

## LAMPIRAN

### I. Lampiran Data Pengambilan Waktu Siklus

#### 1.1 Hasil pengambilan data pada proses *cutting*

Proses	Proses ke	Nama Proses	Pengambilan Data Ke-									
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Aradachi	C1	Pengambilan kain	114.61	108.73	99.92	116.45	103.20	96.78	97.22	115.81	119.86	121.43
	C2	Pemaparan kain	10.34	8.94	9.62	10.20	8.83	9.73	8.64	8.92	9.34	10.71
	C3	Penarikan kain agar lentur	9.32	9.49	8.73	9.27	9.53	9.15	8.62	9.44	10.26	9.84
	C4	Pengambilan dan mencari pola	11.50	9.73	12.15	10.63	9.85	10.87	10.35	11.17	9.54	9.89
	C5	Penempatan pola telapak tangan	2.77	3.12	3.20	2.99	2.76	2.89	3.11	2.56	2.66	3.21
	C6	Potong pola telapak tangan	3.68	3.69	4.58	4.23	4.42	4.60	3.87	3.58	4.43	4.65
	C7	Pelepasan pola dari kain	1.91	2.10	2.19	1.98	2.13	2.09	1.73	1.92	1.77	1.87
	C8	Penempatan pola ibu jari	4.27	3.73	3.74	4.40	4.26	3.42	3.96	4.14	3.92	4.53
	C9	Potong pola ibu jari	4.72	3.91	4.36	4.34	3.90	4.28	4.44	3.87	4.15	3.66
	C10	Pelepasan pola ibu jari	3.21	2.94	2.42	3.00	3.09	2.77	2.26	2.69	3.28	3.43
	C11	Hitung jumlah potongan	12.56	10.78	11.58	11.86	12.52	10.90	10.78	9.75	9.52	10.42
	C12	Mencari alat tulis	14.87	15.55	13.23	15.29	12.89	14.76	12.58	15.12	14.07	13.09
	C13	Penulisan laporan	64.78	62.54	59.65	58.38	61.22	63.79	56.90	58.43	64.25	60.27
	C14	Masukan sisa potongan ke kantong	7.29	6.38	6.79	7.36	6.85	6.45	7.24	7.16	6.89	6.59

Proses	Proses ke	Nama Proses	Pengambilan Data Ke-									
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Potong Machi	C15	Pembersihan sisa pola	4.19	3.95	4.20	3.80	4.47	4.24	4.66	3.95	3.79	4.08
	C16	Pemaparan kain	9.78	8.98	10.28	9.81	9.35	10.63	8.72	9.63	10.42	10.23
	C17	Penarikan potongan kain agar lentur	5.83	6.44	6.94	5.89	5.93	6.76	7.25	6.44	6.94	7.15
	C18	Penempatan pola jari	3.24	4.19	3.47	3.33	3.86	3.78	3.62	3.87	3.67	3.22
	C19	Pengepresan pola jari	4.37	4.28	3.94	5.06	4.63	4.26	3.86	5.00	4.73	4.44
	C20	Pelepasan pola jari	1.89	2.08	2.16	2.48	1.91	2.04	2.28	2.35	1.92	2.17
	C21	Perhitungan jumlah pola	12.81	13.47	12.59	12.24	13.24	13.61	12.90	12.47	12.76	13.14
	C22	Mencari karet pengikat	4.25	4.89	5.09	4.06	3.88	4.55	4.12	5.01	4.63	4.78
	C23	Pengikatan per 25 lembar	2.23	1.94	2.46	1.87	2.27	2.19	2.33	2.43	2.64	2.17
	C24	Pengambilan pola kain	4.68	5.22	4.28	4.85	5.38	5.50	4.82	4.43	4.37	5.23
Seleksi I	C25	Pelepasan ikatan karet	3.19	3.14	2.90	2.39	2.71	2.67	2.76	3.36	2.94	2.46
	C26	Seleksi potongan pola	6.20	7.52	7.33	6.82	6.24	7.90	6.82	7.33	7.18	6.88
	C27	Penggabungan potongan pola	5.74	6.36	5.91	5.58	6.90	6.48	6.87	5.82	6.32	6.65
	C28	Perhitungan jumlah pasangan pola	18.58	17.47	18.40	17.92	17.35	17.60	18.28	17.47	18.66	18.53
	C29	Pengikatan	3.15	3.64	3.78	3.24	3.33	3.54	4.12	4.06	3.84	3.65
	C30	Mencari peraut pensil	11.36	11.84	11.23	12.07	11.81	10.96	10.45	11.53	10.79	12.14
	C31	Tulis Laporan	13.32	12.67	12.63	13.47	12.56	12.62	13.24	13.63	13.29	12.12
	C32	Pengambilan pola kain dari seleksi I	19.47	18.09	18.55	18.32	19.29	18.37	19.18	19.42	18.82	18.42
	C33	Pengambilan nomor sticker	2.50	2.58	2.32	3.16	2.66	2.79	2.94	3.47	3.36	2.55
	C34	Pemotongan nomor sticker	205.	203.	193.	208.	213.	199.	199.	204.	209.	206.

Proses	Proses ke	Nama Proses	Pengambilan Data Ke-									
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
			40	77	86	12	23	93	75	34	48	28
	C35	Penempelan sticker	2.78	3.74	3.41	2.99	3.51	3.21	3.44	2.98	3.14	2.64
	C36	Perhitungan	19.3	20.4	19.7	19.5	19.2	20.1	18.9	19.2	19.5	20.9
			9	2	8	8	7	3	3	0	8	1
	C37	Mencari alat tulis	9.23	10.0	9.54	8.78	9.13	10.0	9.08	8.99	8.25	9.95
				3				7				
	C38	Mencari buku laporan	28.3	29.4	30.2	27.8	26.8	27.8	28.1	29.7	27.5	28.2
			6	4	4	8	1	5	6	6	4	3
	C39	Pengambilan logo	2.37	2.31	2.54	1.89	2.28	2.52	1.98	2.14	2.60	2.34
	C40	Potong logo	1.79	1.89	2.14	2.49	1.82	2.00	2.24	1.97	2.06	1.77
	C41	Sisihkan potongan logo	9.25	9.74	10.2	9.43	10.1	10.3	10.4	9.64	9.93	10.3
					5		4	5	2			3
Press Logo	C42	Hitung jumlah logo	18.2	17.9	18.7	18.3	18.6	19.1	17.4	17.7	17.6	18.8
			3	9	7	7	6	7	0	0	5	2
	C43	Masukkan dan tali potongan logo ke plastik	8.97	9.25	8.32	8.75	9.48	7.83	8.34	9.33	7.73	7.97
	C44	Transfer ke PSP	16.3	16.7	17.2	16.8	16.4	17.7	17.5	17.2	16.9	16.4
			3	8	9	9	3	5	7	6	0	4
	C45	Pemasangan cetakan velcro	3.28	2.80	3.52	3.34	3.47	2.57	2.73	2.63	3.52	3.12
	C46	Pemotongan velcro	1.92	2.38	1.80	2.04	1.99	1.84	2.11	1.77	2.15	1.90
Press Velcro	C47	Perhitungan jumlah velcro	12.4	12.7	13.1	13.6	12.4	12.2	12.1	12.4	13.2	13.6
			7	3	9	5	2	2	0	7	7	4
	C48	Memasukkan velcro ke plastik	7.20	6.81	7.36	6.66	6.46	6.26	6.52	6.24	7.13	6.43
	C49	Transfer ke PSP	18.3	17.2	17.6	17.1	18.3	18.2	17.7	17.3	17.5	17.6
			8	7	8	8	7	0	4	8	0	4
Press Lubang	C50	Memaparkan pola jari	19.2	20.7	18.9	19.5	19.8	18.7	20.3	20.6	19.7	19.9
			2	0	8	2	5	1	7	5	4	1
	C51	Melubangi pola jari	1.84	1.54	1.94	1.60	1.98	1.89	1.79	2.06	1.67	1.74

Proses	Proses ke	Nama Proses	Pengambilan Data Ke-									
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Seleksi II	C52	Seleksi lubang	16.4 9	15.7 8	14.8 2	16.2 9	15.8 0	15.2 5	14.7 2	16.2 1	15.5 3	15.4 3
	C53	Hitung jumlah pola jari	13.0 1	12.5 1	13.2 5	12.7 6	12.4 3	13.1 4	12.2 4	12.8 6	12.6 8	12.4 8
	C54	Inspeksi	13.2 2	14.1 3	14.6 7	13.7 2	13.1 6	13.3 7	13.5 2	14.2 3	14.6 7	12.9 4
	C55	Sortir Kuantitas	8.32	8.22	7.70	7.95	7.62	8.23	7.70	7.78	8.33	7.83
	C56	Tulis laporan	10.5 2	10.1 8	9.71	9.39	9.67	9.46	10.2 4	10.2 7	9.88	9.29
	C57	Transfer ke PSP	12.5 8	12.7 3	13.2 3	13.7 6	12.9 9	11.9 5	12.2 8	12.4 5	12.6 3	13.3 3

Proses	Proses ke	Nama Proses	Pengambilan Data Ke-									
			11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
Aradachi	C1	Pengambilan kain	99.4 9	93.3 4	95.2 2	111. 60	104. 73	97.5 2	108. 89	115. 23	116. 98	110. 78
	C2	Pemaparan kain	10.4 4	9.54	8.64	8.71	10.9 5	8.56	9.77	9.54	8.60	10.2 2
	C3	Penarikan kain agar lentur	8.52	10.5 1	10.3 3	8.74	9.67	10.1 7	9.32	8.44	8.76	9.28
Cutting	C4	Pengambilan dan mencari pola	10.2 6	11.8 3	11.6 2	11.7 5	9.33	11.5 9	10.7 9	9.88	9.74	10.6 4
	C5	Penempatan pola telapak tangan	2.77	2.83	3.10	2.72	2.79	3.14	2.49	2.57	3.21	3.08
	C6	Potong pola telapak tangan	4.74	4.13	4.23	3.73	4.30	3.76	3.80	4.66	4.23	4.15
	C7	Pelepasan pola dari kain	2.07	1.81	2.15	2.11	1.92	1.89	1.90	2.01	1.73	1.74
	C8	Penempatan pola ibu jari	4.23	3.54	3.52	3.63	3.78	4.25	3.70	3.86	3.71	4.28
	C9	Potong pola ibu jari	3.81	4.67	4.85	3.47	4.54	3.81	4.44	3.79	4.50	3.89

Proses	Proses ke	Nama Proses	Pengambilan Data Ke-									
			11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
	C10	Pelepasan pola ibu jari	2.57	2.64	2.78	2.82	3.18	2.79	2.65	3.12	2.82	3.41
	C11	Hitung jumlah potongan	12.4 4	12.5 2	10.1 3	9.27	11.4 6	11.5 8	10.5 9	12.2 1	10.7 7	12.2 1
	C12	Mencari alat tulis	14.1 5	12.5 2	13.2 2	14.3 6	14.2 1	13.7 1	15.0 2	14.8 0	13.4 9	13.2 8
	C13	Penulisan laporan	61.4 3	60.6 1	60.5 8	60.7 9	63.1 5	57.8 8	59.0 2	60.1 1	60.2 1	58.3 0
	C14	Masukan sisa potongan ke kantong	5.94	6.39	6.22	7.07	6.63	5.99	6.35	7.21	6.83	6.91
	C15	Pembersihan sisa pola	4.26	4.47	4.68	3.95	4.30	4.11	3.76	4.42	3.87	4.26
	C16	Pemaparan kain	9.65	9.35	9.54	9.26	8.94	8.69	9.31	9.44	10.2 0	8.88
	C17	Penarikan potongan kain agar lentur	5.71	6.64	6.78	7.41	7.28	6.33	5.79	5.81	6.14	7.01
	C18	Penempatan pola jari	3.37	4.16	3.53	3.75	3.64	3.98	3.26	3.62	3.90	4.02
Potong Machi	C19	Pengepresan pola jari	4.36	4.23	4.37	4.23	4.17	3.98	4.26	4.67	4.36	4.99
	C20	Pelepasan pola jari	2.20	2.58	2.29	2.46	2.32	1.77	2.10	2.05	1.78	2.08
	C21	Perhitungan jumlah pola	12.8 4	13.4 3	13.2 3	12.7 4	12.5 6	13.2 2	12.8 9	12.6 5	13.0 2	13.1 0
	C22	Mencari karet pengikat	4.23	4.52	4.11	4.07	3.99	5.02	4.31	4.76	3.81	4.77
	C23	Pengikatan per 25 lembar	2.29	1.98	2.38	1.88	2.58	1.82	2.47	2.41	2.11	2.32
Seleksi I	C24	Pengambilan pola kain	5.53	4.91	4.72	5.13	5.42	4.52	5.16	4.48	5.33	4.77
	C25	Pelepasan ikatan karet	2.65	2.84	2.46	3.17	2.36	2.54	3.11	2.76	3.20	2.88
	C26	Seleksi potongan pola	7.72	7.46	6.92	7.23	7.82	7.21	6.88	6.93	7.41	6.59
	C27	Penggabungan potongan pola	5.71	6.33	6.76	6.56	6.94	5.89	5.97	6.72	6.32	6.59
	C28	Perhitungan jumlah pasangan pola	18.8 6	17.6 8	17.3 3	17.2 9	18.1 5	17.5 1	17.8 3	18.0 5	17.9 1	18.4 5

Proses	Proses ke	Nama Proses	Pengambilan Data Ke-									
			11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
Sticker	C29	Pengikatan	3.14	3.20	4.27	3.94	3.74	3.42	4.12	4.07	3.22	3.76
	C30	Mencari peraut pensil	11.4	11.2	10.7	10.6	12.0	11.3	11.1	10.9	10.8	11.6
			9	0	6	9	1	2	1	1	8	4
	C31	Tulis Laporan	12.4	13.1	12.6	12.7	13.5	12.5	12.8	13.0	13.2	12.8
			8	1	3	3	6	8	8	4	0	6
	C32	Pengambilan pola kain dari seleksi I	18.9	18.7	19.6	18.3	19.3	18.3	19.0	19.0	18.7	18.6
			4	3	6	6	9	2	2	0	6	5
	C33	Pengambilan nomor sticker	2.72	2.86	3.23	2.78	3.13	2.76	2.42	3.16	2.83	3.11
	C34	Pemotongan nomor sticker	205.	201.	198.	193.	209.	208.	199.	200.	201.	199.
			84	44	22	24	91	77	78	74	59	88
	C35	Penempelan sticker	3.54	2.86	2.80	2.73	3.06	2.67	3.41	2.73	2.91	3.11
	C36	Perhitungan	19.8	18.8	19.3	21.2	19.5	21.0	20.6	19.9	20.7	20.8
			6	3	4	6	2	8	5	0	2	1
	C37	Mencari alat tulis	9.05	10.3	9.71	8.92	10.0	9.74	8.49	8.37	9.43	8.62
				2			4					
C38	Mencari buku laporan	28.4	29.5	27.6	28.4	28.0	29.1	26.6	28.4	29.1	28.8	
		3	1	9	4	8	0	9	1	7	2	
C39	Pengambilan logo	1.84	2.48	2.13	1.93	2.51	2.21	1.95	1.92	2.21	2.44	
C40	Potong logo	1.97	2.23	1.83	1.86	2.34	1.88	2.11	2.28	2.23	2.41	
C41	Sisihkan potongan logo	10.4	9.57	9.72	9.53	9.65	10.3	10.0	9.51	9.82	10.0	
		3					2	6			9	
Press Logo	C42	Hitung jumlah logo	18.4	19.2	18.5	18.2	17.8	18.5	19.4	18.7	19.0	17.9
			1	3	6	7	7	0	2	2	8	9
C43	Masukkan dan tali potongan logo ke plastik	8.65	8.92	8.13	9.10	7.99	9.03	8.81	8.92	8.58	9.12	
C44	Transfer ke PSP	16.9	16.6	17.6	17.8	17.3	16.9	17.0	17.1	16.7	17.4	
		3	6	9	4	8	2	5	1	2	1	
Press	C45	Pemasangan cetakan velcro	2.97	3.23	3.45	3.23	2.89	3.05	3.21	2.99	2.87	3.10

Proses	Proses ke	Nama Proses	Pengambilan Data Ke-										
			11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
Velcro	C46	Pemotongan velcro	2.24	1.97	1.67	2.09	2.34	1.72	2.02	1.87	1.92	2.12	
	C47	Perhitungan jumlah velcro	13.1	12.9	12.3	13.1	12.8	12.8	13.0	12.9	13.0	13.2	
	C48	Memasukkan velcro ke plastik	3	3	4	1	7	3	0	1	6	2	
	C49	Transfer ke PSP	7.03	7.47	6.31	6.13	7.23	7.04	6.72	7.21	7.52	6.73	
	C50	Memaparkan pola jari	17.8	18.0	18.4	17.9	17.3	18.0	17.5	18.3	18.2	17.4	
Press Lubang	C51	Melubangi pola jari	1	6	3	7	6	0	2	1	9	4	
	C52	Seleksi lubang	18.8	19.4	19.7	20.0	20.1	18.7	19.8	19.3	19.2	19.4	
	C53	Hitung jumlah pola jari	7	5	2	6	4	7	2	1	9	4	
	C54	Inspeksi	1.54	1.91	1.86	1.77	1.59	2.00	1.93	1.84	2.03	1.99	
	C55	Sortir Kuantitas	16.3	14.5	15.8	14.9	15.1	14.9	15.6	16.0	15.4	14.9	
Seleksi II	C56	Tulis laporan	8	5	3	2	2	7	2	7	9	2	
	C57	Transfer ke PSP	13.4	13.2	12.9	12.7	12.8	13.1	13.2	12.6	12.8	13.1	
			3	7	8	2	3	7	1	2	8	9	
		C54	Inspeksi	13.8	14.4	13.7	13.9	13.5	13.7	13.8	14.2	14.0	13.8
				4	3	4	1	4	0	3	9	7	2
		C55	Sortir Kuantitas	8.07	8.18	8.33	7.96	7.90	7.59	8.05	7.82	8.15	8.31
		C56	Tulis laporan	9.92	9.63	10.4	10.3	9.74	9.59	10.1	10.2	9.84	10.1
						6	4			9	2	6	
		C57	Transfer ke PSP	13.1	13.3	12.9	12.3	13.5	11.9	12.7	13.0	12.4	13.1
				5	3	4	8	6	7	2	2	9	9

## 1.2 Hasil pengambilan data pada proses PSP

Proses	Proses ke	Nama Proses	Pengambilan Data Ke-										
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
<i>Sewing</i>	PSP	P1	Mengecek barang masuk	9.50	9.29	8.66	9.35	8.43	8.73	9.43	9.41	8.69	8.52
		P2	Hitung jumlah barang masuk	12.06	11.83	13.22	12.76	13.15	12.66	12.94	11.92	11.64	13.25
		P3	Mengambil kantung pola di PSP	7.19	6.81	7.35	7.21	6.67	6.48	7.23	6.54	6.71	7.06
		P4	Mengeluarkan pola	4.06	4.21	3.97	3.95	3.76	4.14	3.77	4.26	3.93	3.70
		P5	Mengambil sticker saten	1.93	2.15	2.12	1.85	1.94	2.05	2.27	1.73	1.94	2.25
		P6	Menempelkan sticker saten	2.83	3.29	2.75	2.77	2.58	2.93	2.64	2.74	2.81	3.05
		P7	Peletakkan pola di meja	3.72	3.20	2.97	2.87	3.11	3.32	2.79	2.99	3.24	3.65
		P8	Mencari lem	9.87	10.39	10.21	10.36	9.65	9.97	10.03	9.57	9.82	10.17
		P9	Pengeleman omo	4.39	4.47	3.21	3.88	4.24	4.06	3.34	3.76	3.91	4.62
		P10	Penempelan omo	11.73	10.32	10.54	11.44	11.83	10.70	10.49	10.91	10.68	11.23
		P11	Menata sambungan omo	2.92	2.80	2.78	2.83	3.18	3.26	3.23	2.77	3.28	3.22
		P12	Pemberian lem pada sisi jari	13.25	12.75	13.42	12.96	13.04	12.65	13.22	13.15	12.91	12.85
		P13	Pemberian lem pada ibu jari	8.21	8.43	8.85	8.73	8.52	8.80	9.04	9.02	8.78	8.63
		P14	Penempelan jari-jari dan ibu jari	12.08	11.42	11.81	11.54	12.16	11.06	10.90	10.76	11.84	12.26
		P15	Penumpukkan jari-jari yang sudah di lem	2.08	2.18	2.40	1.89	2.23	2.43	1.98	1.73	2.32	2.08
		P16	Ngemal ibu jari	4.39	4.24	3.90	3.91	4.31	4.35	4.13	4.37	4.04	4.19
		P17	Ngemal omo	3.30	3.73	4.23	4.63	3.67	3.97	4.46	3.63	3.55	3.92
		P18	Transfer ke sewing	18.72	19.65	17.25	17.61	17.19	18.90	17.23	18.49	19.08	18.54



Proses	Proses ke	Nama Proses	Pengambilan Data Ke-										
			11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
<i>Sewing</i>	PSP	P1	Mengecek barang masuk	9.06	9.25	9.14	8.93	9.35	8.73	8.92	9.04	9.18	8.84
		P2	Hitung jumlah barang masuk	12.8	12.4	12.5	13.5	12.3	11.9	12.6	13.0	12.8	12.5
		P3	Mengambil kantung pola di PSP	3	8	7	6	7	2	2	6	3	9
		P4	Mengeluarkan pola	6.86	7.14	6.91	6.72	7.31	6.92	6.81	7.29	7.31	6.77
		P5	Mengambil sticker saten	4.22	4.18	3.75	3.88	3.82	4.06	4.12	3.94	3.71	4.21
		P6	Menempelkan sticker saten	2.12	1.83	1.97	2.30	2.14	2.09	2.16	1.93	1.79	1.83
		P7	Menempelkan sticker saten	3.17	2.88	3.23	3.37	2.94	3.11	2.74	2.90	3.12	2.89
		P8	Peletakkan pola di meja	3.44	3.42	2.92	3.04	2.93	3.72	3.66	2.90	3.83	2.71
		P9	Mencari lem	9.70	9.92	9.52	10.1	10.0	9.82	9.83	9.52	9.82	10.1
		P10	Pengeleman omo	8	5	8	5	8	5	8	5	8	5
		P11	Penempelan omo	3.47	3.54	4.19	4.24	3.34	4.09	3.99	3.81	4.19	3.71
		P12	Menata sambungan omo	11.7	10.7	11.6	10.8	11.1	10.8	11.0	10.9	11.1	10.7
		P13	Pemberian lem pada sisi jari	3	4	5	6	6	2	9	3	8	9
		P14	Pemberian lem pada ibu jari	2.62	2.86	3.08	2.82	3.14	3.17	2.96	2.69	3.07	2.65
		P15	Penempelan jari-jari dan ibu jari	13.2	12.9	13.3	12.8	12.9	13.0	12.6	13.2	12.9	13.1
		P16	Penumpukkan jari-jari yang sudah di lem	7	0	4	6	7	7	9	2	4	3
		P17	Ngemal ibu jari	8.74	8.29	9.17	8.48	9.23	9.04	8.19	9.11	8.60	8.59
		P18	Transfer ke sewing	10.8	11.5	11.9	12.1	11.6	12.1	11.8	10.9	11.1	10.9
		9	4	4	3	8	8	3	1	0	8		
		1.94	2.21	2.17	1.98	1.83	2.09	1.88	1.79	2.00	2.12		
		4.27	4.24	4.14	4.48	4.05	3.99	4.09	3.97	4.00	4.11		
		4.53	4.34	4.58	3.27	4.34	3.56	3.72	4.05	3.42	4.11		
		18.8	19.1	17.9	18.6	19.4	17.8	17.4	18.0	19.2	17.3		
		7	6	3	2	8	2	2	6	0	8		

1.3 Hasil pengambilan data pada proses *sewing*

Proses	Proses ke	Nama Proses	Pengambilan Data Ke-										
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
<i>Sewing</i>	S1	Persiapan mesin jahit	119. 78	120. 54	123. 01	118. 66	119. 63	119. 44	122. 48	122. 33	118. 93	117. 53	
	S2	Mengambil pola	6.32	6.42	5.87	5.98	6.56	6.26	5.71	6.36	6.21	6.46	
	S3	Mengeluarkan pola dari plastik	4.54	4.45	4.63	4.42	3.88	3.94	4.62	4.40	4.46	4.30	
	S4	Penjahitan machi	87.9 1	90.5 3	85.7 6	87.4 5	86.2 4	89.2 8	86.5 4	87.3 6	88.9 9	86.2 3	
	S5	Potong Benang	2.13	2.27	2.12	2.28	1.97	1.83	2.26	2.31	1.95	1.87	
	S6	Perbaiki afkir	7.59	7.65	6.79	6.29	6.83	7.45	7.34	6.45	7.14	6.83	
	Variasi jarum	S7	Penjahitan omo muka	10.5 4	9.97	10.7 5	10.8 1	10.6 8	10.4 3	9.93	9.64	10.3 0	10.8 7
		S8	Pengecekan	48.5 7	47.7 6	51.2 7	51.4 7	46.9 4	48.3 5	50.8 6	50.3 2	49.4 3	48.2 3
		S9	Perbaiki mesin jahit	11.4 3	10.6 7	11.3 7	11.2 3	10.8 7	10.8 8	11.3 6	11.0 7	10.9 3	10.8 4
		S10	Mengambil omo bawah	11.6 0	11.5 4	10.7 2	10.4 9	10.5 4	11.4 6	10.6 8	11.7 1	11.2 5	11.1 2
	S11	Penjahitan omo bawah	90.8 7	86.9 6	89.2 3	90.7 2	92.5 0	91.6 7	87.8 3	85.7 8	88.7 1	91.4 5	
	S12	Mengambil jari-jari omo belakang	5.72	6.11	4.85	5.45	6.26	5.54	5.80	5.95	4.75	4.80	
	S13	Penjahitan jari-jari omo belakang	428. 12	421. 14	410. 71	400. 86	411. 78	400. 89	420. 51	399. 89	389. 91	426. 79	
	S14	Pengambilan stok velcro	14.4 5	15.7 7	14.9 2	14.3 6	15.4 8	15.8 2	16.0 4	14.8 4	14.5 7	15.3 2	
Velcro & Karet	S15	Pasang velcro	65.3 3	64.5 9	65.8 4	65.3 3	65.6 9	64.7 4	66.2 5	65.8 1	65.9 3	66.1 5	
	S16	Masukan dalam plastik + ikat	15.2 0	16.7 4	15.3 6	16.8 6	16.4 3	15.4 3	14.9 3	15.5 8	16.9 2	14.8 6	

Proses	Proses ke	Nama Proses	Pengambilan Data Ke-									
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Sambung machi	S17	Pengambilan + pembukaan ikatan	43.8 8	44.1 2	42.5 4	43.5 2	44.7 0	39.8 5	40.8 1	41.5 2	44.8 1	43.8 7
	S18	Pasang karet tengah	8.64	8.29	9.07	8.87	7.95	8.97	8.63	8.75	7.85	8.43
	S19	Pasang karet kecil	32.7 1	31.7 5	29.6 1	29.5 1	31.2 7	30.7 3	30.9 5	31.6 7	30.8 8	31.9 8
	S20	Pasang karet lingkaran 1	10.6 5	11.9 3	12.0 7	11.3 7	11.6 4	11.4 2	10.9 7	12.1 4	11.9 3	10.8 2
	S21	Pasang karet lingkaran 2	7.23	6.54	7.47	7.18	6.87	6.68	7.33	6.43	6.39	6.85
	S22	Pengambilan machi + mengeluarkan	220. 44	219. 86	218. 42	220. 72	219. 24	220. 80	217. 95	218. 68	220. 53	220. 13
	S23	Mencari benang jahit	18.7 5	20.4 9	19.8 6	20.6 4	20.4 8	19.1 5	18.6 3	19.6 9	19.2 2	19.9 3
	S24	Pasang benang jahit	414. 80	412. 84	422. 74	418. 66	422. 13	415. 23	415. 47	414. 33	415. 45	416. 72
	S25	Sambung machi 1	198. 57	188. 61	210. 32	200. 53	211. 26	199. 73	209. 62	201. 22	198. 72	199. 37
	S26	Sambung machi 2	10.5 3	9.76	10.7 8	10.8 2	10.4 8	9.54	9.84	10.2 8	10.0 7	11.1 4
	S27	Masukan dalam plastik + ikat	58.5 4	57.7 4	61.2 2	58.9 1	58.3 0	60.8 6	60.3 3	59.4 4	58.2 5	60.5 6
	S28	Persiapan pasang ibu jari	12.0 9	11.3 6	10.9 6	11.5 9	11.6 4	12.0 8	11.6 2	11.9 8	10.6 0	12.1 9
	S29	Mengambil dan mencari benang	7.91	8.27	8.32	7.73	7.47	8.09	8.22	7.72	8.03	7.36
	S30	Pergantian benang	8.69	9.53	8.95	8.66	10.2 5	10.1 8	9.74	9.86	8.80	10.3 7
	S31	Pasang ibu jari	11.3 8	10.6 1	11.4 8	10.9 1	10.5 3	10.8 5	10.4 7	11.1 3	10.7 0	11.3 2
S32	Pengambilan + pembukaan ikatan	8.32	8.60	8.23	7.97	8.48	7.70	7.83	8.46	7.82	8.54	
S33	Jahit ibu jari	8.79	8.09	8.58	7.95	8.21	8.56	7.81	8.77	8.46	7.99	

Proses	Proses ke	Nama Proses	Pengambilan Data Ke-									
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Caraha	S34	Memasukkan ke plastik + ikat	14.8 1	15.0 7	14.9 6	15.6 7	14.9 5	13.8 3	15.5 4	15.3 2	14.4 0	14.2 6
	S35	Pembukaan ikatan + mengeluarkan sarung tangan	5.20	5.39	5.93	5.04	4.98	6.02	5.77	5.96	5.70	4.95
	S36	Lipat ibu jari	4.73	4.83	5.29	4.93	5.75	5.44	4.64	4.83	4.50	5.04
	S37	Memasukkan ke plastik + ikat	8.42	10.0 3	9.08	9.76	9.84	10.1 2	8.97	9.91	8.49	10.0 4
	S38	Pengambilan sarung tangan + mengeluarkan	7.83	8.42	7.64	8.31	8.45	7.92	7.89	7.98	8.61	8.12
	S39	Meletakkan alat mal	4.39	5.19	3.97	4.72	4.30	5.25	4.23	5.35	4.50	4.87
	S40	Caraha	5.04	4.73	6.22	5.53	5.83	4.63	4.94	5.23	6.30	5.91
	S41	Masukkan dalam plastik + ikat	9.06	9.32	8.97	9.43	8.67	8.45	9.02	8.54	8.40	9.20
	S42	Mengambil sarung tangan	7.95	8.36	7.58	7.16	8.40	8.21	7.63	7.43	8.20	7.26
	S43	Lipat omo	98.2 7	94.7 0	100. 25	94.1 0	95.5 6	98.7 3	94.8 6	96.7 5	98.3 0	96.2 3
S44	Masukkan dalam keranjang	2.01	1.98	1.89	1.72	2.21	2.13	1.58	1.69	1.78	2.09	
S45	Mengambil sarung tangan	3.21	2.69	2.81	2.32	3.01	3.07	2.48	2.80	3.11	2.71	
S46	Pasang kancing	36.4 3	38.4 6	37.3 8	37.8 5	38.9 7	39.1 4	37.4 0	39.8 2	40.6 0	40.0 2	
Pasang pita body	S47	Potong Benang	1.99	2.09	1.69	2.12	2.06	2.11	1.78	1.84	1.93	2.05
	S48	Masukkan dalam keranjang	2.76	2.86	3.06	2.98	2.77	3.02	2.87	3.09	2.97	3.17
	S49	Mengambil sarung tangan	10.0 6	9.30	8.89	9.62	9.43	9.83	9.00	10.1 8	9.29	8.94
S50	Pasang pita body	1.68	2.01	1.87	1.56	1.73	2.05	1.87	1.68	1.83	2.09	
S51	Masukkan dalam keranjang	2.22	1.98	2.18	1.96	2.19	2.06	1.89	2.05	2.18	2.06	
Kumis-kumis	S52	Mengambil sarung tangan	3.07	2.57	3.12	2.89	2.67	2.83	2.41	2.61	2.84	2.94
	S53	Kumis-kumis / potong-potong	21.2	22.3	21.6	20.5	20.3	20.8	20.6	20.5	20.4	21.5

Proses	Proses ke	Nama Proses	Pengambilan Data Ke-									
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
			6	7	4	1	9	2	9	3	0	9
	S54	Masukkan dalam keranjang	2.61	2.85	3.02	2.89	3.01	2.68	2.58	2.73	3.07	2.83
	S55	Mengambil sarung tangan	2.46	3.06	2.76	2.95	2.47	2.68	3.01	2.68	3.03	2.66
	S56	Kumis-kumis sisa benang	6.81	6.93	7.78	7.40	8.33	8.51	7.93	8.21	6.91	8.42
	S57	Masukkan dalam keranjang	1.90	1.78	1.67	2.09	2.03	1.67	1.83	1.73	2.12	2.01
	S58	Mengambil sarung tangan	2.76	3.01	2.27	2.49	3.03	2.71	2.38	2.74	3.19	2.84
	S59	Balik omo	4.91	4.52	5.54	5.47	4.74	5.53	5.01	3.98	4.91	4.51
	S60	Masukkan dalam keranjang	2.72	2.31	2.76	2.46	3.00	2.67	2.83	2.50	3.09	2.63
	S61	Seleksi jahitan	7.14	6.76	7.59	7.34	6.90	7.31	6.82	7.23	6.96	7.05
	S62	Seleksi ukuran ( <i>size</i> )	21.2	21.3	21.6	21.1	20.8	20.9	21.3	20.7	21.4	20.6
			8	5	2	8	6	3	5	5	9	3
	S63	Seleksi material	8.82	8.22	8.91	7.54	7.90	8.21	7.63	8.77	8.63	7.73
	S64	Permak	14.2	13.8	14.6	13.9	14.5	13.9	13.7	14.5	14.2	14.1
			4	2	1	3	2	5	6	9	5	0
	S65	Transfer ke setrika	9.65	8.46	9.23	10.1	8.61	8.93	9.13	9.42	8.83	10.1
						1						2

Proses	Proses ke	Nama Proses	Pengambilan Data Ke-									
			11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
<i>Sewing</i>	S1	Persiapan mesin jahit	121.	121.	118.	117.	121.	120.	119.	119.	121.	118.
			43	45	44	25	42	00	90	05	09	63
	S2	Mengambil pola	6.52	5.84	6.36	6.38	6.15	5.88	5.82	6.01	5.71	6.18
	S3	Mengeluarkan pola dari plastik	4.58	4.65	3.84	4.33	4.22	4.01	3.97	4.12	3.99	3.85
	S4	Penjahitan machi	87.8	89.2	86.4	90.7	87.6	88.2	90.0	86.4	87.0	90.0
			4	0	5	7	0	0	4	2	9	1
	S5	Potong Benang	2.20	2.15	2.04	1.84	2.13	1.87	2.01	1.99	2.16	2.10

Proses	Proses ke	Nama Proses	Pengambilan Data Ke-									
			11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
	S6	Perbaikan afkir	6.23	6.53	6.37	7.03	7.27	7.93	8.03	6.89	7.95	7.62
	S7	Penjahitan omo muka	9.66	10.17	10.69	10.47	9.83	10.07	9.82	9.78	11.03	10.80
	S8	Pengecekan	49.52	47.91	51.33	50.81	48.87	50.18	49.03	47.92	50.04	46.88
	S9	Perbaikan mesin jahit	11.04	11.27	10.96	11.06	11.02	10.84	10.79	11.29	11.18	11.32
	S10	Mengambil omo bawah	10.87	10.47	10.36	11.36	11.94	12.04	10.88	11.54	10.95	12.13
	S11	Penjahitan omo bawah	85.44	87.93	88.62	91.71	89.37	90.43	87.38	88.17	92.06	88.94
	S12	Mengambil jari-jari omo belakang	5.28	5.74	4.98	5.34	5.08	6.07	5.72	4.92	6.18	5.83
	S13	Penjahitan jari-jari omo belakang	411.06	416.20	400.12	389.21	386.17	412.82	419.62	400.82	419.83	399.95
	S14	Pengambilan stok velcro	15.63	14.72	14.81	15.93	15.25	14.82	15.29	16.02	14.83	16.01
	S15	Pasang velcro	64.94	65.57	64.85	65.21	64.92	65.92	64.92	65.18	66.04	64.84
	S16	Masukan dalam plastik + ikat	15.24	15.64	16.16	16.36	16.04	14.92	15.82	16.02	14.82	15.09
Velcro & Karet	S17	Pengambilan + pembukaan ikatan	43.63	42.63	45.01	39.83	39.96	42.94	41.98	39.99	40.82	43.71
	S18	Pasang karet tengah	7.86	8.29	9.13	8.78	8.52	7.93	8.05	7.99	9.02	8.72
	S19	Pasang karet kecil	29.66	29.94	31.02	30.93	32.14	30.82	29.93	32.10	30.81	31.75
	S20	Pasang karet lingkar 1	11.53	11.88	10.91	12.27	12.06	10.94	11.72	11.52	12.19	10.99
	S21	Pasang karet lingkar 2	6.54	7.43	6.44	7.55	7.44	6.89	6.47	7.03	6.91	7.16
Sambung	S22	Pengambilan machi + mengeluarkan	218.	219.	220.	219.	218.	220.	218.	219.	218.	221.

Proses	Proses ke	Nama Proses	Pengambilan Data Ke-									
			11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
machi			81	43	41	38	87	17	73	92	02	03
	S23	Mencari benang jahit	20.5 4	20.2 8	20.8 6	20.1 4	19.0 5	20.0 7	21.0 2	18.7 2	19.8 2	21.1 1
	S24	Pasang benang jahit	422. 77	418. 24	421. 44	415. 05	412. 63	420. 71	418. 88	417. 61	419. 05	419. 92
	S25	Sambung machi 1	207. 83	210. 63	198. 58	205. 64	199. 37	189. 72	190. 72	194. 80	189. 99	199. 16
	S26	Sambung machi 2	10.2 0	10.1 8	9.74	10.2 8	10.7 3	9.98	10.2 8	10.7 2	9.92	10.7 2
	S27	Masukan dalam plastik + ikat	57.9 1	61.6 4	60.8 8	59.7 4	58.5 5	60.1 8	60.0 2	59.2 1	58.7 5	60.8 3
	S28	Persiapan pasang ibu jari	10.8 2	11.3 2	11.7 2	10.9 8	11.4 4	10.7 2	11.0 3	12.1 1	10.8 9	11.4 9
	S29	Mengambil dan mencari benang	8.14	7.68	8.37	7.53	7.70	8.14	7.99	8.27	7.88	7.59
	S30	Pergantian benang	9.92	10.1 4	9.77	9.56	10.3 7	8.88	9.19	10.0 7	9.82	8.62
	Jahit ibu jari	S31	Pasang ibu jari	10.9 4	10.5 2	10.8 7	11.2 1	10.3 7	10.7 2	11.2 0	10.5 1	11.0 2
S32		Pengambilan + pembukaan ikatan	7.56	8.18	7.74	7.65	8.65	8.02	7.92	8.31	8.01	8.28
S33		Jahit ibu jari	8.71	8.18	7.62	8.01	7.93	7.99	8.41	8.05	8.30	7.91
S34		Memasukkan ke plastik + ikat	13.9 2	15.0 3	14.5 8	14.3 2	14.8 4	13.7 2	14.0 4	14.9 4	15.6 3	15.0 8
S35		Pembukaan ikatan + mengeluarkan sarung tangan	5.87	5.57	6.33	5.47	5.67	6.02	4.99	5.82	5.09	6.11
S36		Lipat ibu jari	4.65	5.63	5.36	5.54	4.93	5.65	5.02	5.80	4.92	5.07
S37		Memasukkan ke plastik + ikat	9.05	8.99	10.1 1	9.27	9.68	10.3 7	8.99	9.72	8.90	10.0 9
Caraha		S38	Pengambilan sarung tangan + mengeluarkan	8.07	7.59	7.75	8.18	8.05	8.42	7.92	8.52	8.00

Proses	Proses ke	Nama Proses	Pengambilan Data Ke-									
			11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
Pasang pita body	S39	Meletakkan alat mal	4.61	5.37	3.83	4.28	3.94	5.11	4.29	3.81	5.02	4.77
	S40	Caraha	5.46	4.94	5.76	5.15	6.47	4.72	5.88	6.05	5.83	4.80
	S41	Masukkan dalam plastik + ikat	8.73	8.92	9.09	8.64	8.37	8.93	8.66	9.11	8.59	9.09
	S42	Mengambil sarung tangan	7.53	7.75	8.61	8.17	7.81	8.32	7.77	7.26	7.95	8.11
	S43	Lipat omo	94.8 7	98.5 3	100. 35	98.7 4	97.7 2	94.8 8	97.3 0	99.0 7	95.9 2	96.7 0
	S44	Masukkan dalam keranjang	2.04	1.90	1.62	1.74	2.07	1.83	1.55	2.09	1.79	2.11
	S45	Mengambil sarung tangan	2.38	2.70	3.14	2.84	2.46	3.09	2.77	2.91	3.12	2.57
	S46	Pasang kancing	38.5 1	37.4 6	39.4 9	38.7 1	38.1 6	37.0 2	38.6 1	37.6 6	39.4 0	36.4 5
	S47	Potong Benang	2.13	2.04	1.93	1.84	2.17	1.72	1.99	1.82	2.11	2.01
	S48	Masukkan dalam keranjang	2.93	3.10	2.89	2.82	3.18	2.90	2.77	3.11	2.88	2.99
Kumis-kumis	S49	Mengambil sarung tangan	9.77	9.54	9.63	9.35	8.76	10.0 4	9.42	10.1 1	8.92	9.93
	S50	Pasang pita body	1.67	1.82	1.79	2.09	1.97	2.11	1.95	1.84	2.00	1.88
	S51	Masukkan dalam keranjang	2.10	2.16	1.99	2.20	2.01	1.97	2.00	1.88	2.12	1.86
	S52	Mengambil sarung tangan	2.59	3.03	2.58	2.39	2.81	2.46	3.02	2.66	2.93	2.77
	S53	Kumis-kumis / potong-potong	22.4 2	20.7 5	20.8 4	20.1 6	21.8 3	20.6 1	22.0 1	22.4 1	21.9 0	20.8 8
	S54	Masukkan dalam keranjang	3.06	2.81	2.57	3.07	2.69	3.07	2.81	2.99	2.53	2.92
	S55	Mengambil sarung tangan	2.79	2.57	3.04	2.96	2.42	3.07	2.73	2.91	3.11	2.60
	S56	Kumis-kumis sisa benang	7.55	7.31	8.13	7.84	8.74	6.93	7.77	8.02	6.92	7.82
S57	Masukkan dalam keranjang	2.13	1.89	1.62	1.73	1.93	2.03	1.88	2.00	1.69	1.85	
S58	Mengambil sarung tangan	2.50	2.62	2.24	3.03	2.71	2.50	3.09	2.98	3.11	2.79	
S59	Balik omo	5.24	5.10	4.63	4.86	4.43	4.80	4.02	4.89	5.02	3.99	
S60	Masukkan dalam keranjang	2.94	2.42	3.12	2.64	2.97	3.02	2.29	2.79	3.11	2.69	



Proses	Proses ke	Nama Proses	Pengambilan Data Ke-									
			11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
QC	S61	Seleksi jahitan	7.62	7.49	6.89	6.59	7.37	6.73	7.18	6.88	6.92	7.32
	S62	Seleksi ukuran ( <i>size</i> )	21.3	20.5	20.4	21.4	21.0	20.5	21.0	20.7	20.8	21.0
	S63	Seleksi material	7	3	8	5	7	4	6	9	0	5
	S64	Permak	7.94	8.46	8.53	8.18	8.84	7.70	8.04	8.31	7.98	7.88
	S65	Transfer ke setrika	13.6	14.1	14.0	13.6	13.9	14.0	13.8	14.3	14.5	13.9
			7	2	4	4	5	9	7	2	6	9
			9.18	8.45	9.97	9.36	8.24	10.2	9.99	8.45	10.0	9.71
								3			2	

## II. Lampiran Uji Kecukupan dan Keseragaman Data pada Proses *Cutting* dan *Sewing*

### 2.1 Hasil uji kecukupan data *cutting*

Proses Kerja	Nama Proses	$\sum X$	$\sum X^2$	$(\sum X)^2$	N'	Uji Kecukupan Data
C1	Pengambilan kain	2147.79	232196.29	4613001.88	10.73	Cukup
C2	Pemaparan kain	190.24	1820.68	36189.36	9.91	Cukup
C3	Penarikan kain agar lentur	187.39	1763.21	35116.14	6.75	Cukup
C4	Pengambilan dan mencari pola	213.11	2285.23	45415.87	10.17	Cukup
C5	Penempatan pola telapak tangan	57.97	169.09	3360.52	10.15	Cukup
C6	Potong pola telapak tangan	83.46	350.99	6965.57	12.47	Cukup
C7	Pelepasan pola dari kain	39.02	76.55	1522.56	8.94	Cukup
C8	Penempatan pola ibu jari	78.87	313.06	6220.48	10.48	Cukup
C9	Potong pola ibu jari	83.40	350.72	6955.56	13.56	Cukup
C10	Pelepasan pola ibu jari	57.87	169.38	3348.94	18.48	Cukup
C11	Hitung jumlah potongan	223.85	2526.55	50108.82	13.48	Cukup
C12	Mencari alat tulis	280.21	3942.61	78514.84	6.87	Cukup

Proses Kerja	Nama Proses	$\sum X$	$\sum X^2$	$(\sum X)^2$	N'	Uji Kecukupan Data
C13	Penulisan laporan	1212.29	73574.61	1469647.04	2.01	Cukup
C14	Memasukkan sisa potongan ke kantong	134.54	908.56	18101.01	6.20	Cukup
C15	Pembersihan sisa pola	83.41	349.34	6957.23	6.80	Cukup
C16	Pemaparan kain	191.09	1832.06	36515.39	5.51	Cukup
C17	Penarikan potongan kain agar lentur	130.47	857.20	17021.38	11.53	Cukup
C18	Penempatan pola jari	73.48	271.67	5399.31	10.09	Cukup
C19	Pengepresan pola jari	88.19	391.10	7777.48	9.16	Cukup
C20	Pelepasan pola jari	42.91	93.06	1841.27	17.23	Cukup
C21	Perhitungan jumlah pola	258.91	3354.18	67034.39	1.17	Cukup
C22	Mencari karet pengikat	88.85	397.85	7893.61	12.86	Cukup
C23	Pengikatan per 25 lembar	44.77	101.32	2004.35	17.63	Cukup
C24	Pengambilan pola kain	98.73	490.46	9748.01	10.05	Cukup
C25	Pelepasan ikatan karet	56.49	161.27	3191.12	17.16	Cukup
C26	Seleksi potongan pola	142.39	1017.95	20274.91	6.63	Cukup
C27	Penggabungan potongan pola	126.42	802.77	15982.77	7.27	Cukup
C28	Perhitungan jumlah pasangan pola	359.32	6460.23	129110.14	1.17	Cukup
C29	Pengikatan	73.23	270.69	5362.63	15.27	Cukup
C30	Mencari peraut pensil	226.19	2562.75	51161.01	2.94	Cukup
C31	Tulis Laporan	258.62	3347.40	66884.30	1.52	Cukup
C32	Pengambilan pola kain dari seleksi I	376.76	7101.48	141950.36	0.89	Cukup
C33	Pengambilan nomor sticker	57.33	166.29	3286.73	19.00	Cukup
C34	Pemotongan nomor sticker	4063.57	826161.56	16512601.14	1.03	Cukup
C35	Penempelan sticker	61.66	192.17	3801.96	17.44	Cukup
C36	Perhitungan	399.16	7976.93	159328.71	2.11	Cukup
C37	Mencari alat tulis	185.74	1732.19	34497.49	6.78	Cukup
C38	Mencari buku Laporan	568.61	16181.95	323313.92	1.61	Cukup

Proses Kerja	Nama Proses	$\sum X$	$\sum X^2$	$(\sum X)^2$	N'	Uji Kecukupan Data
C39	Pengambilan logo	44.59	100.57	1988.27	18.61	Cukup
C40	Potong logo	41.31	86.25	1706.52	17.28	Cukup
C41	Sisihkan potongan logo	198.18	1966.41	39276.50	2.11	Cukup
C42	Hitung jumlah logo	368.81	6807.03	136020.82	1.41	Cukup
C43	Masukkan dan tali potongan logo ke plastik	173.22	1505.57	30006.21	5.61	Cukup
C44	Transfer ke PSP	341.35	5829.81	116519.82	1.05	Cukup
C45	Pemasangan cetakan velcro	61.97	193.62	3840.28	13.38	Cukup
C46	Pemotongan velcro	39.86	80.16	1588.82	14.55	Cukup
C47	Perhitungan jumlah velcro	257.56	3320.47	66337.15	1.74	Cukup
C48	Memasukkan velcro ke plastik	136.46	934.73	18621.33	6.29	Cukup
C49	Transfer ke PSP	356.53	6358.90	127113.64	0.81	Cukup
C50	Memaparkan pola jari	392.52	7709.89	154069.60	1.33	Cukup
C51	Melubangi pola jari	36.51	67.17	1332.98	12.49	Cukup
C52	Seleksi lubang	310.19	4817.53	96217.84	2.21	Cukup
C53	Hitung jumlah pola jari	257.66	3321.47	66388.68	0.98	Cukup
C54	Inspeksi	276.80	3835.25	76618.24	1.81	Cukup
C55	Sortir Kuantitas	160.04	1281.84	25612.80	1.49	Cukup
C56	Tulis laporan	198.70	1976.65	39481.69	2.08	Cukup
C57	Transfer ke PSP	256.68	3299.00	65884.62	2.32	Cukup

## 2.2 Hasil uji kecukupan data PSP

Proses Kerja	Nama Proses	$\sum X$	$\sum X^2$	$(\sum X)^2$	N'	Uji Kecukupan Data
P1	Mengecek barang masuk	180.45	1630.10	32562.20	1.96	Cukup
P2	Hitung jumlah barang masuk	252.26	3187.04	63635.11	2.66	Cukup
P3	Mengambil kantung pola di PSP	139.29	971.53	19401.70	2.38	Cukup
P4	Mengeluarkan pola	79.64	317.80	6342.53	3.42	Cukup
P5	Mengambil sticker saten	40.39	82.11	1631.35	10.59	Cukup
P6	Menempelkan sticker saten	58.74	173.41	3449.80	8.50	Cukup
P7	Peletakkan pola di meja	64.43	209.91	4151.22	18.14	Cukup
P8	Mencari lem	198.51	1971.61	39406.22	1.06	Cukup
P9	Pengeleman omo	78.45	310.72	6153.93	15.74	Cukup
P10	Penempelan omo	220.82	2441.83	48761.47	2.47	Cukup
P11	Menata sambungan omo	59.33	176.93	3520.40	8.26	Cukup
P12	Pemberian lem pada sisi jari	260.59	3396.26	67907.15	0.42	Cukup
P13	Pemberian lem pada ibu jari	174.45	1523.47	30431.76	1.98	Cukup
P14	Penempelan jari-jari dan ibu jari	231.01	2673.25	53365.62	2.98	Cukup
P15	Penumpukkan jari-jari yang sudah di lem	41.33	86.14	1708.33	13.64	Cukup
P16	Ngemal ibu jari	83.17	346.40	6917.25	2.50	Cukup
P17	Ngemal omo	79.01	315.75	6242.26	18.62	Cukup
P18	Transfer ke sewing	366.60	6732.00	134391.89	2.95	Cukup

2.3 Hasil uji kecukupan data *sewing*

Proses Kerja	Nama Proses	$\sum X$	$\sum X^2$	$(\sum X)^2$	N'	Uji Kecukupan Data
S1	Persiapan mesin jahit	2400.99	288288.21	5764752.98	0.28	Cukup
S2	Mengambil pola	123.00	757.90	15129.00	3.07	Cukup
S3	Mengeluarkan pola dari plastik	85.20	364.51	7259.04	6.87	Cukup
S4	Penjahitan machi	1759.91	154910.55	3097283.21	0.48	Cukup
S5	Potong Benang	41.48	86.47	1720.59	8.28	Cukup
S6	Perbaiki afkir	142.21	1017.47	20223.68	9.94	Cukup
S7	Persiapan pasang ibu jari	206.24	2130.60	42534.94	2.90	Cukup
S8	Pasang ibu jari	985.69	48619.56	971584.78	1.33	Cukup
S9	Mengambil dan mencari benang	221.42	2452.20	49025.05	0.62	Cukup
S10	Pergantian benang	223.65	2506.78	50019.32	3.72	Cukup
S11	Penjahitan omo muka	1785.77	159531.10	3188974.49	0.83	Cukup
S12	Pengecekan	110.37	613.70	12181.54	12.14	Cukup
S13	Perbaiki mesin jahit	8166.40	3337488.49	66690088.96	1.43	Cukup
S14	Mengambil omo bawah	304.88	4653.65	92951.81	2.09	Cukup
S15	Penjahitan omo bawah	1308.05	85554.94	1710994.80	0.10	Cukup
S16	Mengambil jari-jari omo belakang	314.42	4952.13	98861.82	2.93	Cukup
S17	Penjahitan jari-jari omo belakang	850.12	36196.23	722710.82	2.69	Cukup
S18	Pengambilan stok velcro	169.74	1444.15	28811.33	3.99	Cukup
S19	Pasang velcro	620.16	19246.34	384598.43	1.37	Cukup
S20	Masukan dalam plastik + ikat	230.95	2671.96	53337.90	3.04	Cukup
S21	Pengambilan + pembukaan ikatan	138.83	966.62	19273.77	4.87	Cukup
S22	Pasang karet tengah	4391.54	964298.49	19285623.57	0.03	Cukup
S23	Pasang karet kecil	398.45	7949.75	158762.40	2.34	Cukup
S24	Pasang karet lingkaran 1	8354.67	3490221.87	69800510.81	0.09	Cukup
S25	Pasang karet lingkaran 2	4004.39	802744.02	16035103.23	1.97	Cukup

Proses Kerja	Nama Proses	$\sum X$	$\sum X^2$	$(\sum X)^2$	N'	Uji Kecukupan Data
S26	Pengambilan + pembukaan ikatan	205.99	2125.04	42429.82	2.68	Cukup
S27	Jahit ibu jari	1191.86	71053.45	1420530.26	0.61	Cukup
S28	Memasukkan ke plastik + ikat	228.63	2618.44	52271.68	2.97	Cukup
S29	Pembukaan ikatan + mengeluarkan sarung tangan	158.41	1256.54	25094.68	2.30	Cukup
S30	Lipat ibu jari	191.37	1838.26	36622.48	6.23	Cukup
S31	Memasukkan ke plastik + ikat	218.13	2381.33	47580.70	1.54	Cukup
S32	Pengambilan machi + mengeluarkan	162.27	1318.74	26331.55	2.63	Cukup
S33	Mencari benang jahit	164.32	1352.21	27000.41	2.59	Cukup
S34	Pasang benang jahit	294.91	4355.26	86971.91	2.45	Cukup
S35	Sambung machi 1	111.88	629.38	12517.13	9.01	Cukup
S36	Sambung machi 2	102.55	528.91	10517.32	9.27	Cukup
S37	Masukan dalam plastik + ikat	189.84	1808.55	36038.09	5.90	Cukup
S38	Pengambilan sarung tangan + mengeluarkan	161.36	1303.62	26037.05	2.17	Cukup
S39	Meletakkan alat mal	91.80	426.38	8427.61	19.00	Cukup
S40	Cahara	109.42	605.10	11972.74	17.29	Cukup
S41	Masukkan dalam plastik + ikat	177.19	1571.71	31397.36	1.88	Cukup
S42	Mengambil sarung tangan	157.46	1243.07	24793.65	4.37	Cukup
S43	Lipat omo	1941.83	188604.66	3770703.75	0.59	Cukup
S44	Masukkan dalam keranjang	37.82	72.30	1430.58	17.19	Cukup
S45	Mengambil sarung tangan	56.19	159.27	3157.32	14.23	Cukup
S46	Kumis-kumis / potong-potong	767.54	29481.99	589117.65	1.42	Cukup
S47	Masukkan dalam keranjang	39.42	78.10	1553.94	8.24	Cukup
S48	Mengambil sarung tangan	59.12	175.09	3495.17	3.04	Cukup
S49	Pasang kancing	190.01	1808.87	36101.90	3.35	Cukup
S50	Potong Benang	37.49	70.75	1405.50	10.90	Cukup
S51	Masukkan dalam keranjang	41.06	84.54	1685.92	4.59	Cukup

Proses Kerja	Nama Proses	$\sum X$	$\sum X^2$	$(\sum X)^2$	N'	Uji Kecukupan Data
S52	Mengambil sarung tangan	55.19	153.24	3045.94	9.94	Cukup
S53	Pasang pita body	424.01	8999.93	179784.48	1.91	Cukup
S54	Masukkan dalam keranjang	56.79	161.91	3225.10	6.46	Cukup
S55	Mengambil sarung tangan	55.96	157.54	3131.52	9.89	Cukup
S56	Kumis-kumis sisa benang	154.26	1196.58	23796.15	9.10	Cukup
S57	Masukkan dalam keranjang	37.58	71.12	1412.48	11.22	Cukup
S58	Mengambil sarung tangan	54.99	152.76	3023.90	16.57	Cukup
S59	Balik omo	96.10	465.97	9235.21	14.59	Cukup
S60	Masukkan dalam keranjang	54.96	152.34	3020.60	13.86	Cukup
S61	Seleksi jahitan	142.09	1011.17	20189.57	2.68	Cukup
S62	Seleksi ukuran ( <i>size</i> )	420.58	8846.70	176887.54	0.42	Cukup
S63	Seleksi material	164.22	1351.97	26968.21	4.22	Cukup
S64	Permak	282.02	3978.48	79535.28	0.69	Cukup
S65	Transfer ke setrika	186.09	1739.58	34629.49	7.49	Cukup

#### 2.4 Hasil uji keseragaman data *cutting*

Proses Kerja	Nama Proses	$\bar{X}$	$\sigma$	BKB	MIN	MAX	BKA	Hasil Uji Keseragaman
C1	Pengambilan kain	107.39	9.02	89.35	93.34	121.43	125.43	Seragam
C2	Pemaparan kain	9.51	0.77	7.98	8.56	10.95	11.05	Seragam
C3	Penarikan kain agar lentur	9.37	0.62	8.12	8.44	10.51	10.62	Seragam
C4	Pengambilan dan mencari pola	10.66	0.87	8.91	9.33	12.15	12.40	Seragam
C5	Penempatan pola telapak tangan	2.90	0.24	2.42	2.49	3.21	3.37	Seragam
C6	Potong pola telapak tangan	4.17	0.38	3.42	3.58	4.74	4.93	Seragam
C7	Pelepasan pola dari kain	1.95	0.15	1.65	1.73	2.19	2.25	Seragam

Proses Kerja	Nama Proses	$\bar{x}$	$\sigma$	BKB	MIN	MAX	BKA	Hasil Uji Keseragaman
C8	Penempatan pola ibu jari	3.94	0.33	3.29	3.42	4.53	4.60	Seragam
C9	Potong pola ibu jari	4.17	0.39	3.38	3.47	4.85	4.96	Seragam
C10	Pelepasan pola ibu jari	2.89	0.32	2.26	2.26	3.43	3.53	Seragam
C11	Hitung jumlah potongan	11.19	1.05	9.08	9.27	12.56	13.30	Seragam
C12	Mencari alat tulis	14.01	0.94	12.13	12.52	15.55	15.89	Seragam
C13	Penulisan laporan	60.61	2.20	56.21	56.90	64.78	65.02	Seragam
C14	Memasukkan sisa potongan ke kantong	6.73	0.43	5.87	5.94	7.36	7.59	Seragam
C15	Pembersihan sisa pola	4.17	0.28	3.61	3.76	4.68	4.73	Seragam
C16	Pemaparan kain	9.55	0.58	8.40	8.69	10.63	10.70	Seragam
C17	Penarikan potongan kain agar lentur	6.52	0.57	5.39	5.71	7.41	7.66	Seragam
C18	Penempatan pola jari	3.67	0.30	3.08	3.22	4.19	4.27	Seragam
C19	Pengepresan pola jari	4.41	0.34	3.72	3.86	5.06	5.09	Seragam
C20	Pelepasan pola jari	2.15	0.23	1.69	1.77	2.58	2.60	Seragam
C21	Perhitungan jumlah pola	12.95	0.36	12.23	12.24	13.61	13.67	Seragam
C22	Mencari karet pengikat	4.44	0.41	3.63	3.81	5.09	5.26	Seragam
C23	Pengikatan per 25 lembar	2.24	0.24	1.76	1.82	2.64	2.72	Seragam
C24	Pengambilan pola kain	4.94	0.40	4.13	4.28	5.53	5.74	Seragam
C25	Pelepasan ikatan karet	2.82	0.30	2.22	2.36	3.36	3.42	Seragam
C26	Seleksi potongan pola	7.12	0.47	6.18	6.20	7.90	8.06	Seragam
C27	Penggabungan potongan pola	6.32	0.44	5.45	5.58	6.94	7.20	Seragam
C28	Perhitungan jumlah pasangan pola	17.97	0.50	16.97	17.29	18.86	18.96	Seragam
C29	Pengikatan	3.66	0.37	2.93	3.14	4.27	4.40	Seragam
C30	Mencari peraut pensil	11.31	0.50	10.31	10.45	12.14	12.30	Seragam
C31	Tulis Laporan	12.93	0.41	12.11	12.12	13.63	13.75	Seragam
C32	Pengambilan pola kain dari seleksi I	18.84	0.46	17.92	18.09	19.66	19.75	Seragam
C33	Pengambilan nomor sticker	2.87	0.32	2.23	2.32	3.47	3.51	Seragam



Proses Kerja	Nama Proses	$\bar{x}$	$\sigma$	BKB	MIN	MAX	BKA	Hasil Uji Keseragaman
C34	Pemotongan nomor sticker	203.18	5.29	192.60	193.24	213.23	213.76	Seragam
C35	Penempelan sticker	3.08	0.33	2.42	2.64	3.74	3.74	Seragam
C36	Perhitungan	19.96	0.74	18.47	18.83	21.26	21.44	Seragam
C37	Mencari alat tulis	9.29	0.62	8.05	8.25	10.32	10.53	Seragam
C38	Mencari buku Laporan	28.43	0.92	26.58	26.69	30.24	30.28	Seragam
C39	Pengambilan logo	2.23	0.25	1.74	1.84	2.60	2.72	Seragam
C40	Potong logo	2.07	0.22	1.63	1.77	2.49	2.51	Seragam
C41	Sisihkan potongan logo	9.91	0.37	9.17	9.25	10.43	10.65	Seragam
C42	Hitung jumlah logo	18.44	0.56	17.32	17.40	19.42	19.56	Seragam
C43	Masukkan dan tali potongan logo ke plastik	8.66	0.53	7.61	7.73	9.48	9.71	Seragam
C44	Transfer ke PSP	17.07	0.45	16.17	16.33	17.84	17.96	Seragam
C45	Pemasangan cetakan velcro	3.10	0.29	2.52	2.57	3.52	3.68	Seragam
C46	Pemotongan velcro	1.99	0.19	1.60	1.67	2.38	2.38	Seragam
C47	Perhitungan jumlah velcro	12.88	0.44	12.01	12.10	13.65	13.75	Seragam
C48	Memasukkan velcro ke plastik	6.82	0.44	5.95	6.13	7.52	7.70	Seragam
C49	Transfer ke PSP	17.83	0.41	17.00	17.18	18.43	18.65	Seragam
C50	Memaparkan pola jari	19.63	0.58	18.46	18.71	20.70	20.79	Seragam
C51	Melubangi pola jari	1.83	0.17	1.49	1.54	2.06	2.16	Seragam
C52	Seleksi lubang	15.51	0.59	14.33	14.55	16.49	16.69	Seragam
C53	Hitung jumlah pola jari	12.88	0.33	12.23	12.24	13.43	13.54	Seragam
C54	Inspeksi	13.84	0.48	12.88	12.94	14.67	14.80	Seragam
C55	Sortir Kuantitas	8.00	0.25	7.50	7.59	8.33	8.50	Seragam
C56	Tulis laporan	9.94	0.37	11.83	11.95	10.52	10.67	Seragam
C57	Transfer ke PSP	12.83	0.50	11.83	11.95	13.76	13.84	Seragam

## 2.5 Hasil uji keseragaman data PSP

Proses Kerja	Nama Proses	$\bar{X}$	$\sigma$	BKB	MIN	MAX	BKA	Hasil Uji Keseragaman
P1	Mengecek barang masuk	9.02	0.32	8.38	8.43	9.50	9.67	Seragam
P2	Hitung jumlah barang masuk	12.61	0.53	11.56	11.64	13.56	13.67	Seragam
P3	Mengambil kantung pola di PSP	6.96	0.28	6.41	6.48	7.35	7.52	Seragam
P4	Mengeluarkan pola	3.98	0.19	3.60	3.70	4.26	4.36	Seragam
P5	Mengambil sticker saten	2.02	0.17	1.68	1.73	2.30	2.36	Seragam
P6	Menempelkan sticker saten	2.94	0.22	2.50	2.58	3.37	3.38	Seragam
P7	Peletakkan pola di meja	3.22	0.35	2.52	2.71	3.83	3.93	Seragam
P8	Mencari lem	9.93	0.26	9.40	9.52	10.39	10.45	Seragam
P9	Pengeleman omo	3.92	0.40	3.12	3.21	4.62	4.72	Seragam
P10	Penempelan omo	11.04	0.44	10.15	10.32	11.83	11.93	Seragam
P11	Menata sambungan omo	2.97	0.22	2.53	2.62	3.28	3.40	Seragam
P12	Pemberian lem pada sisi jari	13.03	0.22	12.59	12.65	13.42	13.46	Seragam
P13	Pemberian lem pada ibu jari	8.72	0.31	8.09	8.19	9.23	9.35	Seragam
P14	Penempelan jari-jari dan ibu jari	11.55	0.51	10.53	10.76	12.26	12.57	Seragam
P15	Penumpukkan jari-jari yang sudah di lem	2.07	0.20	1.68	1.73	2.43	2.46	Seragam
P16	Ngemal ibu jari	4.16	0.17	3.82	3.90	4.48	4.50	Seragam
P17	Ngemal omo	3.95	0.44	3.08	3.27	4.63	4.82	Seragam
P18	Transfer ke sewing	18.33	0.81	16.71	17.19	19.65	19.95	Seragam

2.6 Hasil uji keseragaman data *sewing*

Proses Kerja	Nama Proses	$\bar{X}$	$\sigma$	BKB	MIN	MAX	BKA	Hasil Uji Keseragaman
S1	Persiapan mesin jahit	120.05	1.63	116.79	117.25	123.01	123.31	Seragam
S2	Mengambil pola	6.15	0.28	5.60	5.71	6.56	6.70	Seragam
S3	Mengeluarkan pola dari plastik	4.26	0.29	3.69	3.84	4.65	4.83	Seragam
S4	Penjahitan machi	88.00	1.56	84.87	85.76	90.77	91.12	Seragam
S5	Potong Benang	2.07	0.15	1.77	1.83	2.31	2.38	Seragam
S6	Perbaiki afkir	7.11	0.58	5.96	6.23	8.03	8.26	Seragam
S7	Persiapan pasang ibu jari	10.31	0.45	9.41	9.64	11.03	11.21	Seragam
S8	Pasang ibu jari	49.28	1.46	46.37	46.88	51.47	52.20	Seragam
S9	Mengambil dan mencari benang	11.07	0.22	10.62	10.67	11.43	11.52	Seragam
S10	Pergantian benang	11.18	0.55	10.08	10.36	12.13	12.29	Seragam
S11	Penjahitan omo muka	89.29	2.08	85.12	85.44	92.50	93.45	Seragam
S12	Pengecekan	5.52	0.49	4.53	4.75	6.26	6.50	Seragam
S13	Perbaiki mesin jahit	408.32	12.53	383.26	386.17	428.12	433.38	Seragam
S14	Mengambil omo bawah	15.24	0.56	14.11	14.36	16.04	16.37	Seragam
S15	Penjahitan omo bawah	65.40	0.52	64.36	64.59	66.25	66.45	Seragam
S16	Mengambil jari-jari omo belakang	15.72	0.69	14.34	14.82	16.92	17.10	Seragam
S17	Penjahitan jari-jari omo belakang	42.51	1.79	38.93	39.83	45.01	46.08	Seragam
S18	Pengambilan stok velcro	8.49	0.43	7.62	7.85	9.13	9.36	Seragam
S19	Pasang velcro	31.01	0.93	29.15	29.51	32.71	32.87	Seragam
S20	Masukan dalam plastik + ikat	11.55	0.52	10.51	10.65	12.27	12.58	Seragam
S21	Pengambilan + pembukaan ikatan	6.94	0.39	6.16	6.39	7.55	7.73	Seragam
S22	Pasang karet tengah	219.58	0.95	217.67	217.95	221.03	221.49	Seragam
S23	Pasang karet kecil	19.92	0.78	18.36	18.63	21.11	21.49	Seragam
S24	Pasang karet lingkaran 1	417.73	3.21	411.30	412.63	422.77	424.16	Seragam
S25	Pasang karet lingkaran 2	200.22	7.21	185.79	188.61	211.26	214.65	Seragam

Proses Kerja	Nama Proses	$\bar{x}$	$\sigma$	BKB	MIN	MAX	BKA	Hasil Uji Keseragaman
S26	Pengambilan + pembukaan ikatan	10.30	0.43	9.43	9.54	11.14	11.16	Seragam
S27	Jahit ibu jari	59.59	1.19	57.21	57.74	61.64	61.97	Seragam
S28	Memasukkan ke plastik + ikat	11.43	0.51	10.42	10.60	12.19	12.44	Seragam
S29	Pembukaan ikatan + mengeluarkan sarung tangan	7.92	0.31	7.30	7.36	8.37	8.54	Seragam
S30	Lipat ibu jari	9.57	0.61	8.34	8.62	10.37	10.79	Seragam
S31	Memasukkan ke plastik + ikat	10.91	0.35	10.21	10.37	11.48	11.60	Seragam
S32	Pengambilan machi + mengeluarkan	8.11	0.34	7.44	7.56	8.65	8.79	Seragam
S33	Mencari benang jahit	8.22	0.34	7.54	7.62	8.79	8.89	Seragam
S34	Pasang benang jahit	14.75	0.59	13.56	13.72	15.67	15.93	Seragam
S35	Sambung machi 1	5.59	0.43	4.73	4.95	6.33	6.46	Seragam
S36	Sambung machi 2	5.13	0.40	4.33	4.50	5.80	5.93	Seragam
S37	Masukan dalam plastik + ikat	9.49	0.59	8.31	8.42	10.37	10.67	Seragam
S38	Pengambilan sarung tangan + mengeluarkan	8.07	0.30	7.46	7.59	8.61	8.68	Seragam
S39	Meletakkan alat mal	4.59	0.51	3.56	3.81	5.37	5.62	Seragam
S40	Cahara	5.47	0.58	4.30	4.63	6.47	6.64	Seragam
S41	Masukkan dalam plastik + ikat	8.86	0.31	8.24	8.37	9.43	9.48	Seragam
S42	Mengambil sarung tangan	7.87	0.42	7.03	7.16	8.61	8.72	Seragam
S43	Lipat omo	97.09	1.91	93.27	94.10	100.35	100.92	Seragam
S44	Masukkan dalam keranjang	1.89	0.20	1.49	1.55	2.21	2.29	Seragam
S45	Mengambil sarung tangan	2.81	0.27	2.27	2.32	3.21	3.35	Seragam
S46	Kumis-kumis / potong-potong	38.38	1.17	36.03	36.43	40.60	40.72	Seragam
S47	Masukkan dalam keranjang	1.97	0.15	1.68	1.69	2.17	2.26	Seragam
S48	Mengambil sarung tangan	2.96	0.13	2.69	2.76	3.18	3.22	Seragam
S49	Pasang kancing	9.50	0.45	8.61	8.76	10.18	10.39	Seragam
S50	Potong Benang	1.87	0.16	1.56	1.56	2.11	2.19	Seragam
S51	Masukkan dalam keranjang	2.05	0.11	1.83	1.86	2.22	2.28	Seragam

Proses Kerja	Nama Proses	$\bar{x}$	$\sigma$	BKB	MIN	MAX	BKA	Hasil Uji Keseragaman
S52	Mengambil sarung tangan	2.76	0.22	2.31	2.39	3.12	3.21	Seragam
S53	Pasang pita body	21.20	0.75	19.70	20.16	22.42	22.70	Seragam
S54	Masukkan dalam keranjang	2.84	0.19	2.47	2.53	3.07	3.21	Seragam
S55	Mengambil sarung tangan	2.80	0.23	2.35	2.42	3.11	3.25	Seragam
S56	Kumis-kumis sisa benang	7.71	0.60	6.52	6.81	8.74	8.91	Seragam
S57	Masukkan dalam keranjang	1.88	0.16	1.56	1.62	2.13	2.20	Seragam
S58	Mengambil sarung tangan	2.75	0.29	2.18	2.24	3.19	3.32	Seragam
S59	Balik omo	4.81	0.47	3.86	3.98	5.54	5.75	Seragam
S60	Masukkan dalam keranjang	2.75	0.26	2.22	2.29	3.12	3.27	Seragam
S61	Seleksi jahitan	7.10	0.30	6.51	6.59	7.62	7.70	Seragam
S62	Seleksi ukuran ( <i>size</i> )	21.03	0.35	20.33	20.48	21.62	21.73	Seragam
S63	Seleksi material	8.21	0.43	7.35	7.54	8.91	9.08	Seragam
S64	Permak	14.10	0.30	13.50	13.64	14.61	14.70	Seragam
S65	Transfer ke setrika	9.30	0.65	8.00	8.24	10.23	10.61	Seragam

### III. Lampiran Perhitungan Produksi

$$3.1 \text{ Perhitungan } output \text{ produksi} = \frac{(\text{waktu kerja} \times \text{jumlah tenaga kerja})}{\text{Total waktu siklus}} \times 3$$

$$3.2 \text{ Perhitungan } output \text{ awal } cutting = \frac{(27000 \times 21)}{840.11} \times 3 = 2007 \text{ pcs/hari}$$

$$3.3 \text{ Perhitungan } output \text{ awal } sewing = \frac{(27000 \times 61)}{2460.98} \times 3 = 2008 \text{ pcs/hari}$$

$$3.4 \text{ Perhitungan } output \text{ akhir } cutting = \frac{(27000 \times 21)}{566.45} \times 3 = 3003 \text{ pcs/hari}$$

$$3.5 \text{ Perhitungan } output \text{ akhir } sewing = \frac{(27000 \times 58)}{1882.19} \times 3 = 2496 \text{ pcs/hari}$$

$$3.6 \text{ Available time (waktu kerja)} = 08.00 - 16.00 \text{ dengan waktu istirahat 30 menit}$$

$$= 7.5 \text{ jam} \times 3600 \text{ detik}$$

$$= 27000 \text{ detik}$$

1.7 Data produksi bulan November 2017 pada rantai produksi *cutting* dan *sewing***MONITORING HASIL PRODUKSI**

BULAN: NOVEMBER 2017

**SUPPLY POTONG**

ASA	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	TOTAL
MF 1	844	758	1.009			673	831	972	1.085	1.200			1.440	1.210	1.090	810	939			925	280	1.024	1.050	950			1.007	1.000	1.000	600	20.697
MF 2	586	801	1.015			555	616	1.230	1.043	1.300			1.474	1.328	1.200	836	1.080			1.005	410	1.013	1.011	1.050			1.018	1.000	1.000	950	21.521
MF 3	562	1.014	1.006			651	228	874	1.116	1.285			1.250	1.272	966	726	939			825	1.310	1.005	1.000	1.275			1.130	1.015	1.000	650	21.099
TOTAL	1.992	2.573	3.030	0	0	1.879	1.675	3.076	3.244	3.785	0	0	4.164	3.810	3.256	2.372	2.958	0	0	2.755	2.000	3.042	3.061	3.275	0	0	3.155	3.015	3.000	2.200	63.317

**HASIL PRODUKSI**

ASA	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	TOTAL
MF 1	670	794	703			555	838	1.002	858	885			1.098	1.101	1.105	1.057	909			1.042	1.108	1.100	968	809			889	903	933	902	20.229
MF 2	571	563	600			619	836	900	1.005	1.011			1.178	1.000	900	1.005	950			1.068	1.126	1.118	971	975			1.023	900	1.000	1.005	20.324
MF 3	503	627	618			553	822	1.006	1.012	1.028			1.034	1.052	1.012	1.042	1.063			1.108	1.100	1.050	1.024	1.057			1.033	1.050	1.009	1.013	20.816
TOTAL	1.744	1.984	1.921	0	0	1.727	2.496	2.908	2.875	2.924	0	0	3.310	3.153	3.017	3.104	2.922	0	0	3.218	3.334	3.268	2.963	2.841	0	0	2.945	2.853	2.942	2.920	61.369

**Permak**

ASA	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	TOTAL
MF 1	54	115	139			106	112	117	144	121			198	236	166	151	138			208	202	170	115	113			159	119	98	100	3.081
MF 2	31	59	60			113	109	115	114	131			107	74	120	133	191			89	88	56	96	71			83	95	132	106	2.173
MF 3	11	84	1			78	88	64	88	146			90	124	247	105	88			227	119	117	73	91			66	66	116	86	2.175
Total Permak	96	258	200	0	0	297	309	296	346	398	0	0	395	434	533	389	417	0	0	524	409	343	284	275	0	0	308	280	346	292	7.429

**SETRIKA**

SETORAN	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	TOTAL
SETRIKA ASA	3.145	3.015	2.450			2.713	2.949	3.335	3.218	2.934			3.000	2.837	2.684	2.925	3.033			2.352	2.756	3.503	4.033	7.586			5.562	20.215	3.658	3.629	91.532
SETRIKA CMT										319				300	144						2.194	2.679	1.933					510			8.079
	3.145	3.015	2.450	0	0	2.713	2.949	3.335	3.218	3.253	0	0	3.000	3.137	2.828	2.925	3.033	0	0	2.352	4.950	6.182	5.966	7.586	0	0	5.562	20.215	4.168	3.629	99.611

**KIRIM**

SETORAN	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	TOTAL
EKSPORT	10.800													11.196		288									21.700						46.624
KIRIM LOKAL																															0
	10.800	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	11.196	0	288	0	0	0	0	0	0	0	0	21.700	0	0	0	0	2.640	46.624



1.8 Data produksi Desember 2017 pada lantai produksi *cutting* dan *sewing***MONITORING HASIL PRODUKSI**

BULAN: DESEMBER 2017

**SUPPLY POTONG**

ASA	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	TOTAL	
MF 1				904	425	800	1.070	1.013			1.018	700	929	1.005	975			1.000	1.000	1.010	620	582					991	1.001	1.000	16.043	
MF 2				946	795	765	1.013	1.056			611	652	994	685	825			1.125	1.210	1.104	1.040	1.162					893	1.114	844	16.834	
MF 3				500	1.056	525	1.374	1.370			866	1.028	1.029	969	550			1.000	1.088	969	885	695					1.047	1.013	856	16.820	
SAMPLE																															0
TOTAL	0	0	0	2.350	2.276	2.090	3.457	3.439	0	0	2.495	2.380	2.952	2.659	2.350	0	0	3.125	3.298	3.083	2.545	2.439	0	0	0	0	2.931	3.128	2.700	49.697	

**HASIL PRODUKSI**

ASA	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	TOTAL
MF 1				609	1.126	1.005	1.133	1.134			1.121	1.002	1.131	1.051	1.061			864	1.015	1.026	1.050	1.051					1.055	920	510	17.864
MF 2				710	1.025	1.015	1.053	1.071			1.035	1.011	1.070	1.050	1.031			1.075	1.125	1.060	1.000	1.100					1.050	1.050	546	18.077
MF 3				750	1.057	1.007	1.101	943			1.005	1.053	1.125	1.106	1.053			1.034	1.075	1.070	955	1.070					908	930	339	17.581
TOTAL	0	0	0	2.069	3.208	3.027	3.287	3.148	0	0	3.161	3.066	3.326	3.207	3.145	0	0	2.973	3.215	3.156	3.005	3.221	0	0	0	0	3.013	2.900	1.395	53.522

**Permak**

ASA	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	TOTAL
MF 1				77	156	141	124	114			95	125	80	134	125			94	101	120	174	120					76	101	40	1.997
MF 2				83	135	153	152	138			169	143	122	130	93			73	83	97	80	83					105	91	52	1.982
MF 3				89	128	134	116	106			153	164	167	157	158			177	163	119	79	104					107	79	22	2.222
Total Permak	0	0	0	249	419	428	392	358	0	0	417	432	369	421	376	0	0	344	347	336	333	307	0	0	0	0	288	271	114	6.201

**SETRIKA**

SETORAN	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	TOTAL
SETRIKA ASA				3.224	3.791	3.884	5.600	4.391			4.506	3.574	3.781	3.562	3.784			3.761	3.978	4.423	4.579	3.906					7.015	3.001	3.862	74.622
SETRIKA CMT												2.445	985		1.619			3.234	347	1.933	2.932	1.193						2.621		17.309
	0	0	0	3.224	3.791	3.884	5.600	4.391	0	0	4.506	6.019	4.766	3.562	5.403	0	0	6.995	4.325	6.356	7.511	5.099	0	0	0	0	7.015	5.622	3.862	91.931

**KIRIM**

SETORAN	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	TOTAL	
EKSPORT				6.644	4.649	16.033		14.880			29.724		4.964	1.890	4.368			1.200	2.502	22.416							5.950	2.424		117.644	
KIRIM LOKAL												180																401		580	
	0	0	0	6.644	4.649	16.033	0	14.880	0	0	29.724	180	4.964	1.890	4.368	0	0	1.200	2.502	22.416	0	0	0	0	0	0	5.950	2.824	0	118.224	



## 1.9 Lampiran PAM Perbaikan

Pekerjaan	Proses Kerja	Nama Proses	Mesin	Jarak (Meter)	VA (Detik)	NVA (Detik)	NNVA (Detik)
<i>Aradachi</i>	C1	Pengambilan kain	Manual			107.39	
	C2	Pemaparan kain	Manual				9.51
	C3	Penarikan kain agar lentur	Manual		9.37		
	C4	Pengambilan dan mencari pola	Manual			10.66	
	C5	Penempatan pola telapak tangan	Manual				2.90
	C6	Potong pola telapak tangan	Pisau		4.17		
	C7	Pelepasan pola dari kain	Manual		1.95		
	C8	Penempatan pola ibu jari	Manual				3.94
	C9	Potong pola ibu jari	Pisau		4.17		
	C10	Pelepasan pola ibu jari	Manual		2.89		
	C11	Hitung jumlah potongan	Manual			11.19	
	C12	Mencari alat tulis	Manual			14.01	
	C13	Penulisan laporan	Manual			60.61	
	C14	Masukan sisa potongan ke kantong	Manual				6.73
	C15	Pembersihan sisa pola	Manual				4.17
<i>Potong Machi</i>	C16	Pemaparan kain	Manual				9.55
	C17	Penarikan potongan kain agar lentur	Manual		6.52		
	C18	Penempatan pola jari	Manual				3.67
	C19	Pengepresan pola jari	Press		4.41		
	C20	Pelepasan pola jari	Manual		2.15		
	C21	Perhitungan jumlah pola	Manual			12.95	
	C22	Mencari karet pengikat	Manual			4.44	
C23	Pengikatan per 25 lembar	Manual			2.24		
<i>Seleksi I</i>	C24	Pengambilan pola kain	Manual			4.94	
	C25	Pelepasan ikatan karet	Manual			2.82	
	C26	Seleksi potongan pola	Manual		7.12		
	C27	Penggabungan potongan pola	Manual		6.32		
	C28	Perhitungan jumlah pasangan pola	Manual			17.97	
	C29	Pengikatan	Manual			3.66	
	C30	Mencari peraut pensil	Manual			11.31	
C31	Tulis Laporan	Manual			12.93		
<i>Press Lubang</i>	C32	Memaparkan pola jari	Manual				19.63
	C33	Melubangi pola jari	Mesin press		1.83		



Pekerjaan	Proses Kerja	Nama Proses	Mesin	Jarak (Meter)	VA (Detik)	NVA (Detik)	NNVA (Detik)
	P8	Mencari lem	Manual			9.93	
	P9	Pengeleman omo	Lem		3.92		
	P10	Penempelan omo	Manual		11.04		
	P11	Menata sambungan omo	Manual		2.97		
	P12	Pemberian lem pada sisi jari	Manual		13.03		
	P13	Pemberian lem pada ibu jari	Manual		8.72		
	P14	Penempelan jari-jari dan ibu jari	Manual		11.55		
	P15	Penumpukkan jari-jari yang sudah di lem	Manual				2.07
	P16	Ngemal ibu jari	Manual		4.16		
	P17	Ngemal omo	Manual		3.95		
	P18	Transfer ke <i>sewing</i>	Manual	9		18.33	
	S1	Pengecekan mesin jahit berulang kali	Manual			120.05	
	S2	Mengambil pola	Manual			6.15	
	S3	Mengeluarkan pola dari plastik	Manual			4.26	
	S4	Penjahitan machi	Mesin jahit		88.00		
	S5	Potong Benang	Gunting		2.07		
	S6	Jahitan melenceng (Permak)	Manual			7.11	
Variasi jarum	S7	Penjahitan omo muka	Mesin jahit		89.29		
	S8	Pengecekan Perbaikan dan	Manual		5.52		
	S9	pengecekan mesin jahit yang macet	Manual			408.32	
	S10	Mengambil omo bawah	Manual			15.24	
	S11	Penjahitan omo bawah	Mesin jahit		65.40		
	S12	Mengambil jari-jari omo belakang	Manual			15.72	
	S13	Penjahitan jari-jari omo belakang	Mesin jahit		42.51		
	S14	Pengambilan + pembukaan ikatan	Manual			6.94	
Pasang Karet	S15	Pasang karet tengah	Mesin jahit		219.58		
	S16	Pasang karet kecil	Mesin jahit		19.92		
	S17	Pasang karet lingkaran 1	Mesin		417.73		

Pekerjaan	Proses Kerja	Nama Proses	Mesin	Jarak (Meter)	VA (Detik)	NVA (Detik)	NNVA (Detik)
	S18	Pasang karet lingkar 2	jahit Mesin jahit		200.22		
Pasang Velcro	S19	Pengambilan stok velcro	Manual			8.49	
	S20	Pasang velcro	Mesin jahit		31.01		
	S21	Masukan dalam plastik + ikat	Manual			11.55	
Sambung machi	S22	Pengambilan <i>machi</i> + mengeluarkan	Manual			8.11	
	S23	Mencari benang jahit	Manual			8.22	
	S24	Pasang benang jahit	Manual			14.75	
	S25	Sambung <i>machi</i> 1	Mesin jahit		5.59		
	S26	Sambung <i>machi</i> 2	Mesin jahit		5.13		
	S27	Masukan dalam plastik + ikat	Manual			9.49	
Jahit ibu jari	S28	Persiapan pasang ibu jari	Manual			10.31	
	S29	Mengambil dan mencari benang	Manual			11.07	
	S30	Pergantian benang	Manual			11.18	
	S31	Pasang ibu jari	Mesin jahit		49.28		
	S32	Pengambilan + pembukaan ikatan	Manual			10.30	
	S33	Jahit ibu jari	Mesin jahit		59.59		
	S34	Memasukkan ke plastik + ikat	Manual			11.43	
	S35	Pembukaan ikatan + mengeluarkan sarung tangan	Manual			7.92	
	S36	Lipat ibu jari	Mesin jahit		9.57		
	S37	Memasukkan ke plastik + ikat	Manual			10.91	
Caraha	S38	Pengambilan sarung tangan + mengeluarkan	Manual			8.07	
	S39	Meletakkan alat mal	Manual				4.59
	S40	Caraha	Mesin jahit		5.47		
	S41	Masukkan dalam plastik + ikat	Manual			8.86	
	S42	Mengambil sarung tangan	Manual			7.87	
	S43	Lipat omo	Mesin jahit		97.09		

Pekerjaan	Proses Kerja	Nama Proses	Mesin	Jarak (Meter)	VA (Detik)	NVA (Detik)	NNVA (Detik)
	S44	Masukkan dalam keranjang	Manual			1.89	
	S45	Mengambil sarung tangan	Manual			2.96	
Pasang pita body	S46	Pasang kancing	Mesin jahit		9.50		
	S47	Potong Benang	Gunting		1.87		
	S48	Masukkan dalam keranjang	Manual			2.05	
	S49	Mengambil sarung tangan	Manual			2.76	
	S50	Pasang pita body	Mesin jahit		21.20		
	S51	Masukkan dalam keranjang	Manual			2.84	
Kumis-kumis	S52	Mengambil sarung tangan	Manual			2.81	
	S53	Kumis-kumis / potong-potong	Gunting		38.38		
	S54	Masukkan dalam keranjang	Manual			1.97	
	S55	Mengambil sarung tangan	Manual			2.80	
	S56	Kumis-kumis sisa benang	Gunting		7.71		
	S57	Masukkan dalam keranjang	Manual			1.88	
	S58	Mengambil sarung tangan	Manual			2.75	
	S59	Balik omo	Gunting		4.81		
	S60	Masukkan dalam keranjang	Manual			2.75	
	QC	S61	Seleksi jahitan	Gunting		7.10	
S62		Seleksi ukuran ( <i>size</i> )	Manual		21.03		
S63		Seleksi material	Manual		8.21		
S64		Jahitan melenceng (Permak)	Mesin jahit			14.10	
S65		Transfer ke setrika	Manual	5		9.30	
Total waktu (VA/NVA/NNVA)					1700.37	675.19	73.08
Total waktu ( <i>Lead time</i> )						2448.64	
Presentase (%)					69.44	27.57	2.98

1.10 Lampiran *Checklist Audit Sheet 5S Cutting*

Category	Criteria	Audit Period				
		0	1	2	3	4
Seiri	Membedakan antara apa yang dibutuhkan dan tidak dibutuhkan	0	1	2	3	4
	Terdapat prosedur tertulis untuk eliminasi atau pembuangan item-item yang tidak terpakai	√				
	Terdapat alat yang tidak dibutuhkan	√				
	Terdapat barang yang tidak dibutuhkan pada meja kerja / dinding / tempat penyimpanan		√			
	Area jalan, tangga, sudut bebas item			√		
	Terdapat WIP atau bahan baku di area kerja	√				
	Semua mesin / peralatan berada dalam kondisi terpakai secara teratur					√
	Semua item tidak terpakai mudah diidentifikasi					√
Seiton	Sebuah tempat untuk segala sesuatu dan segala sesuatu berada pada tempatnya	0	1	2	3	4
	Semua item memiliki lokasi tertentu					√
	Permukaan kerja dan area penyimpanan yang jelas diberi label dan terorganisir dengan baik	√				
	Semua item ditempatkan di lokasi yang tepat		√			
	Terdapat label / tanda yang mengindikasikan area penyimpanan		√			
	Semua lokasi kerja dan <i>part</i> teridentifikasi secara jelas menggunakan label / tanda		√			
	Terdapat indikator yang jelas tentang status kualitas minimum dan maksimum <i>inventory</i>	√				
	Tempat penyimpanan perkakas teridentifikasi secara jelas serta mudah diambil / dikembalikan				√	
Seiso	Disiplin rutin menjaga tempat kerja yang bersih dan terorganisir	0	1	2	3	4
	Peralatan, mesin, permukaan kerja, dan penyimpanan daerah bersih			√		
	Sampah dan daur ulang dikumpulkan dan dibuang dengan benar					√
	Daerah bersama dibersihkan dan dipelihara secara teratur		√			
	Semua lantai selalu bersih dan mengkilap			√		
	Semua mesin-mesin selalu bersih dan mengkilap					√
	Pembersihan mesin selalu dilakukan berdasarkan aktivitas <i>checklist</i>					√
	Terdapat rotasi tanggung jawab pembersihan dalam area kerja yang ditentukan	√				
Tempat kerja yang bersih dan teratur telah menjadi kebiasaan dari semua karyawan		√				

	Melakukan standarisasi terhadap praktek 3S ( <i>seiri, seiton, dan seiso</i> )	0	1	2	3	4
<i>Seiketsu</i>	Pekerja terlatih dan sepenuhnya memahami prosedur 5S		√			
	Standar 5S jelas ditampilkan	√				
	Alat manajemen visual mengidentifikasi jika pekerjaan selesai	√				
	Udara bersih dan tidak berbau		√			
	Lokasi dan intensitas penerangan cukup					√
	Pakaian kerja yang digunakan tidak kotor dan rapi					√
	Terdapat upaya yang jelas dalam menghindari kekotoran				√	
	Terdapat sistem dan prosedur tertulis tentang 5S di area-area kerja		√			
	<b>Berpegang pada aturan (disiplin diri)</b>	<b>0</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
<i>Shitsuke</i>	Setiap orang terlibat dalam kegiatan peningkatan				√	
	Pembersihan dan pekerjaan prosedur standar diikuti			√		
	Dokumentasi 5S dan instruksi yang saat ini	√				
	Audit 5S terjadi secara teratur			√		
	Prosedur tertulis diimplementasikan dan dikomunikasikan oleh setiap karyawan dalam organisasi		√			
	Setiap orang hadir dan terlibat aktif dalam <i>meeting</i> untuk keberhasilan area kerja mereka	√				
	Terdapat peraturan dan prosedur tertulis tentang 5S yang dipahami oleh semua karyawan	√				
	Peraturan dan prosedur tertulis tentang 5S dihargai / diakui dan diikuti oleh semua karyawan		√			
	Nilai	0	11	12	24	8
	Total			55		

(Sumber: Nugraha et al, 2015)

1.11 Lampiran *Checklist Audit Sheet 5S Sewing*

<i>Category</i>	<i>Criteria</i>	<i>Audit Period</i>				
		0	1	2	3	4
<i>Seiri</i>	Membedakan antara apa yang dibutuhkan dan tidak dibutuhkan	0	1	2	3	4
	Terdapat prosedur tertulis untuk eliminasi atau pembuangan item-item yang tidak terpakai	√				
	Terdapat alat yang tidak dibutuhkan					√
	Terdapat barang yang tidak dibutuhkan pada meja kerja / dinding / tempat penyimpanan			√		
	Area jalan, tangga, sudut bebas item		√			
	Terdapat WIP atau bahan baku di area kerja	√				
Semua mesin / peralatan berada dalam kondisi				√		

	terpakai secara teratur					
	Semua item tidak terpakai mudah diidentifikasi					√
	<b>Sebuah tempat untuk segala sesuatu dan segala sesuatu berada pada tempatnya</b>	<b>0</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
	Semua item memiliki lokasi tertentu					√
<i>Seiton</i>	Permukaan kerja dan area penyimpanan yang jelas diberi label dan terorganisir dengan baik	√				
	Semua item ditempatkan di lokasi yang tepat		√			
	Terdapat label / tanda yang mengindikasikan area penyimpanan	√				
	Semua lokasi kerja dan <i>part</i> teridentifikasi secara jelas menggunakan label / tanda		√			
	Terdapat indikator yang jelas tentang status kualitas minimum dan maksimum <i>inventory</i>	√				
	Tempat penyimpanan perkakas teridentifikasi secara jelas serta mudah diambil / dikembalikan				√	
	<b>Disiplin rutin menjaga tempat kerja yang bersih dan terorganisir</b>	<b>0</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
<i>Seiso</i>	Peralatan, mesin, permukaan kerja, dan penyimpanan daerah bersih			√		
	Sampah dan daur ulang dikumpulkan dan dibuang dengan benar				√	
	Daerah bersama dibersihkan dan dipelihara secara teratur		√			
	Semua lantai selalu bersih dan mengkilap			√		
	Semua mesin-mesin selalu bersih dan mengkilap			√		
	Pembersihan mesin selalu dilakukan berdasarkan aktivitas <i>checklist</i>				√	
	Terdapat rotasi tanggung jawab pembersihan dalam area kerja yang ditentukan		√			
	Tempat kerja yang bersih dan teratur telah menjadi kebiasaan dari semua karyawan				√	
	<b>Melakukan standarisasi terhadap praktek 3S (<i>seiri</i>, <i>seiton</i>, dan <i>seiso</i>)</b>	<b>0</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
<i>Seiketsu</i>	Staf terlatih dan sepenuhnya memahami prosedur 5S			√		
	Standar 5S jelas ditampilkan	√				
	Alat manajemen visual mengidentifikasi jika pekerjaan selesai	√				
	Udara bersih dan tidak berbau		√			
	Lokasi dan intensitas penerangan cukup					√
	Pakaian kerja yang digunakan tidak kotor dan rapi					√
	Terdapat upaya yang jelas dalam menghindari kekotoran				√	
	Terdapat sistem dan prosedur tertulis tentang 5S di area-area kerja	√				



		Berpegang pada aturan (disiplin diri)	0	1	2	3	4
<i>Shitsuke</i>	Setiap orang terlibat dalam kegiatan peningkatan					√	
	Pembersihan dan pekerjaan prosedur standar diikuti					√	
	Dokumentasi 5S dan instruksi yang saat ini	√					
	Audit 5S terjadi secara teratur				√		
	Prosedur tertulis diimplementasikan dan dikomunikasikan oleh setiap karyawan dalam organisasi		√				
	Setiap orang hadir dan terlibat aktif dalam <i>meeting</i> untuk keberhasilan area kerja mereka	√					
	Terdapat peraturan dan prosedur tertulis tentang 5S yang dipahami oleh semua karyawan	√					
	Peraturan dan prosedur tertulis tentang 5S dihargai / diakui dan diikuti oleh semua karyawan					√	
Nilai			0	7	20	24	8
Total					59		

(Sumber: Nugraha et al, 2015)

### 1.12 Lampiran Hasil Temuan Evaluasi 5S pada *Cutting*

<i>Seiri</i>		
No.	Membedakan antara apa yang dibutuhkan dan tidak dibutuhkan	Catatan Temuan
1	Terdapat prosedur tertulis untuk eliminasi atau pembuangan item-item yang tidak terpakai	Tidak terdapat prosedur untuk proses eliminasi
2	Terdapat alat yang tidak dibutuhkan	Alat yang tidak dibutuhkan pena kosong, potongan pensil, amplas bekas, potongan kardus, kipas kayu, botol bedak
3	Terdapat barang yang tidak dibutuhkan pada meja kerja / dinding / tempat penyimpanan	Barang yang tidak dibutuhkan adalah botol kosong, plastik makanan, kardus, kertas bekas, dan tisu
4	Area jalan, tangga, sudut bebas item	Pada area jalan masih ada tumpukan keranjang yang kosong maupun keranjang tumpukan WIP
5	Terdapat WIP atau bahan baku di area kerja	Hampir seluruh area kerja terdapat WIP
6	Semua mesin / peralatan berada dalam kondisi terpakai secara teratur	Ada beberapa mesin dan peralatan yang digunakan hanya sewaktu-waktu jika permintaan banyak atau mesin dan peralatan untuk model yang sulit
7	Semua item tidak terpakai mudah	Barang yang tersembunyi dan tidak dipakai

diidentifikasi

adalah bungkus makanan ringan, botol bekas, sepatu, bedak dan lap kain

Seiton		
No.	Sebuah tempat untuk segala sesuatu dan segala sesuatu berada pada tempatnya	Catatan Temuan
8	Semua item memiliki lokasi tertentu	<i>Tools</i> yang tidak memiliki lokasi adalah pisau potong, alat tulis, <i>cutter</i> , penggaris, asah pisau, gunting, sticker
9	Permukaan kerja dan area penyimpanan yang jelas diberi label dan terorganisir dengan baik	Permukaan kerja tidak terorganisir dengan baik: 1. Sisa potongan kulit yang berserakan 2. <i>Tools</i> bergeletakkan 3. Tempat penyimpanan pola tidak rapi
10	Semua item ditempatkan di lokasi yang tepat	Item yang tidak pada tempatnya adalah penggaris, jenis pola yang tidak pada tempatnya, alat tulis, penggaris, dan kertas
11	Terdapat label / tanda yang mengindikasikan area penyimpanan	Label / tanda tidak terlihat jelas untuk menunjukkan area penyimpanan hanya ada tulisan kecil yang membedakan lokasi penyimpanan
12	Semua lokasi kerja dan <i>part</i> teridentifikasi secara jelas menggunakan label / tanda	<i>Part</i> yang tidak diberi label adalah pisau potong, penggaris, <i>cutter</i> , gunting, alat tulis, pola ukuran
13	Terdapat indikator yang jelas tentang status kualitas minimum dan maksimum <i>inventory</i>	Tidak ada kapasitas maksimum / minimum
14	Tempat penyimpanan perkakas teridentifikasi secara jelas serta mudah diambil / dikembalikan	Penyimpanan perkakas yang sering digunakan selalu ada di area kerja masing-masing

Seiso		
No.	Disiplin rutin menjaga tempat kerja yang bersih dan terorganisir	Catatan Temuan
15	Peralatan, mesin, permukaan kerja, dan penyimpanan daerah bersih	Masih terdapat bekas potongan yang berserakan di area kerja
16	Sampah dan daur ulang dikumpulkan dan dibuang dengan benar	Sampah per area kerja adalah tanggungjawab masing-masing pekerja, sampah yang dibuang adalah sampah bekas kertas sticker, bekas potongan kecil dari proses potong pola, plastik, dan selanjutnya akan dibuang oleh petugas <i>cleaning service</i>
17	Daerah bersama dibersihkan dan dipelihara secara teratur	Hanya daerah area pekerjaan masing-masing yang dibersihkan secara individu, sedangkan daerah bersama adalah tugas dari <i>cleaning service</i>
18	Semua lantai selalu bersih dan mengkilap	Lantai tidak terlalu bersih, masih banyak sisa potongan yang berserakan, adanya tumpukan

19	Semua mesin-mesin selalu bersih dan mengkilap	kardus yang tidak dipakai di sisi pinggir
20	Pembersihan selalu dilakukan berdasarkan aktivitas <i>checklist</i>	-
21	Terdapat rotasi tanggung jawab pembersihan dalam area kerja yang ditentukan	Hanya pembersihan mesin ada aktivitas <i>checklist</i>
22	Tempat kerja yang bersih dan teratur telah menjadi kebiasaan dari semua karyawan	Belum ada rotasi tanggungjawab untuk area kerja yang ditentukan
		Pekerja sudah melakukan kebiasaan untuk menjaga kebersihan area kerja

### Seiketsu

No.	Disiplin rutin menjaga tempat kerja yang bersih dan terorganisir	Catatan Temuan
23	Pekerja terlatih dan sepenuhnya memahami prosedur 5S	Belum sepenuhnya pekerja memahami prosedur 5S
24	Standar 5S jelas ditampilkan	Hanya ada 1 gambar pigura kecil yang menunjukkan sistem 5S
25	Alat manajemen visual mengidentifikasi jika pekerjaan selesai	Belum ada alat manajemen visual untuk mengidentifikasi pekerjaan selesai
26	Udara bersih dan tidak berbau	Udara cukup bersih dan tidak berbau tetapi pekerja diwajibkan untuk memakai masker sebagai perlindungan
27	Lokasi dan intensitas penerangan cukup	-
28	Pakaian kerja yang digunakan tidak kotor dan rapi	-
29	Terdapat upaya yang jelas dalam menghindari kekotoran	-
30	Terdapat sistem dan prosedur tertulis tentang 5S di area-area kerja	Belum ada prosedur tertulis tentang 5S di area-area kerja

### Shitsuke

No.	Disiplin rutin menjaga tempat kerja yang bersih dan terorganisir	Catatan Temuan
31	Setiap orang terlibat dalam kegiatan peningkatan	Setiap pekerja diwajibkan terlibat dalam kegiatan peningkatan
32	Pembersihan dan pekerjaan prosedur standar diikuti	Mengikuti prosedur standar dalam langkah kerja, belum ada prosedur standar untuk pembersihan
33	Dokumentasi 5S dan instruksi yang saat ini	Belum ada dokumentasi 5S yang ditampilkan
34	Audit 5S terjadi secara teratur	Audit 5S terjadi setiap 6 bulan sekali
35	Prosedur tertulis diimplementasikan dan dikomunikasikan oleh setiap karyawan dalam organisasi	Belum ada prosedur tertulis yang bisa diimplementasikan hanya, <i>super visor</i> pada <i>cutting</i> yang akan mengkomunikasikan kepada pekerja jika ada yang perlu diterapkan
36	Setiap orang hadir dan terlibat aktif dalam <i>meeting</i> untuk keberhasilan area kerja mereka	Hanya <i>super visor</i> yang aktif dalam <i>meeting</i> area kerja

37	Terdapat peraturan dan prosedur tertulis tentang 5S yang dipahami oleh semua karyawan	Belum ada peraturan dan prosedur tertulis tentang 5S
38	Peraturan dan prosedur tertulis tentang 5S dihargai / diakui dan diikuti oleh semua karyawan	Masih banyak karyawan yang belum melaksanakan 5S

### 1.13 Lampiran Hasil Temuan Evaluasi 5S pada *Sewing*

<i>Seiri</i>		
No.	Membedakan antara apa yang dibutuhkan dan tidak dibutuhkan	Catatan Temuan
1	Terdapat prosedur tertulis untuk eliminasi atau pembuangan item-item yang tidak terpakai	Tidak terdapat prosedur untuk proses eliminasi
2	Terdapat alat yang tidak dibutuhkan	Alat yang tidak dibutuhkan botol kosong, plastik bekas, gulungan benang bekas
3	Terdapat barang yang tidak dibutuhkan pada meja kerja / dinding / tempat penyimpanan	Barang yang tidak dibutuhkan adalah kardus bekas, tumpukan kertas, tisu, minyak kayu putih, makanan ringan
4	Area jalan, tangga, sudut bebas item	Pada area jalan masih ada tumpukan keranjang yang kosong maupun isi, tumpukan kardus, keranjang tumpukan WIP
5	Terdapat WIP atau bahan baku di area kerja	Hampir seluruh area kerja terdapat WIP
6	Semua mesin / peralatan berada dalam kondisi terpakai secara teratur	Ada beberapa mesin dan peralatan yang digunakan hanya sewaktu-waktu jika perminintaan banyak atau mesin dan peralatan untuk model yang sulit
7	Semua item tidak terpakai mudah diidentifikasi	Barang yang tersembunyi dan tidak dipakai adalah botol kosong, botol bedak, kantong plastik, sandal, kardus

<i>Seiton</i>		
No.	Sebuah tempat untuk segala sesuatu dan segala sesuatu berada pada tempatnya	Catatan Temuan
8	Semua item memiliki lokasi tertentu	<i>Tools</i> yang tidak memiliki lokasi adalah alat tulis, <i>cutter</i> , penggaris, gunting, lem, peraut pensil, kalkulator, penghapus, buku
9	Permukaan kerja dan area penyimpanan yang jelas diberi label dan terorganisir dengan baik	Permukaan kerja tidak terorganisir dengan baik: 1. Sisa potongan kulit yang berserakan 2. lantai dekat dinding terdapat tumpukan kardus atau sampah 3. Tempat penyimpanan barang tidak rapi
10	Semua item ditempatkan di lokasi yang tepat	Item yang tidak pada tempatnya adalah gunting, alat tulis, penggaris, gelas, peraut pensil, <i>cutter</i> , lem, dan buku

11	Terdapat label / tanda yang mengindikasikan area penyimpanan	Label / tanda tidak terlihat jelas untuk menunjukkan area penyimpanan
12	Semua lokasi kerja dan <i>part</i> teridentifikasi secara jelas menggunakan label / tanda	<i>Part</i> yang tidak diberi label adalah lem, peraut pensil, <i>cutter</i> , gunting, alat tulis, jenis warna benang
13	Terdapat indikator yang jelas tentang status kualitas minimum dan maksimum <i>inventory</i>	Tidak ada kapasitas maksimum / minimum
14	Tempat penyimpanan perkakas teridentifikasi secara jelas serta mudah diambil / dikembalikan	Penyimpanan perkakas yang sering digunakan selalu ada di area kerja masing-masing

### Seiso

No.	Disiplin rutin menjaga tempat kerja yang bersih dan terorganisir	Catatan Temuan
15	Peralatan, mesin, permukaan kerja, dan penyimpanan daerah bersih	Masih terdapat bekas potongan yang berserakan di area kerja dan sisi pinggir area kerja Sampah per area kerja adalah tanggungjawab masing-masing pekerja, sampah yang dibuang adalah sampah bekas kertas sticker, bekas potongan kecil dari proses potong pola, plastik, dan selanjutnya akan dibuang oleh petugas <i>cleaning service</i>
16	Sampah dan daur ulang dikumpulkan dan dibuang dengan benar	Hanya daerah area pekerjaan masing-masing yang diberishkan secara individu, sedangkan daerah bersama adalah tugas dari <i>cleaning service</i>
17	Daerah bersama dibersihkan dan dipelihara secara teratur	Lantai tidak terlalu bersih, masih banyak sisa potongan yang berserakan, adanya tumpukan keranjang dan kardus di area kerja
18	Semua lantai selalu bersih dan mengkilap	Ada beberapa mesin yang tidak terlalu bersih karena sudah lama
19	Semua mesin-mesin selalu bersih dan mengkilap	Hanya pembersihan mesin yang ada aktivitas <i>checklist</i> perawatannya
20	Pembersihan selalu dilakukan berdasarkan aktivitas <i>checklist</i>	Ada beberapa pekerja yang bertanggungjawab untuk mengawasi pembersihan
21	Terdapat rotasi tanggung jawab pembersihan dalam area kerja yang ditentukan	Pekerja sudah melakukan kebiasaan untuk menjaga kebersihan area kerja
22	Tempat kerja yang bersih dan teratur telah menjadi kebiasaan dari semua karyawan	

### Seiketsu

No.	Disiplin rutin menjaga tempat kerja yang bersih dan terorganisir	Catatan Temuan
23	Pekerja terlatih dan sepenuhnya memahami prosedur 5S	Sudah cukup banyak pekerja memahami prosedur 5S
24	Standar 5S jelas ditampilkan	Belum terdapat standar 5S yang ditampilkan
25	Alat manajemen visual mengidentifikasi jika pekerjaan selesai	Belum ada alat manajemen visual untuk mengidentifikasi pekerjaan selesai

26	Udara bersih dan tidak berbau	Udara cukup bersih dan tidak berbau tetapi pekerja diwajibkan untuk memakai masker sebagai perlindungan
27	Lokasi dan intensitas penerangan cukup	-
28	Pakaian kerja yang digunakan tidak kotor dan rapi	-
29	Terdapat upaya yang jelas dalam menghindari kekotoran	-
30	Terdapat sistem dan prosedur tertulis tentang 5S di area-area kerja	Belum ada prosedur tertulis tentang 5S di area-area kerja
<i>Shitsuke</i>		
No.	Disiplin rutin menjaga tempat kerja yang bersih dan terorganisir	Catatan Temuan
31	Setiap orang terlibat dalam kegiatan peningkatan	Setiap pekerja diwajibkan terlibat dalam kegiatan peningkatan
32	Pembersihan dan pekerjaan prosedur standar diikuti	Mengikuti prosedur standar dalam langkah kerja, belum ada prosedur standar untuk pembersihan
33	Dokumentasi 5S dan instruksi yang saat ini	Belum ada dokumentasi 5S yang ditampilkan
34	Audit 5S terjadi secara teratur	Audit 5S terjadi setiap 6 bulan sekali
35	Prosedur tertulis diimplementasikan dan dikomunikasikan oleh setiap karyawan dalam organisasi	Belum ada prosedur tertulis yang bisa diimplementasikan hanya, <i>super visor</i> pada <i>cutting</i> yang akan mengkomunikasikan kepada pekerja jika ada yang perlu diterapkan
36	Setiap orang hadir dan terlibat aktif dalam <i>meeting</i> untuk keberhasilan area kerja mereka	Hanya <i>super visor</i> yang aktif dalam <i>meeting</i> area kerja
37	Terdapat peraturan dan prosedur tertulis tentang 5S yang dipahami oleh semua karyawan	Belum ada peraturan dan prosedur tertulis tentang 5S
38	Peraturan dan prosedur tertulis tentang 5S dihargai / diakui dan diikuti oleh semua karyawan	Masih banyak karyawan yang belum melaksanakan 5S

#### 1.14 Hasil Checklist Evaluasi Departement Cutting

Pemberian skor untuk setiap pernyataan berdasarkan pengaplikasiannya: 0 - 20 % = skor 1, 21% - 40% = skor 2, 41% - 60% = skor 3, 61% - 80% = skor 4, 81% - 100% = skor 5

No.	Pernyataan	Skor				
		1	2	3	4	5
1	Semua orang telah memberikan kontribusi terhadap proses <i>red tagging</i> untuk menyingkirkan item-item yang tidak diperlukan	√				
2	Semua orang telah mengikuti prosedur untuk melakukan proses 3S		√			

Pemberian skor untuk setiap pernyataan berdasarkan pengaplikasiannya: 0 - 20 % = skor 1, 21% - 40% = skor 2, 41% - 60% = skor 3, 61% - 80% = skor 4, 81% - 100% = skor 5

No.	Pernyataan	Skor				
		1	2	3	4	5
3	Semua mesin dan peralatan ditempatkan atau disimpan pada tempat yang telah ditentukan. Telah ada penunjukan personil secara formal dari manajemen untuk bertanggung jawab memelihara mesin, peralatan, dan tempat kerja			√		
4	Semua mesin, peralatan, dan tempat kerja tampak bersih dan terpelihara dengan sangat baik dan teratur		√			
5	Terdapat 5S <i>visual board</i> , <i>poster</i> , dan bentuk visual lainnya yang memungkinkan semua orang mengetahui dan mengerti tentang 5S dalam organisasi	√				
6	Terdapat prosedur dan instruksi kerja tentang 5S yang diperbarui secara berkala	√				
7	Semua karyawan dan manajemen telah memperoleh pelatihan secara formal tentang 5S agar memahami tentang prinsip-prinsip 5S			√		
8	Terdapat sistem penghargaan dan pengakuan yang berlaku secara formal sebagai alat motivasi dalam implementasi 5S	√				
9	Terdapat sistem audit 5S yang dilakukan secara berkala. Skor audit dikomunikasikan secara visual melalui 5S <i>visual board</i> . Terdapat personil atau bagian audit 5S yang bertanggung jawab secara formal dan organisasi		√			
Skor Total		16				
Maksimal skor total = 45						
Skor program 5S (%) = (skor total/45) 100		Skor 5S				
Kriteria evaluasi program 5S: 0 - 20% = Sangat buruk, 21% - 40% = Buruk, 41% - 60% = Cukup, 61% - 80% = Baik, 81% - 100% = Sangat baik		35.56				

### 1.15 Hasil Checklist Evaluasi Departement Sewing

Pemberian skor untuk setiap pernyataan berdasarkan pengaplikasiannya: 0 - 20 % = skor 1, 21% - 40% = skor 2, 41% - 60% = skor 3, 61% - 80% = skor 4, 81% - 100% = skor 5

No.	Pernyataan	Skor				
		1	2	3	4	5
1	Semua orang telah memberikan kontribusi terhadap proses <i>red tagging</i> untuk menyingkirkan item-item yang tidak diperlukan	√				
2	Semua orang telah mengikuti prosedur untuk melakukan proses 3S			√		
3	Semua mesin dan peralatan ditempatkan atau				√	

Pemberian skor untuk setiap pernyataan berdasarkan pengaplikasiannya: 0 - 20 % = skor 1, 21% - 40% = skor 2, 41% - 60% = skor 3, 61% - 80% = skor 4, 81% - 100% = skor 5

No.	Pernyataan	Skor				
		1	2	3	4	5
4	disimpan pada tempat yang telah ditentukan. Telah ada penunjukan personil secara formal dari manajemen untuk bertanggung jawab memelihara mesin, peralatan, dan tempat kerja Semua mesin, peralatan, dan tempat kerja tampak bersih dan terpelihara dengan sangat baik dan teratur			√		
5	Terdapat 5S <i>visual board</i> , <i>poster</i> , dan bentuk visual lainnya yang memungkinkan semua orang mengetahui dan mengerti tentang 5S dalam organisasi	√				
6	Terdapat prosedur dan instruksi kerja tentang 5S yang diperbarui secara berkala	√				
7	Semua karyawan dan manajemen telah memperoleh pelatihan secara formal tentang 5S agar memahami tentang prinsip-prinsip 5S					√
8	Terdapat sistem penghargaan dan pengakuan yang berlaku secara formal sebagai alat motivasi dalam implementasi 5S	√				
9	Terdapat sistem audit 5S yang dilakukan secara berkala. Skor audit dikomunikasikan secara visual melalui 5S <i>visual board</i> . Terdapat personil atau bagian audit 5S yang bertanggung jawab secara formal dan organisasi				√	
Skor Total						21
Maksimal skor total = 45						
Skor program 5S (%) = (skor total/45) 100						Skor 5S
Kriteria evaluasi program 5S: 0 - 20% = Sangat buruk, 21% - 40% = Buruk, 41% - 60% = Cukup, 61% - 80% = Baik, 81% - 100% = Sangat baik						46.67



## 1.16 Lampiran Rekap Hasil Pembobotan 7 Waste (Responden 1)

No.	Bagian	Score Seven Waste						
		<i>Overproduction</i>	<i>Defect</i>	<i>Unnecessary inventory</i>	<i>Inappropriate processing</i>	<i>Excessive transportation</i>	<i>Waiting</i>	<i>Unnecessary motion</i>
1	<i>Aradachi</i>	0	1	1	0	1	0	3
2	<i>Potong machi</i>	0	1	1	0	1	1	3
3	<i>Seleksi 1</i>	1	0	1	0	0	0	4
4	<i>Sticker</i>	1	0	1	2	1	0	4
5	<i>Press logo</i>	0	1	0	0	0	0	0
6	<i>Press velcro</i>	0	1	0	0	0	0	0
7	<i>Press lubang</i>	0	1	0	1	0	1	0
8	<i>Seleksi 2</i>	0	0	0	0	2	0	1
9	<i>PSP</i>	1	0	1	1	0	0	3
10	<i>Variasi Jarum</i>	1	2	0	4	1	0	1
11	<i>Velcro &amp; karet</i>	1	2	1	0	1	0	1
12	<i>Sambung machi</i>	0	2	0	4	0	0	4
13	<i>Jahit ibu jari</i>	0	1	1	1	0	0	3
14	<i>Caraha</i>	0	0	0	0	0	0	0
15	<i>Pasang pita body</i>	0	1	1	4	1	1	0
16	<i>Kumis-kumis</i>	1	0	0	0	0	0	0
17	<i>Quality control</i>	1	0	1	0	0	0	0
	Rata-rata	0.41	0.76	0.53	1.00	0.47	0.18	1.59
	Rank	6	3	4	2	5	7	1

## 1.17 Lapidan Rekap Hasil Pembobotan 7 Waste (Responden 2)

No.	Bagian	Score Seven Waste						
		<i>Overproduction</i>	<i>Defect</i>	<i>Unnecessary inventory</i>	<i>Inappropriate processing</i>	<i>Excessive transportation</i>	<i>Waiting</i>	<i>Unnecessary motion</i>
1	<i>Aradachi</i>	1	1	0	0	0	0	4
2	<i>Potong machi</i>	0	1	0	0	1	1	3
3	<i>Seleksi 1</i>	1	0	1	0	2	0	4
4	<i>Sticker</i>	1	0	0	4	1	0	4
5	<i>Press logo</i>	0	1	1	0	0	1	0
6	<i>Press velcro</i>	0	1	0	0	0	1	0
7	<i>Press lubang</i>	0	1	0	1	0	0	0
8	<i>Seleksi 2</i>	0	0	1	1	0	0	0
9	<i>PSP</i>	1	0	1	1	0	0	2
10	<i>Variasi Jarum</i>	0	4	2	4	2	1	1
11	<i>Velcro &amp; karet</i>	0	1	0	0	1	0	0
12	<i>Sambung machi</i>	1	1	0	4	1	0	3
13	<i>Jahit ibu jari</i>	1	1	0	1	3	0	3
14	<i>Caraha</i>	0	1	0	0	0	0	0
15	<i>Pasang pita body</i>	0	1	1	4	1	0	0
16	<i>Kumis-kumis</i>	1	0	0	0	1	0	0
17	<i>Quality control</i>	0	1	0	0	1	0	0
	Rata-rata	0.41	0.88	0.41	1.18	0.82	0.24	1.41
	Rank	5	3	5	2	4	7	1

## 1.18 Lapidan Rekap Hasil Pembobotan 7 Waste (Responden 3)

No.	Bagian	Score Seven Waste						
		<i>Overproduction</i>	<i>Defect</i>	<i>Unnecessary inventory</i>	<i>Inappropriate processing</i>	<i>Excessive transportation</i>	<i>Waiting</i>	<i>Unnecessary motion</i>
1	<i>Aradachi</i>	1	1	1	0	1	0	4
2	<i>Potong machi</i>	1	1	0	0	1	1	3
3	Seleksi 1	0	0	1	2	0	0	3
4	<i>Sticker</i>	1	0	0	4	1	0	4
5	<i>Press logo</i>	0	0	1	0	0	1	0
6	<i>Press velcro</i>	0	0	0	0	0	0	0
7	<i>Press lubang</i>	0	1	0	1	0	0	0
8	Seleksi 2	1	0	1	0	2	1	1
9	PSP	1	0	1	1	0	0	3
10	Variasi Jarum	0	4	2	4	2	1	1
11	<i>Velcro &amp; karet</i>	0	1	0	0	1	0	0
12	<i>Sambung machi</i>	1	2	0	4	1	0	3
13	Jahit ibu jari	0	1	1	1	0	0	4
14	Caraha	0	0	0	0	0	0	0
15	<i>Pasang pita body</i>	0	2	1	4	1	1	0
16	<i>Kumis-kumis</i>	0	0	0	0	1	0	0
17	<i>Quality control</i>	0	1	1	0	0	0	0
	Rata-rata	0.35	0.82	0.59	1.24	0.65	0.29	1.53
	Rank	6	3	5	2	4	7	1