118	
	Edge Sander (Chipping)	109	34	1,213	140,8	15,127	0,107	
	Edge Sander (Chipping)	113	24	0,498	140,8	4,385	0,031	
	Planner Treble Atas	109	34	2,170	140,8	27,051	0,192	
	Planner Treble Atas	113	24	2,956	140,8	26,015	0,185	
	Planner Treble Atas	121	14	2,651	140,8	13,607	0,097	
	Planner Treble Bawah	109	34	2,192	140,8	27,332	0,194	
	Planner Treble Bawah	113	24	3,055	140,8	26,883	0,191	
	Planner Treble Bawah	121	14	2,738	140,8	14,057	0,100	1,228
	Router ujung	113	24	1,542	140,8	13,565	0,096	
E	Router Ujung	121	14	2,284	140,8	11,723	0,083	
	Trimmer Leg	121	14	0,128	140,8	0,657	0,005	
	Press Leg	121	14	0,798	140,8	4,098	0,029	
	Bongkar Leg	121	14	0,263	140,8	1,350	0,010	
	Nomi hasil press leg	121	14	0,721	140,8	3,699	0,026	

Operator	Deskripsi Pekerjaan	Kabinet Model	Produksi /hari	Waktu Baku/Hari	Total Working	Waktu Efektif kerja	FTE	Total FTE
	Potong Coss Cut Leg Gambar	121	14	0,255	140,8	1,307	0,009	
	Leg Treble Potong Leg Treble	121	14	0,137	140,8	0,702	0,005	
	Leg Treble	121	14	0,177	140,8	0,910	0,006	
F	Bor Treble	109	34	5,556	140,8	69,263	0,492	
	Bor Treble	113	24	5,717	140,8	50,310	0,357	
	Bor Treble	121	14	6,401	140,8	32,859	0,233	
	Black Powder	109	34	0,977	140,8	12,178	0,086	1,279
	Black Powder	113	24	1,087	140,8	9,565	0,068	
	Black Powder	121	14	1,137	140,8	5,838	0,041	
G	Crown Treble	109	34	7,473	140,8	93,165	0,662	
	Crown Treble	113	24	5,892	140,8	51,846	0,368	
	Crown Treble	121	14	7,687	140,8	39,460	0,280	
	Router Tengah	109	37	0,793	140,8	10,760	0,076	1,463
	Router Tengah	113	23	0,837	140,8	7,055	0,050	
	Router Tengah	121	15	0,670	140,8	3,686	0,026	

## 2. Beban Kerja Bulan Januari 2017

Operator	Deskripsi Pekerjaan	Kabinet Model	Produksi /hari	Waktu Baku/Hari	Total Working	Waktu Efektif kerja	FTE	Total FTE
	Gambar Plate	109	38	0,416	140,8	5,784	0,041	
	Potong Plate	109	38	0,269	140,8	3,747	0,027	
	Gambar Beech	109	38	0,217	140,8	3,026	0,021	1,028
	Potong Beech	109	38	0,175	140,8	2,431	0,017	
	Moulder	109	38	0,340	140,8	4,726	0,034	

<b>Operator</b>	<b>Deskripsi Pekerjaan</b>	<b>Kabinet Model</b>	<b>Produksi /hari</b>	<b>Waktu Baku/Hari</b>	<b>Total Working</b>	<b>Waktu Efektif kerja</b>	<b>FTE</b>	<b>Total FTE</b>
A	Beech Moulder Base	109	38	0,085	140,8	1,176	0,008	
	Gambar Plate	113	25	0,297	140,8	2,690	0,019	
	Potong Plate	113	25	0,356	140,8	3,219	0,023	
	Moulder Plate	113	25	0,575	140,8	5,203	0,037	
	Gambar Beech	113	25	0,552	140,8	5,000	0,036	
	Potong Beech	113	25	0,468	140,8	4,237	0,030	
	Moulder Beech	113	25	0,764	140,8	6,918	0,049	
	Gambar Base	113	25	0,789	140,8	7,141	0,051	
	Potong Base	113	25	0,262	140,8	2,368	0,017	
	Moulder Base	113	25	0,442	140,8	4,000	0,028	
	Gambar Plate	121	14	0,341	140,8	1,693	0,012	
	Potong Plate	121	14	0,804	140,8	3,992	0,028	
	Moulder Plate	121	14	0,419	140,8	2,083	0,015	
	Gambar Beech	121	14	0,412	140,8	2,045	0,015	
	Potong Beech	121	14	0,417	140,8	2,073	0,015	
	Moulder Beech	121	14	0,739	140,8	3,669	0,026	
	Gambar Base	121	14	0,849	140,8	4,215	0,030	
	Potong Base	121	14	0,421	140,8	2,091	0,015	
	Moulder Base	121	14	0,412	140,8	2,045	0,015	
	Press 1/2 Jadi	109	38	1,003	140,8	13,957	0,099	
	Press 1/2 Jadi	113	25	1,044	140,8	9,449	0,067	
	Press 1/2 Jadi	121	14	0,893	140,8	4,434	0,031	



Operator	Deskripsi Pekerjaan	Kabinet Model	Produksi /hari	Waktu Baku/Hari	Total Working	Waktu Efektif kerja	FTE	Total FTE
	Bongkar 1/2 Jadi	109	38	0,091	140,8	1,262	0,009	
	Bongkar 1/2 Jadi	113	25	0,088	140,8	0,801	0,006	
	Bongkar 1/2 Jadi	121	14	0,113	140,8	0,561	0,004	
	Moulder 1/2 Jadi	109	38	0,857	140,8	11,927	0,085	
	Moulder 1/2 Jadi	113	25	0,901	140,8	8,157	0,058	
	Moulder 1/2 Jadi	121	14	1,397	140,8	6,939	0,049	
	Trimmer Bass	113	25	0,192	140,8	1,740	0,012	
	Penitikkan	109	19	2,353	140,8	16,371	0,116	
	Penitikkan	113	12	1,846	140,8	8,353	0,059	
	Penitikkan	121	7	1,233	140,8	3,062	0,022	
	Crown Bass	109	38	0,720	140,8	10,018	0,071	
	Crown Bass	113	25	4,411	140,8	39,919	0,284	
	Crown Bass	121	14	4,437	140,8	22,036	0,157	
B	Press Jadi	109	38	1,662	140,8	23,125	0,164	1,174
	Press Jadi	113	25	1,388	140,8	12,561	0,089	
	Press Jadi	121	14	1,636	140,8	8,127	0,058	
	Bongkar Jadi	109	38	0,213	140,8	2,968	0,021	
	Bongkar Jadi	113	25	0,189	140,8	1,709	0,012	
	Bongkar Jadi	121	14	0,198	140,8	0,984	0,007	
	Nomi Jadi	109	38	0,532	140,8	7,403	0,053	
	Nomi Jadi	113	25	0,380	140,8	3,443	0,024	
	Nomi Jadi	121	14	1,057	140,8	5,252	0,037	
		Penitikkan	109	38	2,211	140,8	30,766	
	Penitikkan	113	25	1,735	140,8	15,698	0,111	
	Penitikkan	121	14	1,159	140,8	5,754	0,041	
	Planner Bass Atas	109	38	0,676	140,8	9,413	0,067	1,216
	Planner Bass Atas	113	25	0,796	140,8	7,203	0,051	
	Planner	121	14	0,496	140,8	2,462	0,017	

Operator	Deskripsi Pekerjaan	Kabinet Model	Produksi /hari	Waktu Baku/Hari	Total Working	Waktu Efektif kerja	FTE	Total FTE	
C	Bass Atas Planner	109	38	0,829	140,8	11,542	0,082		
	Bass Bawah Planner	113	25	0,602	140,8	5,448	0,039		
	Bass Bawah Planner	121	14	0,801	140,8	3,978	0,028		
	Bor Bass	109	38	0,801	140,8	11,148	0,079		
	Bor Bass	113	25	2,691	140,8	24,358	0,173		
	Bor Bass	121	14	2,903	140,8	14,418	0,102		
	Black Powder	109	38	0,977	140,8	13,595	0,097		
	Black Powder	113	25	1,087	140,8	9,837	0,070		
	Black Powder	121	14	1,137	140,8	5,648	0,040		
	D	Gambar Treble	109	38	0,604	140,8	8,399	0,060	
		Gambar treble	113	25	0,515	140,8	4,656	0,033	
		Gambar treble	121	14	0,699	140,8	3,473	0,025	
		Potong Treble	109	38	2,193	140,8	30,518	0,217	
Potong Treble		113	25	2,235	140,8	20,229	0,144		
Potong Treble		121	14	2,373	140,8	11,785	0,084	1,219	
Moulder Treble		109	38	1,894	140,8	26,357	0,187		
Moulder Treble		113	25	3,165	140,8	28,639	0,203		
Moulder Treble		121	14	3,245	140,8	16,118	0,114		
Edge Sander		109	38	1,213	140,8	16,886	0,120		
Edge Sander		113	25	0,498	140,8	4,509	0,032		
Planner Treble Atas		109	38	2,170	140,8	30,198	0,214	1,275	
Planner		113	25	2,956	140,8	26,754	0,190		

Operator	Deskripsi Pekerjaan	Kabinet Model	Produksi /hari	Waktu Baku/Hari	Total Working	Waktu Efektif kerja	FTE	Total FTE	
E	Treble Atas Planner	121	14	2,651	140,8	13,166	0,094		
	Treble Atas Planner	109	38	2,192	140,8	30,511	0,217		
	Treble Bawah Planner	113	25	3,055	140,8	27,647	0,196		
	Treble Bawah Planner	121	14	2,738	140,8	13,601	0,097		
	Router ujung	113	25	1,542	140,8	13,951	0,099		
	Router Ujung	121	14	2,284	140,8	11,342	0,081		
	Trimmer Leg	121	14	0,128	140,8	0,636	0,005		
	Press Leg	121	14	0,798	140,8	3,965	0,028		
	Bongkar Leg	121	14	0,263	140,8	1,306	0,009		
	Nomi hasil press leg	121	14	0,721	140,8	3,579	0,025		
	Potong Coss Cut Leg	121	14	0,255	140,8	1,264	0,009		
	Gambar Leg	121	14	0,137	140,8	0,679	0,005		
	Treble Potong Leg	121	14	0,177	140,8	0,881	0,006		
	Treble								
	Bor Treble	109	38	5,556	140,8	77,319	0,549		
	Bor Treble	113	25	5,717	140,8	51,740	0,367		
	Bor Treble	121	14	6,401	140,8	31,792	0,226		
	Black Powder	109	38	1,286	140,8	17,896	0,127	1,406	
	Black Powder	113	25	0,975	140,8	8,827	0,063		
	Black Powder	121	14	2,086	140,8	10,359	0,074		
Crown	109	38	7,675	140,8	106,812	0,759	<u>1,582</u>		



Operator	Deskripsi Pekerjaan	Kabinet Model	Produksi /hari	Waktu Baku/Hari	Total Working	Waktu Efektif kerja)	FTE	Total FTE
	Moulder Base	113	26	0,415	128,0	3,572	0,028	
	Gambar Plate	121	22	0,320	128,0	2,301	0,018	
	Potong Plate	121	22	0,789	128,0	5,669	0,044	
	Moulder Plate	121	22	0,394	128,0	2,830	0,022	
	Gambar Beech	121	22	0,387	128,0	2,779	0,022	
	Potong Beech	121	22	0,410	128,0	2,944	0,023	
	Moulder Beech	121	22	0,694	128,0	4,986	0,039	
	Gambar Base	121	22	0,797	128,0	5,729	0,045	
	Potong Base	121	22	0,413	128,0	2,970	0,023	
	Moulder Base	121	22	0,387	128,0	2,780	0,022	
	Nomi Jadi	109	36	0,509	128,0	6,171	0,048	
	Nomi Jadi	113	26	0,364	128,0	3,129	0,024	
	Nomi Jadi	121	22	1,011	128,0	7,262	0,057	
	Penitikkan	109	36	2,211	128,0	26,824	0,210	
	Penitikkan	113	26	1,735	128,0	14,918	0,117	
	Penitikkan	121	22	1,159	128,0	8,323	0,065	
	Press 1/2 Jadi	109	36	1,003	128,0	12,168	0,095	
	Press 1/2 Jadi	113	26	1,044	128,0	8,979	0,070	
	Press 1/2 Jadi	121	22	0,893	128,0	6,413	0,050	
	Bongkar 1/2 Jadi	109	36	0,091	128,0	1,100	0,009	
	Bongkar 1/2 Jadi	113	26	0,088	128,0	0,761	0,006	1,165
	Bongkar 1/2 Jadi	121	22	0,113	128,0	0,811	0,006	
	Moulder 1/2 Jadi	109	36	0,857	128,0	10,399	0,081	
A	Moulder 1/2 Jadi	113	26	0,901	128,0	7,751	0,061	
	Moulder 1/2 Jadi	121	22	1,397	128,0	10,036	0,078	

Operator	Deskripsi Pekerjaan	Kabinet Model	Produksi /hari	Waktu Baku/Hari	Total Working	Waktu Efektif kerja)	FTE	Total FTE
	Press Jadi	109	36	1,662	128,0	20,162	0,158	
	Press Jadi	113	26	1,388	128,0	11,937	0,093	
	Press Jadi	121	22	1,636	128,0	11,754	0,092	
	Bongkar Jadi	109	36	0,213	128,0	2,588	0,020	
	Bongkar Jadi	113	26	0,189	128,0	1,624	0,013	
	Bongkar Jadi	121	22	0,198	128,0	1,423	0,011	
	Planner Bass Atas	109	36	0,676	128,0	8,207	0,064	
	Planner Bass Atas	113	26	0,796	128,0	6,845	0,053	
	Planner Bass Atas	121	22	0,496	128,0	3,561	0,028	
	Planner Bass Bawah	109	36	0,829	128,0	10,063	0,079	
	Planner Bass Bawah	113	26	0,602	128,0	5,177	0,040	
	Planner Bass Bawah	121	22	0,801	128,0	5,754	0,045	
	Trimmer Bass	113	26	0,192	128,0	1,654	0,013	
	Black Powder	109	36	0,977	128,0	11,852	0,093	
	Black Powder	113	26	1,087	128,0	9,348	0,073	
	Black Powder	121	22	1,137	128,0	8,169	0,064	
B	Bor Bass	109	36	0,801	128,0	9,719	0,076	
	Bor Bass	113	26	2,691	128,0	23,146	0,181	1,263
	Bor Bass	121	22	2,903	128,0	20,854	0,163	
	Crown Bass	109	36	0,720	128,0	8,734	0,068	
	Crown Bass	113	26	4,411	128,0	37,934	0,296	
	Crown Bass	121	22	4,437	128,0	31,871	0,249	
	Gambar Treble	109	36	0,604	128,0	7,323	0,057	1,197
	Gambar	113	26	0,515	128,0	4,425	0,035	

Operator	Deskripsi Pekerjaan	Kabinet Model	Produksi /hari	Waktu Baku/Hari	Total Working	Waktu Efektif kerja)	FTE	Total FTE
D	treble Gambar treble	121	22	0,699	128,0	5,023	0,039	
	Potong Treble	109	36	2,193	128,0	26,607	0,208	
	Potong Treble	113	26	2,235	128,0	19,224	0,150	
	Potong Treble	121	22	2,373	128,0	17,044	0,133	
	Moulder Treble	109	36	1,894	128,0	22,979	0,180	
	Moulder Treble	113	26	3,165	128,0	27,215	0,213	
	Moulder Treble	121	22	3,245	128,0	23,312	0,182	
	Planner Treble Atas	109	36	2,170	128,0	26,328	0,206	
E	Planner Treble Atas	113	26	2,956	128,0	25,424	0,199	
	Planner Treble Atas	121	22	2,651	128,0	19,042	0,149	
	Planner Treble Bawah	109	36	2,192	128,0	26,601	0,208	
	Planner Treble Bawah	113	26	3,055	128,0	26,272	0,205	
	Planner Treble Bawah	121	22	2,738	128,0	19,671	0,154	1,259
	Potong Coss Cut Leg	121	22	0,255	128,0	1,828	0,014	
	Gambar Leg Treble	121	22	0,137	128,0	0,983	0,008	
	Potong Leg Treble	121	22	0,177	128,0	1,274	0,010	
	Trimmer Leg	121	22	0,128	128,0	0,919	0,007	
	Press Leg	121	22	0,798	128,0	5,734	0,045	

Operator	Deskripsi Pekerjaan	Kabinet Model	Produksi /hari	Waktu Baku/Hari	Total Working	Waktu Efektif kerja)	FTE	Total FTE
	Bongkar Leg Nomi	121	22	0,263	128,0	1,889	0,015	
	hasil press leg	121	22	0,721	128,0	5,176	0,040	
F	Bor Treble	109	36	5,556	128,0	67,411	0,527	1,270
	Bor Treble	113	26	5,717	128,0	49,167	0,384	
	Bor Treble	121	22	6,401	128,0	45,981	0,359	
G	Crown Treble	109	18	7,675	128,0	46,562	0,364	1,189
	Crown Treble	113	13	6,051	128,0	26,018	0,203	
	Crown Treble	121	11	7,895	128,0	28,355	0,222	
	Router Tengah	109	36	0,793	128,0	9,623	0,075	
	Router Tengah	113	26	0,837	128,0	7,195	0,056	
	Router Tengah	121	22	0,670	128,0	4,814	0,038	
	Router Ujung	121	22	2,284	128,0	16,404	0,128	
Router ujung	113	26	1,542	128,0	13,257	0,104		
C	Black Powder	109	36	1,286	128,0	15,602	0,122	1,242
	Black Powder	113	26	0,975	128,0	8,388	0,066	
	Black Powder	121	22	2,086	128,0	14,982	0,117	
	Crown Treble	109	18	7,675	128,0	46,562	0,364	
	Crown Treble	113	13	6,051	128,0	26,018	0,203	
	Crown Treble	121	11	7,895	128,0	28,355	0,222	
	Edge Sander	109	36	1,213	128,0	14,723	0,115	
	Edge Sander	113	26	0,498	128,0	4,285	0,033	
	Edge Sander	121	22	0,670	128,0	4,814	0,038	



## 4. Beban Kerja Bulan Maret 2017

<b>Operator</b>	<b>Deskripsi Pekerjaan</b>	<b>Kabinet Model</b>	<b>Produksi /hari</b>	<b>Waktu Baku/Hari</b>	<b>Total Working</b>	<b>Waktu Efektif kerja</b>	<b>FTE</b>	<b>Total FTE</b>
A	Gambar Plate	109	28	0,416	140,8	4,204	0,030	1,125
	Potong Plate	109	28	0,269	140,8	2,724	0,019	
	Gambar Beech	109	28	0,217	140,8	2,200	0,016	
	Potong Beech	109	28	0,175	140,8	1,767	0,013	
	Moulder Beech	109	28	0,340	140,8	3,436	0,024	
	Moulder Base	109	28	0,085	140,8	0,855	0,006	
	Gambar Plate	113	20	0,297	140,8	2,199	0,016	
	Potong Plate	113	20	0,356	140,8	2,632	0,019	
	Moulder Plate	113	20	0,575	140,8	4,254	0,030	
	Gambar Beech	113	20	0,552	140,8	4,088	0,029	
	Potong Beech	113	20	0,468	140,8	3,464	0,025	
	Moulder Beech	113	20	0,764	140,8	5,657	0,040	
	Gambar Base	113	20	0,789	140,8	5,839	0,041	
	Potong Base	113	20	0,262	140,8	1,936	0,014	
	Moulder Base	113	20	0,442	140,8	3,271	0,023	
	Gambar Plate	121	12	0,341	140,8	1,460	0,010	
	Potong Plate	121	12	0,804	140,8	3,443	0,024	
	Moulder Plate	121	12	0,419	140,8	1,796	0,013	
	Gambar Beech	121	12	0,412	140,8	1,764	0,013	
	Potong Beech	121	12	0,417	140,8	1,788	0,013	
Moulder Beech	121	12	0,739	140,8	3,164	0,022		
Gambar Base	121	12	0,849	140,8	3,635	0,026		

Operator	Deskripsi Pekerjaan	Kabinet Model	Produksi /hari	Waktu Baku/Hari	Total Working	Waktu Efektif kerja	FTE	Total FTE
	Potong Base	121	12	0,421	140,8	1,804	0,013	
	Moulder Base	121	12	0,412	140,8	1,764	0,013	
	Press 1/2 Jadi	109	28	1,003	140,8	10,146	0,072	
	Press 1/2 Jadi	113	20	1,044	140,8	7,726	0,055	
	Press 1/2 Jadi	121	12	0,893	140,8	3,824	0,027	
	Bongkar 1/2 Jadi	109	28	0,091	140,8	0,917	0,007	
	Bongkar 1/2 Jadi	113	20	0,088	140,8	0,655	0,005	
	Bongkar 1/2 Jadi	121	12	0,113	140,8	0,484	0,003	
	Moulder 1/2 Jadi	109	28	0,857	140,8	8,670	0,062	
	Moulder 1/2 Jadi	113	20	0,901	140,8	6,670	0,047	
	Moulder 1/2 Jadi	121	12	1,397	140,8	5,984	0,043	
	Trimmer Bass	113	20	0,192	140,8	1,423	0,010	
	Penitikkan	109	28	2,353	140,8	23,802	0,169	
	Penitikkan	113	20	1,846	140,8	13,661	0,097	
	Penitikkan	121	12	1,233	140,8	5,281	0,038	
	Crown Bass	109	14	0,720	140,8	3,641	0,026	
	Crown Bass	113	10	4,411	140,8	16,320	0,116	
	Crown Bass	121	6	4,437	140,8	9,502	0,067	
	Press Jadi	109	28	1,662	140,8	16,811	0,119	
	Press Jadi	113	20	1,388	140,8	10,271	0,073	
	Press Jadi	121	12	1,636	140,8	7,009	0,050	
	Bongkar Jadi	109	28	0,213	140,8	2,157	0,015	
	Bongkar Jadi	113	20	0,189	140,8	1,397	0,010	1,243
	Bongkar Jadi	121	12	0,198	140,8	0,849	0,006	
	Nomi Jadi	109	28	0,532	140,8	5,382	0,038	
B	Nomi Jadi	113	20	0,380	140,8	2,816	0,020	
	Nomi Jadi	121	12	1,057	140,8	4,529	0,032	
	Planner	109	28	0,676	140,8	6,843	0,049	

Operator	Deskripsi Pekerjaan	Kabinet Model	Produksi /hari	Waktu Baku/Hari	Total Working	Waktu Efektif kerja	FTE	Total FTE
	Bass Atas							
	Planner Bass Atas	113	20	0,796	140,8	5,890	0,042	
	Planner Bass Atas	121	12	0,496	140,8	2,123	0,015	
	Planner Bass Bawah	109	28	0,829	140,8	8,391	0,060	
	Planner Bass Bawah	113	20	0,602	140,8	4,454	0,032	
	Planner Bass Bawah	121	12	0,801	140,8	3,431	0,024	
	Bor Bass	109	28	0,801	140,8	8,104	0,058	
	Bor Bass	113	20	2,691	140,8	19,917	0,141	
	Bor Bass	121	12	2,903	140,8	12,435	0,088	
	Black Powder	109	28	0,977	140,8	9,882	0,070	
	Black Powder	113	20	1,087	140,8	8,043	0,057	
	Black Powder	121	12	1,137	140,8	4,871	0,035	
	Gambar Treble	109	28	0,604	140,8	6,106	0,043	
	Gambar treble	113	20	0,515	140,8	3,808	0,027	
	Gambar treble	121	12	0,699	140,8	2,995	0,021	
	Potong Treble	109	28	2,193	140,8	22,185	0,158	
	Potong Treble	113	20	2,235	140,8	16,541	0,117	
	Potong Treble	121	12	2,373	140,8	10,163	0,072	
D	Moulder Treble	109	28	1,894	140,8	19,160	0,136	1,163
	Moulder Treble	113	20	3,165	140,8	23,418	0,166	
	Moulder Treble	121	12	3,245	140,8	13,901	0,099	
	Edge Sander	109	28	1,213	140,8	12,276	0,087	
	Edge Sander	113	20	0,498	140,8	3,687	0,026	
	Crown Bass	109	14	0,720	140,8	3,641	0,026	
	Crown Bass	113	10	4,411	140,8	16,320	0,116	

<b>Operator</b>	<b>Deskripsi Pekerjaan</b>	<b>Kabinet Model</b>	<b>Produksi /hari</b>	<b>Waktu Baku/Hari</b>	<b>Total Working</b>	<b>Waktu Efektif kerja</b>	<b>FTE</b>	<b>Total FTE</b>		
	Crown Bass	121	6	4,437	140,8	9,502	0,067			
E	Planner Treble Atas	109	28	2,170	140,8	21,952	0,156	1,019		
	Planner Treble Atas	113	20	2,956	140,8	21,876	0,155			
	Planner Treble Atas	121	12	2,651	140,8	11,354	0,081			
	Planner Treble Bawah	109	28	2,192	140,8	22,180	0,158			
	Planner Treble Bawah	113	20	3,055	140,8	22,606	0,161			
	Planner Treble Bawah	121	12	2,738	140,8	11,730	0,083			
	Router ujung	113	20	1,542	140,8	11,407	0,081			
	Router Ujung	121	12	2,284	140,8	9,782	0,069			
	Trimmer Leg	121	12	0,128	140,8	0,548	0,004			
	Press Leg	121	12	0,798	140,8	3,419	0,024			
	Bongkar Leg	121	12	0,263	140,8	1,126	0,008			
	Nomi hasil press leg	121	12	0,721	140,8	3,086	0,022			
	Potong Coss Cut Leg	121	12	0,255	140,8	1,090	0,008			
	Gambar Leg Treble	121	12	0,137	140,8	0,586	0,004			
	Potong Leg Treble	121	12	0,177	140,8	0,760	0,005			
	F	Bor Treble	109	28	5,556	140,8	56,207		0,399	1,102
		Bor Treble	113	20	5,717	140,8	42,307		0,300	
		Bor Treble	121	12	6,401	140,8	27,418		0,195	
		Black Powder	109	28	1,286	140,8	13,009		0,092	
		Black Powder	113	20	0,975	140,8	7,217		0,051	
Black Powder		121	12	2,086	140,8	8,933	0,063			
G	Crown Treble	109	28	7,675	140,8	77,646	0,551	1,231		

Operator	Deskripsi Pekerjaan	Kabinet Model	Produksi /hari	Waktu Baku/Hari	Total Working	Waktu Efektif kerja	FTE	Total FTE
	Crown Treble	113	20	6,051	140,8	44,776	0,318	
	Crown Treble	121	12	7,895	140,8	33,816	0,240	
	Router Tengah	109	28	0,793	140,8	8,024	0,057	
	Router Tengah	113	20	0,837	140,8	6,191	0,044	
	Router Tengah	121	12	0,670	140,8	2,870	0,020	

## LAMPIRAN 5

### Faktor Penilaian Kelonggaran

Faktor	Contoh Pekerjaan	Kelonggaran (%)		
		Ekivalen Beban	Pria	Wanita
<b>A. Tenaga yang dikeluarkan</b>				
1. Dapat diabaikan.	Bekerja dimeja, duduk.	Tanpa beban	0,0 - 6,0	0,0 - 6,0
2. Sangat ringan.	Bekerja di meja, berdiri.	0,00 - 2,25 kg	6,0 - 7,5	6,0 - 7,5
3. Ringan.	Menyekop, ringan.	2,25 - 9,00 kg	7,5 - 12,0	7,5 - 16,0
4. Sedang.	Mencangkul.	9,00 - 18,00 kg	12,0 - 19,0	16,0 - 30,0
5. Berat.	Mengayun palu yang berat.	19,00 - 27,00 kg	19,0 - 30,0	
6. Sangat Berat.	Memanggul beban.	27,00 - 50,00 kg	30,0 - 50,0	
7. Luar biasa berat.	Memanggul karung berat.	dias 50 kg		
<b>B. Sikap Bekerja</b>				
1. Duduk	Bekerja duduk, ringan.		0,0 - 1,0	
2. Berdiri diatas dua kaki.	Badan tegak, ditumpu dua kaki.		1,0 - 2,5	
3. Berdiri diatas satu kaki.	Satu kaki mengerjakan alat kontrol.		2,5 - 4,0	
4. Berbaring.	Pada bagian sisi, belakang atau depan badan.		2,5 - 4,0	
5. Membungkuk.	Badan dibungkukkan bertumpu pada kedua kaki.		4,0 - 10	
<b>C. Gerakan kerja</b>				
1. Normal.	Ayunan bebas dari palu.		0	
2. Agak terbatas.	Ayunan terbatas dari palu.		0 - 5	
3. Sulit.	Membawa beban berat dengan satu tangan.		0 - 5	
4. Pada anggota-anggota badan terbatas.	Bekerja dengan tangan diatas kepala.		5 - 10	
5. Seluruh anggota badan terbatas.	Bekerja didorong pertambangan yang sempit.		10 - 15	

Faktor	Contoh Pekerjaan	Kelonggaran (%)	
		Pencapaian baik	Buruk
<b>D. Kelelahan Mata *)</b>			
1. Pandangan yang terputus-putus.	Membawa alat ukur.	0,0 - 6,0	0,0 - 6,0
2. Pandangan yang hampir terus-menerus.	Pekerjaan-pekerjaan yang teliti.	6,0 - 7,5	6,0 - 7,5
3. Pandangan terus menerus dengan fokus berubah-ubah.	Memeriksa cacat-cacat pada kain.	7,5 - 12,0	7,5 - 16,0
4. Pandangan terus menerus dengan fokus tetap.	Pemeriksaan yang sangat teliti.	12,0 - 19,0	16,0 - 30,0
<b>E. Keadaan Temperatur Tempat Kerja **)</b>			
	Temperatur (°C)	Kelemahan Normal	Berlebihan
1. Beku.	Dibawah 0	Diatas 10	Diatas 12
2. Rendah.	0 - 13	10 - 0	12 - 5
3. Sedang.	13 - 22	5 - 0	8 - 0
4. Normal.	22 - 28	0 - 5	0 - 8
5. Tinggi.	28 - 38	5 - 40	8 - 100
6. Sangat tinggi.	Diatas 38	Diatas 40	Diatas 100
<b>F. Keadaan Atmosfir ***)</b>			
1. Baik.	Ruang yang berventilasi baik, udara segar .	0	
2. Cukup.	Ventilasi kurang baik, ada bau-bauan (tidak berbahaya).	0 - 5	
3. Kurang baik.	Ada debu-debu beracun, atau tidak beracun tetapi banyak.	5 - 10	
4. Buruk.	Adanya bau-bauan berbahaya yang mengharuskan menggunakan alat-alat pemapasan.	10 - 20	

Faktor	Contoh Pekerjaan	Kelonggaran (%)
<b>G. Keadaan Lingkungan Yang Baik</b>		
1. Bersih, sehat, cerah dengan kebisingan rendah.		0
2. Siklus kerja berulang-ulang antara 5 – 10 detik.		0 - 1
3. Siklus kerja berulang-ulang antara 0 – 5 detik.		1 - 3
4. Sangat bising.		0 - 5
5. Jika faktor-faktor yang berpengaruh dapat menurunkan kualitas.		0 - 5
6. Terasa adanya getaran lantai.		5 - 10
7. Keadaan-keadaan yang luar biasa (bunyi, kebersihan, dll).		5 - 15

- ) Kontras antara warna hendaknya diperhatikan.
- ) Tergantung juga pada keadaan ventilasi.
- ) Dipengaruhi juga oleh ketinggian tempat kerja dari permukaan laut dan keadaan iklim.

*Catatan pelengkap* : Kelonggaran untuk kebutuhan pribadi bagi :  
 Pria = 0 - 2,5%  
 Wanita = 2 - 5,0%