ANALISIS BEBAN KERJA OPERATOR PADA BAGIAN *MACHINE CABINET UPRIGHT PIANO*

(Studi Kasus: PT. Yamaha Indonesia)

TUGAS AKHIR

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat untuk Memperoleh Gelar Sarjana Strata-1
Pada Jurusan Teknik Industri Fakultas Teknologi Industri

Disusun Oleh:

Nama : Andito Putra Pratama

NIM : 18522284

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI

UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA

2022

SURAT PERNYATAAN KEASLIAN TA

Dengan ini saya mengakui bahwa Laporan Tugas Akhir ini merupakan hasil kerja saya sendiri kecuali ringkasan dan kutipan yang tiap satunya sudah saya jelaskan sumbernya. Jika kemudian hari ternyata terbukti pengakuan saya ini tidak benar dan melanggar peraturan yang sah dalam karya tulis dan hak kekayaan intelektual maka saya bersedia ijazah yang saya terima untuk ditarik oleh Universitas Islam Indonesia.

Yogyakarta, 01 April 2022



Andito Putra Pratama

18522284

SURAT KETERANGAN PELAKSANAAN TA DARI PERUSAHAAN

Confidenti

YAMAHA
PT. YAMAHA INDONESIA
Jl. Rawagelam I/5, Kawasan Industri Pulogadung
Jakarta 13930 Indonesia, PO. Box. 1190/JAT
Telp. : (62 - 21) 4619171 (Hunting) Fax. : 4602864, 4607077

SURAT KETERANGAN

No. : 110/YI/ PKL /IV/2022

Kami yang bertandatangan dibawah ini, Bagian Human Resource Development (HRD) PT. YAMAHA INDONESIA dengan ini menerangkan bahwa:

Nama	: Andito Putra Pratama
Nomor Induk Mahasiswa	: 18522284
Jurusan	: TEHNIK INDUSTRI
Fakultas	: TEKNOLOGI INDUSTRI
Alamat	: UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA –YOGYAKARTA

Telah melakukan program Internship melalui penelitian dan pengamatan untuk penyusunan Tugas Akhir dengan Judul *"Penentuan Jumlah Operator Berdasarkan Beban Kerja dan Waktu Kerja pada Bagian Machine Cabinet Upright Piano. (Studi Kasus: PT. YAMAHA INDONESIA)"*. Program ini dilaksanakan mulai Tanggal 27 September 2021 sampai dengan Tanggal 31 Maret 2022. Kami mengucapkan terima kasih atas usaha dan partisipasi yang telah diberikan.

Demikian surat keterangan ini dibuat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Jakarta, 20 April 2022

HRD Department

PT. YAMAHA INDONESIA

PT. YAMAHA INDONESIA
MAIN OFFICE JAKARTA

M. Isnaini
Manager

CC: - Arsip

LEMBAR PENGESAHAN DOSEN PEMBIMBING

ANALISIS BEBAN KERJA OPERATOR PADA BAGIAN *MACHINE CABINET UPRIGHT PIANO*

(STUDI KASUS:PT YAMAHA INDONESIA)

TUGAS AKHIR

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Untuk Memperoleh Gelar Sarjana Strata-1

Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknologi Industri

Universitas Islam Indonesia

Disusun Oleh

Andito Putra Pratama

18 522 284

Yogyakarta, 03 September 2022

Menyetujui,

Dosen Pembimbing

Chancard Basumerda, S.T., M.Sc .

LEMBAR PENGESAHAN DOSEN PENGUJI

ANALISIS BEBAN KERJA OPERATOR PADA BAGIAN *MACHINE CABINET UPRIGHT PIANO*

(STUDI KASUS:PT YAMAHA INDONESIA)

TUGAS AKHIR

Disusun Oleh

Andito Putra Pratama

18 522 284

Telah dipertahankan di depan sidang penguji sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Strata-1 Teknik Industri

Tim Penguji

Ketua
Chancard Basumerda, S.T., M.Sc.

Anggota 1
Ir. Muhammad Ridwan Andi Purnomo .S.T., M.Sc., Ph.d., IPM

Anggota 2
Muhammad Isnaini

Mengetahui,

Ketua Program Studi Teknik Industri

Fakultas Teknologi Industri

Universitas Islam Indonesia

Ir. Muhammad Ridwan Andi Purnomo .S.T., M.Sc., Ph.d., IPM

HALAMAN PERSEMBAHAN

Tugas Akhir ini saya persembahkan kepada kedua orangtua saya Bapak Agus Purwoko dan Ibu Aris Ayu Pratiwi serta Adik yang telah senantiasa selalu memberikan dukungan, doa, dan semangat dalam setiap langkah yang saya lewati.

Terimakasih kepada bapak Chancard Basumerda, S.T., M.Sc., selaku dosen pembimbing tugas akhir ini yang selalu meluangkan waktunya dalam membimbing serta memberikan arahan dalam penulisan Tugas Akhir ini.

Serta kepada seluruh guru, dosen, serta mentor atas ilmu yang telah diberikan kepada saya dan begitu pula untuk teman-teman saya ketika kuliah, magang yang selalu memberikan dukungannya dalam penyelesaian Tugas Akhir ini.

Terakhir, teruntuk diri saya sendiri terimakasih sudah bisa bertahan sampai tahap ini dan telah menjalankan semuanya dengan semua kemampuan yang ada.

HALAMAN MOTTO

إِنَّ اللَّهَ مَعَ الصَّابِرِينَ

“Sesungguhnya Allah bersama orang-orang yang sabar”

“Ketika kamu menganggap apa yang sedang kamu lakukan adalah sebuah kebingunan akhirnya kamu akan terus merasa bingung, maka dari itu jalankan saja dulu apa yang harus dijalankan”

– Chancard Basumerda

KATA PENGANTAR

Assalamu'alaikum Warahmatullah Wabarakatuh

Alhamdulillah puji dan syukur penulis panjatkan kehadirat Allat SWT atas berkat rahmat dan nikmat-Nya serta tak lupa pula shalawat dan salam kepada Nabi Muhammad SAW beserta keluarga, dan sahabat, sehingga penulis dapat menyelesaikan penelitian Tugas Akhir yang berjudul **"ANALISIS BEBAN KERJA OPERATOR PADA BAGIAN *MACHINE CABINET UPRIGHT PIANO*"** dengan lancar hingga akhir.

Alhamdulillah, dengan selesainya Laporan Tugas Akhir ini, maka sudah terselesaikannya salah satu persyaratan untuk mendapatkan gelar sarjana Strata Satu di jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Islam Indonesia. Dalam penulisan skripsi ini, penulis menyadari bahwa tanpa bantuan dan bimbingan dari berbagai pihak selama masa perkuliahan sampai pada penyusunan skripsi ini, sangatlah sulit bagi saya untuk menyelesaikan skripsi ini. Oleh karena itu, saya mengucapkan terima kasih kepada:

1. Bapak Prof. Dr. Ir. Hari Purnomo, M.T., selaku Dekan Fakultas Teknologi Industri Universitas Islam Indonesia.
2. Bapak Dr. Drs. Imam Djati Widodo, M.Eng.Sc., selaku Kepala Jurusan Teknik Industri Universitas Islam Indonesia.
3. Bapak Ir. Muhammad Ridwan Andi Purnomo, S.T., M.Sc., Ph.D., IPM., selaku Ketua Program Studi Sarjana Teknik Industri Fakultas Teknologi Industri Universitas Islam Indonesia.
4. Bapak Chancard Basumerda, S.T., M.Sc., selaku Dosen Pembimbing Tugas Akhir yang telah membimbing dan meluangkan waktunya untuk membantu penyusunan laporan tugas akhir.
5. Bapak Faizin, Bapak Oleh, dan Bapak Sambu Aprilianto selaku Staf PT. Yamaha Indonesia yang meluangkan waktunya untuk bertanggung jawab dalam program magang serta bimbingannya selama proses magang.
6. Kedua Orang Tua (Agus Purwoko dan Aris Ayu Pratiwi) yang senangtiasa memberi dukungan baik berupa moril dan materil, doa, dan motivasi sehingga penulis mampu menyelesaikan skripsi ini.
7. Amelia Evita Alam selaku teman dekat yang berperan banyak selama pembuatan dan memberikan dukungan dalam penyelesaian tugas akhir.

8. Teman-teman di Jogja khususnya Jurusan Teknik Industri angkatan 2018 yang telah bersama dari awal masa perkuliahan dan memberi semangat, saran, serta kritikan yang membuat penulis bisa menjadi pribadi yang lebih baik lagi.
9. Serta seluruh pihak yang tidak bisa disebutkan satu per satu yang sudah membantu serta berkontribusi dalam penyusunan skripsi ini.

Akhir kata, saya harap Allah SWT berkenan membalas segala kebaikan semua pihak yang telah membantu. Penulisan tugas akhir ini tentunya masih jauh dari kata sempurna sehingga diperllukan krkitis, masukan, dan saran dari berbagai pihak. Semoga tugas akhir ini digunakan sebagaimana mestinya dan membawa manfaat bagi saya pribadi maupun para pembaca.

Wassalumalaikum Warahmatullah Wabarakatuh

Yogyakarta, 07 September 2022

Andito Putra Pratama

ABSTRAK

Industri manufaktur memegang peran penting dalam perekonomian Indonesia hal ini selaras dengan menjadinya Indonesia sebagai basis industri manufaktur terbesar se-ASEAN dengan kontribusi mencapai 20,27% pada perekonomian skala nasional. Pada tahun 2018 periode Januari hingga Desember neraca perdagangan Indonesia mengalami defisit sebesar 8,57 miliar USD. Hal ini cukup berbanding terbalik dengan neraca perdagangan tahun sebelumnya, yang mana pada periode Januari hingga Desember 2017 mengalami surplus sebesar 11,84 miliar USD. Dengan adanya masa transisi ini berdampak pada output perusahaan yang mana permintaan kembali naik akan tetapi tidak sumber daya manusia tidak memadai, maka dari itu perlu diadakan penyesuaian kembali terkait sumber daya manusia agar beban kerja yang di terima operator sesuai dengan rencana produksi yang ditetapkan, untuk mengetahui beban kerja yang diterima oleh operator dilakukan analisis beban kerja. Analisis beban kerja bertujuan untuk mengetahui jumlah pekerja yang optimal dalam menyelesaikan suatu pekerjaan. Penelitian ini dilakukan pada PT. Yamaha Indonesia khususnya pada bagian *Machine Cabinet Upright Piano* departemen *Wood Working.* Pengukuran beban kerja menggunakan metode *Full Time Equivalent.* Hasil yang didapatkan dari perhitungan FTE bahwa kerja antar operator pada bulan November 2021 masih belum merata karena masi terdapat operator yang memiliki nilai beban kerja dengan kategori *Underload* dan *Overload*. Dengan adanya hasil tersebut mengartikan bahwa pembagian beban kerja pada bagian *Machine Cabinet Upright Piano* masih belum merata. Maka dari itu, perlu dilakukan perancangan ulang *job description* beban kerja yang merata dan sesuai dengan kemampuan pekerja.

Kata Kunci : Beban kerja, *Full Time Equivalent*

DAFTAR ISI

SURAT PERNYATAAN KEASLIAN TA ii
SURAT KETERANGAN PELAKSANAAN TA DARI PERUSAHAAN iii
HALAMAN PERSEMBAHAN vi
HALAMAN MOTTO vii
KATA PENGANTAR viii
ABSTRAK x
DAFTAR ISI xi
DAFTAR TABEL xv
BAB I 16
PENDAHULUAN 16
1.1 Latar Belakang 16
1.2 Rumusan Masalah 19
1.3 Tujuan Penelitian 20
1.4 Batasan Penelitian 20
1.5 Manfaat Penelitian 20
1.6 Sistematika Penelitain 21
BAB II 23
KAJIAN LITERATUR 23
2.1. Kajian Induktif 23
2.2. Kajian Deduktif 26
2.2.1. Beban Kerja 26
2.2.2. Perhitungan Waktu Baku 26
2.2.3. *Allowance* 26
2.2.4. *Performance Rating* 28
2.2.5. *Line Balance* 34
2.2.6. *Workload Analysis* 34
2.2.7. *Full Time Equivalent* 35
BAB III 37
METODOLOGI PENELITIAN 37
3.1. Subjek Penelitian 37
3.2. Objek Penelitian 37
3.3. Data Penelitian 37
3.2.1 Data Primer 37

3.2.2 Data Sekunder 38
3.4. Alur Penelitian 38
BAB IV 41
PENGOLAHAN DATA 41
4.1 Profil Perusahaan 41
4.1.1 Sejarah Perusahaan 41
4.1.2 Visi dan Misi Perusahaan 41
4.1.3 Logo Perusahaan 42
4.1.4 Lokasi Perusahaan 42
4.1.5 Produksi Perusahaan 43
4.2 Pengumpulan Data 44
4.2.1 Elemen Kerja 44
4.2.2 *Allowance* 46
4.2.3 Waktu Kerja Efektif 46
4.2.4 Penetuan *Performance Rating* 47
4.2.5 Rencana Produksi 49
4.3 Pengolahan Data 50
4.3.1 Perhitungan Total Time 51
4.3.2 Perhitungan Presentase *Line Balance* 52
4.3.3 Perhitungan Waktu Baku 53
4.3.4 Perhitungan FTE 55
BAB V 58
PEMBAHASAN 58
5.1 Perhitungan Waktu Kerja Efektif 58
5.2 Perhitungan *Line Balance* 58
5.3 Perhitungan Waktu Baku 59
5.4 Perhitungan *Full Time Equivalent* 61
5.5 Beban Kerja Usulan 62
BAB VI 68
KESIMPULAN DAN SARAN 68
6.1 Kesimpulan 68
6.2 Saran 69
DAFTAR PUSTAKA 70
LAMPIRAN 72

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Tabel Allowance 28
Gambar 2. 2 Rating Factor Westinghouse 29
Gambar 3. 1 Alur Penelitian 39
Gambar 4. 1 Logo Perusahaan 42
Gambar 4. 2 Lokasi Perusahaan 43
Gambar 4. 3 Grand Piano 44
Gambar 4. 4 Upright Piano 44
Gambar 5. 1 Diagram Line Balance 59
Gambar 5. 2 Grafik FTE 61
Gambar 5. 4 Diagram FTE 67

DAFTAR TABEL

Table 1. 1 Grafik Perbandingan Rencana Produksi dan Output Aktual 17
Table 1. 2 Pie Chart margin 18
Table 1. 3 Grafik Produktivitas 19
Table 2. 1 Indeks Nilai FTE 36
Table 4. 1 Elemen Kerja 45
Table 4. 2 Allowance 46
Table 4. 3 Waktu Kerja Efektif 47
Table 4. 4 Performance Rating 48
Table 4. 5 Rencana Produksi 49
Table 4. 6 Total Time 51
Table 4. 7 Rekapitulasi Nilai Total Time 52
Table 4. 8 Presentase Line Balance 53
Table 4. 9 Waktu Baku 53
Table 4. 10 Perhitungan Full Time Equivalent 55
Table 4. 11 Rekapitulasi Nilai Full Time Equivalent 56

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri manufaktur memegang peran penting dalam perekonomian Indonesia hal ini selaras dengan menjadinya Indonesia sebagai basis industri manufaktur terbesar se-ASEAN dengan kontribusi mencapai 20,27% pada perekonomian skala nasional. Dengan perkembangan industri yang cukup pesat di Indonesia, pemerintah berencana untuk melakukan perubahan perekonomian agar lebih difokuskan pada perkembangan industri non migas.

Pada tahun 2018 periode Januari hingga Desember neraca perdagangan Indonesia mengalami defisit sebesar 8,57 miliar USD. Hal ini cukup berbanding terbalik dengan neraca perdagangan tahun sebelumnya, yang mana pada periode Januari hingga Desember 2017 mengalami surplus sebesar 11,84 miliar USD. Dengan kejadian itu, pemulihan ekonomi di Indonesia terus diupayakan, salah satu upaya yang dilakukan pemerintah adalah melakukan campur tangan terhadap menjaga dan memperkuat daya beli masyarakat serta memberi dukungan usaha bagi industri terdampak dengan mempermudah ekspor impor. Hal ini dibuktikan dengan didapatkannya surplus sebesar 4,74 miliar USD pada Agustus 2021. Capaian tersebut tak lepas dari kontribusi industri nonmigas yang mendapatkan surplus sebesar 5,43 miliar USD.

PT. Yamaha Indonesia merupakan salah satu perusahaan industri manufaktur nonmigas yang befokus pada penjualan produk ke luar negeri atau melakukan ekspor. PT. Yamaha Indonesia bergerak dibidang produksi alat musik di Indonesia khususnya piano akustik. PT. Yamaha Indonesia telah beridiri sejak tahun 1977 dan termasuk dalam bagian dari Yamaha *Corporation Group.* Piano yang diproduksi PT. Yamaha Indonesia terbagi menjadi dua jenis piano yaitu *Grand* Piano dan *Upraight* Piano, masing-masing jenis piano memiliki model dan kabinet yang berbeda-beda. Untuk mempermudah proses produksi PT. Yamaha Indonesia memiliki 3 departemen yaitu *wood working, painting,* dan *assembly*. Tiap departemen memiliki tanggung jawab dan tugas yang berbeda. Departemen *wood working* bertugas untuk mengolah bahan baku menjadi kabinet dari tiap model piano dengan spesifikasi yang telah ditentukan.

Departemen *painting* bertugas melakukan proses pengecatan, *sanding, buffing.* Departemen *assembly* bertugas untuk pemasangan atau penyatuan kabinet-kabinet sehingga menjadi piano dan melakukan proses akhir yaitu *packing* piano yang telah jadi.

Machine Cabinet UP merupakan salah satu bagian dari departemen *wood working. Machine UP* mengolah bahan baku menjadi kabinet piano jenis *upright.* Proses produksi pada bagian *Machine Cabinet UP* menggunakan mesin *bench saw, band saw, cross cut, copy shaper, tenoner, automatic bor, single bor, press spline, router table,* dan *moulder.* Dengan banyaknya kabinet yang diproduksi pada bagian *Machine Cabinet UP,* bagian ini menerapkan sistem aliran *jobshop,* artinya setiap kabinet memiliki alur proses dan menggunakan mesin yang berbeda. Pada bagian *Machine Cabinet UP* terdapat 12 operator dengan 1 wakil kepala kelompok. Dengan 12 operator yang bekerja pada bagian *Machine Cabinet UP* setiap harinya terdapat rata-rata rencana produksi sebesar 427 unit/ 8jam, namun dilihat dari periode Agustus-November tahun 2021 rata-rata *output* aktualnya hanya dihasilkan sebanyak 321 unit/8 jam dan pada bulan November terjadi penurunan yang cukup drastis yaitu dari target 432 unit/8 jam dan produksi aktualnya hanya 238 unit/8 jam dimana ketercapaiannya -45%. Adapun perbandingan antara rencana produksi dengan output aktual periode Agustus-November Tahun 2021 dapat dilihat pada gambar 7.

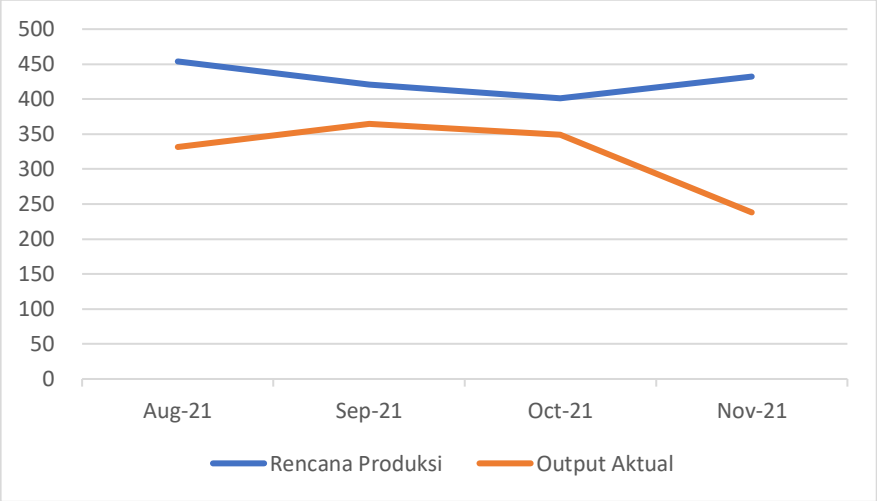


Table 1. 1 Grafik Perbandingan Rencana Produksi dan Output Aktual

Sumber: Departemen PE PT. Yamaha Indonesia

Dengan tidak tercapainya rencana produksi yang ditentukan maka kekurangannya dikerjakan pada waktu lembur. Pada bulan Agustus 2021 tercatat bagian ini melakukan kerja lembur selama 861 menit, bulan September 2021 689 menit, bulan Oktober 2021 606 menit dan bulan November 2021 1139 menit. Dengan adanya waktu lembur ini mempengaruhi nilai produktivitas pada bagian *Machine Cabinet UP*. Sedangkan jika dilihat secara langsung masih didapatkan operator yang *idle.* Pada bulan Oktober tercatat pada *Machine Cabinet UP* bahwa terdapat kegiatan yang tidak memiliki nilai tambah seperti *margin* pekerjaan tambahan sebesar 13.08%, *margin* pekerjaan sebesar 10,62%, *margin* lapangan sebesar 5,93%, *margin* hajat sebesar 5,01%, dan *margin* lain-lain sebesar 2% jika di akummulasi kan *margin* pada *Machine Cabinet UP* cukup tinggi yang mana PT. Yamaha Indonesia memiliki standar maksimal *margin* sebesar 30%. Berikut merupakan *pie chart* yang menunjukan nilai *margin* pada *Machine Cabinet UP*.

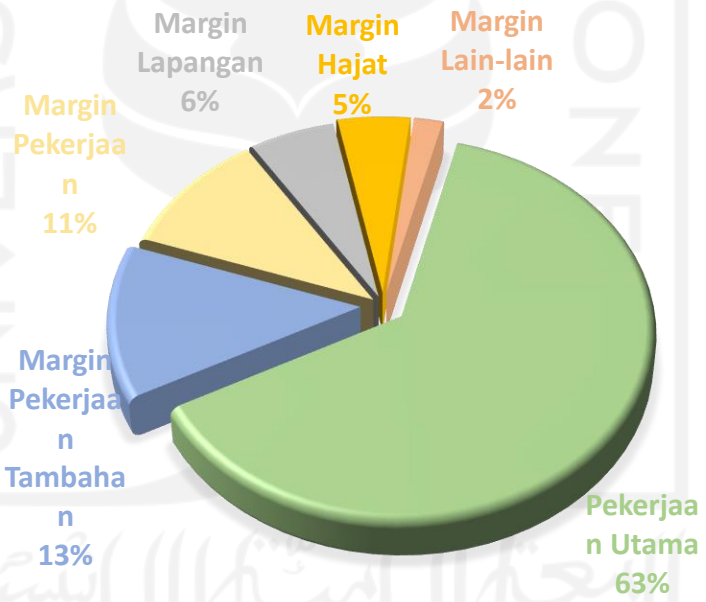


Table 1. 2 *Pie Chart margin*

Sumber: Departemen PE PT. Yamaha Indonesia

Dengan tingginya *margin,* hal ini membuat operator yang cukup kewalahan dalam melakukan pekerjaannya. Sehingga produktivitas pada periode ini masih berada pada nilai 0,62 unit/orang/jam yang mana nilai ini masih berada dibawah target perusahaan yaitu sebesar 0,68 unit/orang/jam. Gambar 9 menunjukan nilai produktivitas periode Agustus-November Tahun 2021.

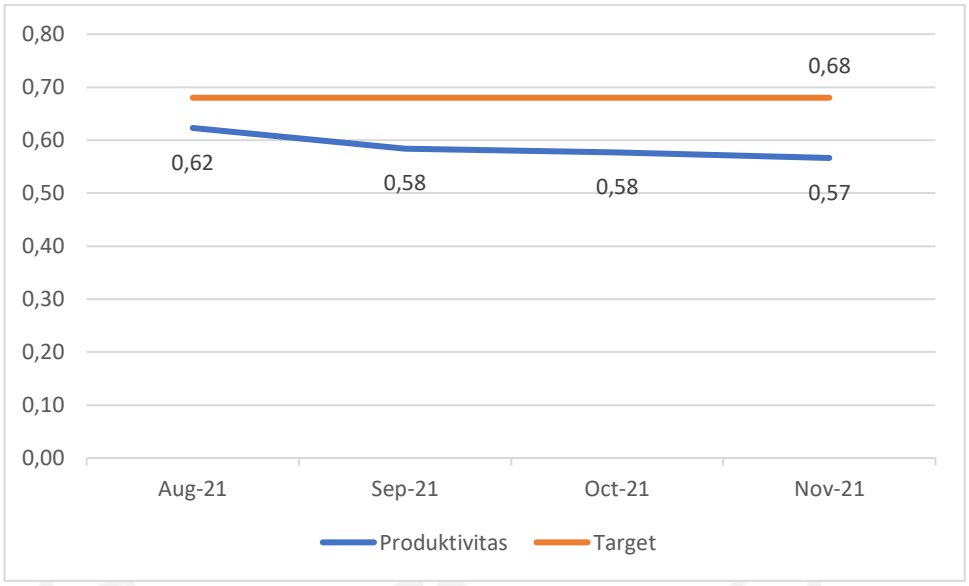


Table 1. 3 Grafik Produktivitas

Sumber: Departemen PE PT. Yamaha Indonesia

Dari penjelasan di atas dapat disimpulkan bahwa salah satu permasalahan pada bagian ini adalah beban kerja yang tidak merata sehingga produktivitas tidak mencapai target yang sudah ditentukan perusahaan. Sehingga dalam penelitian ini dilakukan perhitungan nilai beban kerja menggunakan metode *Line Balance*. Setelah dilakukannya pengukuran nilai beban kerja operator dilanjutkan dengan menghitung presentase kerja utama dan *allowance* dengan menggunakan metode *Work Sampling* untuk mengetahui perincian penggunaan waktu yang diberikan. Selanjutnya menetukan jumlah operator yang ideal untuk melakukan kegiatan produksi pada bagian *Machine Cabinet UP*. Pada penelitian ini dilakukan perhitungan jumlah operator ideal dengan mempertimbangkan beban kerja dan waktu kerja operator. Untuk perhitungngan jumlah operator dengan mempertimbangkan waktu kerja dilakukan dengan menggunakan metode *Full Time Equivalent*. Sehingga akhirnya didapatkan kesimpulan jumlah operator yang ideal berdasarkan beban kerja dan waktu kerja dari operator.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang tersebut, maka rumusan masalah pada penelitian ini adalah sebagai berikut.

1. Berapa persentase *Line Balance* pada bagian *Machine Cabinet UP* departemen *Wood Working* PT. Yamaha Indonesia?
2. Bagaimana hasil pengukuran beban kerja operator pada bagian *Machine Cabinet UP* departemen *Wood Working* PT. Yamaha Indonesia?
3. Bagaimana rancangan pembagian *job description* dan rancangan jumlah operator yang optimal pada bagian *Machine Cabinet UP* departemen *Wood Working* PT. Yamaha Indonesia?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dari penelitian ini adalah sebagai berikut.

1. Menghitung persentase *Line Balance* pada bagian *Machine Cabinet UP* departemen *Wood Working* PT. Yamaha Indonesia.
2. Menghitung beban kerja operator pada bagian *Machine Cabinet UP* departemen *Wood Working* PT. Yamaha Indonesia.
3. Membuat rancangan pembagian *job description* dan rancangan jumlah operator yang optimal pada bagian *Machine Cabinet UP* departemen *Wood Working* PT. Yamaha Indonesia.

1.4 Batasan Penelitian

Untuk memperjelas bahasan masalah yang diteliti, maka batasan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut.

1. Tempat penelitian yang dijadikan objek penelitian adalah bagian *Machine Cabinet UP* PT. Yamaha Indonesia.
2. Pengamatan tingkat produktivitas dilakukan pada periode Oktober 2021 – Maret 2021.
3. Penelitian ini tidak menghitung biaya produksi dan gaji karyawan di perusahaan.

1.5 Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagi peneliti

Penelitian ini dapat memberikan manfaat untuk pengimplementasian keilmuan Teknik Industri terutama mengenai penentuan jumlah operator yang ideal menggunakan metode *Workload Analysis*

2. Bagi perusahaan

   Penelitian dapat menjadi informasi tambahan mengenai penentuan jumlah operator yang ideal pada bagian *Machine Cabinet UP* PT. Yamaha Indonesia dengan mempertimbangkan beban kerja operator.

1.6 Sistematika Penelitain

Penelitian ini menggunakan kaidah penelitian ilmiah dengan sistematika penulisan sebagai berikut

BAB I PENDAHULUAN

Pada bagian pendahuluan memuat latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan penelitian, dan sistematika penulisan

BAB II KAJIAN LITERATUR

Pada bagian kajian literatur memuat tentang kajian deduktif berisi teori-teori yang mendukung dan menjadi dasar penelitian serta kajian induktif berupa penelitian-penelitian terdahulu.

BAB III METODE PENELITIAN

Pada bagian metode penelitian dibahas mengenai bagaimana data diperoleh dan dan alur penyelesaian masalah. Bab ini memuat objek penelitian, subjek penelitian, jenis dan sumber data, metode pengumpulan data, instrument penelitian, metode analisis data, dan diagram alur penelitian

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bagian pengumpulan dan pengolahan data menjelaskan mengenai pengumpulan data, perhitungan, dan pengolahan data menggunakan metode yang telah ditentukan.

BAB V PEMBAHASAN

Pada bagian pembahasan berisi tentang analisis hasil pengolahan data pada bab sebelumnya

BAB VI PENUTUP

Pada bagian penutup berisi kesimpulan yang diperoleh dari hasil pengolahan data dan pembahasan serta berisi saran mengenai pengembangan untuk penelitian selanjutnya.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

BAB II
KAJIAN LITERATUR

2.1. Kajian Induktif

Kajian induktif yang digunakan pada penelitia ini adalah penelitian yang telah dilakukan sebelumnya oleh peneliti lain dan penelitian tersebut memiliki korelasi terhadap penelitian yang sedang dilakukan seperti metode, subjek, dan objek penelitian.

Penelitian yang dilakukan oleh Mokh Afifuddin (2019) tujuan dari penelitian ini adalah untuk menyeimbangkan operasi antar stasiun kerja dan mendapatkan waktu operasi yang sesuai dengan *output* produksi yang maksimal. Metode yang digunakan adalah *Line Balancing*. Hasil dari penelitian ini adalah didapatkan waktu siklus 10,88 detik dalam 5 stasiun kerja yang dapat mengurangi waktu delay 56,25% dari kondisi awal. Sehingga efesiensi system meningkat yang awalnya 39,8% menjadi 96, 05% karena adanya penurunan dari waktu mengganggu. Dengan efesiensi sistem meningkat, maka output produksi yang didapatkan juga ikut meningkat 100% dari 22 pasang/hari menjadi 44 pasang/hari.

Penelitian yang dilakukan oleh Joko Supono dan Tri Widodo (2015) tujuan dari penelitian ini adalah mendapatkan rancangan model keseimbangan lintasan produksi yang baik pada jalur lintasan CPLG *extension* di PT. ABC. Metode yang digunakan adalah *Line Balancing*. Hasil dari penelitian ini adalah dengan dilakukannya perbaikan urutan kerja dan penambahan beban kerja terjadi pengurangan stasiun kerja dari 9 stasiun menjadi 7 stasiun, sehingga mengurangi 2 karyawan.

Penelitian yang dilakukan oleh Rubianto dan Kholil (2017) tujuan dari penelitian ini adalah untuk menyeimbangkan beban kerja operator pada proses produksi *Stand Comp* type KZRA. Metode yang digunakan adalah *Line Balancing*. Hasil dari penelitian ini adalah setelah melakukan perbaikan makan terdapat pengurangan jumlah stasiun kerja menjadi tujuh .stasiun kerja dan efficiency naik menjadi 96.7%

Penelitian yang dilakukan oleh Pipit Gupitan (2020) tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengukur beban kerja operator. Metode yang digunakan adalah *Full Time Equivalent* (FTE). Hasil dari penelitian ini adalah terdapat beberapa operator yang memiliki nilai FTE yang termasuk kedalam kategor *overload* dan *underload,* hal ini berarti pembagian beban kerja pada bagian tersebut masi belum seimbang. Berdasarkan hal tersebut maka perlu dilakukan pembagian ulang beban kerja yang lebih merata dan sesuai standar yang sudah ditetapkan.

Penelitian yang dilakukan oleh Ali Hadi (2018) tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengidentifikasi beban kerja yang diterima oleh karyawan dan menentukan jumlah ideal kebutuhan tenaga kerja optimal berdasarkan beban kerja. Metode yang digunakan adalah *Full Time Equivalent* (FTE). Hasil dari penelitian ini adalah terdapat 2 karyawan yang memiliki indeks *overload* dan 1 karyawan dengan indeks *underload.* Oleh karena itu, ditambahkan 2 karyawan untuk membantu pekerjaan yang memiliki indeks *overload* dan penambahan pekerjaan untuk karyawan yang memiliki indeks *underload.*

Penelitian yang dilakukan oleh Ardhanariswara Fika Mahartian (2021) tujuan dari penelitian adalah mengetahui keterkaitan beban kerja waktu dengan tingkat produktivitas. Metode yang digunakan adalah *Objective Matrix* (OMAX), *Analytical Hierarchy Process* (AHP), *Full Time Equivalent* (FTE), *Method Time Measurement*. Hasil dari penelitian ini adalah berdasarkan hasil perhitungan yang telah dilakukan didapatkan 3 operator yang termasuk kedalam kategori *overload* yang masing-masing nilainya operator 1 sebesar 2,21, operator 2 sebesar 2,24, operator 3 sebesar 2,41.

Penelitian yang dilakukan oleh Yuly Wahyu Pambudi (2017) tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui bagaimana beban kerja operator dan mengetahui jumlah kebutuhan tenaga kerja yang optimal. Metode yang digunakan adalah *Full Time Equivalent* (FTE). Hasil dari penelitian adalah didapatkan bahwa jumlah tenaga kerja yang optimal adalah sebanyak 7 operator dan nilai keseimbangan meningkat dari sebelumnya 39% menjadi 72%.

Penelitian yang dilakukan oleh Muhammad Ilham Mahfudi (2021) tujuan dari penelitian ini adalah untuk dapat mengetahui beban kerja mental dan waktu dari pekerja bagian produksi PT Kon Kuwat Indonesia, mengetahui jumlah kebutuhan SDM berdasarkan beban kerja yang dirasakan oleh pekerja, serta memberikan rekomendasi strategi perusahaan yang dapat dilakukan untuk meningkatkan kinerja pekerja dengan melihat faktor-faktor internal dan eksternal perusahaan. Metode yang digunakan adalah NASA-TLX dan *Full Time Equivalent* (FTE). Hasil dari penelitian ini adalah didapatkan bahwa perlu adanya penambahan pekerja pada jobdesc operator 1. Hal tersebut dikarenakan beban kerja yang dirasakan oleh operator 1 termasuk dalam kategori tinggi (overload). Sehingga dengan melakukan analisis SWOT, perlu adanya strategi yang dilakukan oleh perusahaan yaitu dengan melakukan penyegaran pekerja dengan rekruitmen pekerja baru, melakukan pelatihan dan pengembangan karir, memberikan imbalan maupun sanksi kepada pekerja sesuai dengan kinerjanya, serta melakukan evaluasi kinerja sehingga diharapkan dapat meningkatkan produktivitas pekerja maupun perusahaan.

Penelitian yang dilakukan oleh Satrio Wicaksono dan Alnisa Min Fadillah (2021) tujuan dari penelitian ini adalah untuk menganalisis beban kerja yang ada pada karyawan admin logistik saat ini dan kemudian dari hasil analisis beban kerja tersebut dapat diambil kebijakan sumber daya manusia mengenai pengaturan beban kerja. Metode yang digunakan adalah *Full Time Equivalent* (FTE). Hasil dari penelitian ini adalah 3 pegawai dari admin logistik memiliki hasil beban kerja yang berbeda. 1 diantaranya masuk kedalam kategori *underload* dan 2 pegawai lainnya masuk kedalam kategori *overload.*

Penelitian yang dilakukan oleh Yunita Rachmuddin (2020) tujuan dari penelitian ini adalah untuk menghitung beban kerja fisik dan beban kerja mental *engineer.* Metode yang digunakan adalah NASA-TLX dan *Full Time Equivalent* (FTE). Hasil dari penelitian ini adalah indeks FTE menunjukkan jumlah *engineer* listrik yang memadai dimana setengah dari mereka masih dapat ditugaskan untuk proyek baru, sementara sebagian besar insinyur instrumen sudah kelebihan beban. Beban kerja mental engineer dari hasil NASA-TLX menunjukkan rata-rata WWL (Weighted Workload) hingga

81,72, yang dikategorikan 'Sangat Tinggi' dan sesuai dengan sifat proyek yang selalu diharapkan sesuai jadwal dengan hasil berkualitas tinggi.

2.2. Kajian Deduktif

2.2.1. Beban Kerja

Beban kerja didefinisikan sebagai serangkaian kegiatan yang harus diselesaikan secara sistematis oleh suatu unit organisasi atau pemegang jabatan dengan menggunakan teknik analisis seperti jabatan, teknik analisis beban kerja, atau rekayasa manajemen lainnya dalam hal khusus untuk memperoleh informasi tentang efisiensi dan efektivitas kerja organisasi unit. (Aniti, Aziz, & Yunus, 2013)

2.2.2. Perhitungan Waktu Baku

Dalam menentukan nilai waktu baku dibutuhkan beberapa faktor seperti *performance rating,* waktu normal, dan waktu siklus. Waktu normal adalah waktu yang dibutuhkan operator untuk menyelesaikan satu unit pekerjaan tanpa adanya waktu tambahan atau waktu cadangan apabila terdapaat kerusakan kecil, penundaan proses atau lain sebagainya (Wigjosoebroto, 2003). Penentuan waktu baku dihitung dengan menggunakan rumus berikut (Wigjosoebroto, 2003) :

$$\text{Waktu Normal} = \text{Rerata Elemen Kerja} \times \textit{Rating Factor}$$

$$\text{Waktu Baku} = \text{Waktu Normal} \times \frac{100}{100 - All}$$

2.2.3. *Allowance*

Menurut (Ikram, 2018), *Allowance* adalah Waktu ditambahkan ke waktu normal yang disediakan untuk kebutuhan pribadi, hambatan yang tak terhindarkan, dan kelelahan. Ada dua metode yang biasa digunakan dalam mengembangkan standar *allowance*. Teknik pertama adalah studi produksi, yang mengharuskan pengamat untuk memeriksa dua atau tiga proses selama periode waktu tertentu. Pengamat mencatat durasi dan penyebab setiap interval waktu idle. Hasil yang diselesaikan oleh pengamat setelah memilih

sample yang mewakili untuk menentukan persentase masing-masing tag. Data yang diperoleh harus ditransfer ke tingkat kinerja yang khas. kecenderungan metode ini untuk menggunakan sampel kecil, yang mengarah ke hasil yang besar,

Teknik kedua mencakup studi ketenagakerjaan. Metode ini membutuhkan banyak pengamatan yang tidak direncanakan, yang mengurangi jumlah waktu yang dibutuhkan untuk pengamatan. Metode ini tidak menggunakan stopwatch. Pengamat hanya mengamati dan mencatat kegiatan yang dilakukan operator pada waktu-waktu tertentu. Bila jumlah hambatan dibagi dengan jumlah pengamatan yang dilakukan saat operator bekerja secara efektif, diyakini bahwa hasilnya mendekati toleransi yang dibutuhkan operator untuk memperhitungkan hambatan biasa yang sudah ada. Besarnya kelonggaran dapat ditentukan berdasarkan faktor-faktor yang mempengaruhi, yang dapat dilihat dalam sebuah tabel. Adapun tabel *allowance* berdasarkan ILO (*International Labour Standards*) sebagai berikut.

FAKTOR	CONTOH PEKERJAAN		KELONGGARAN (%)
E. Keadaan temperatur tempat kerja)**	**Temperatur(oC)**	**Kelemahan Normal**	**Berlebihan**
1 Beku	Dibawah 0	diatas 10	diatas 12
2 Rendah	0 – 13	10 - 0,0	12 - 5,00
3 Sedang	13 – 22	5,00 - 0	8,00 -0
4 Normal	22 – 28	0 - 5,00	0 - 8,00
5 Tinggi	28 – 38	5,00 -40	8 - 100
6 Sangat Tinggi	diatas 38	diatas 40	diatas 100

F. Keadaan atmosfer *)**		
1 Baik	Ruang yang berventilasi baik, udara segar	0
2 Cukup	Ventilasi kurang baik, ada bau - bauan (tidak berbahaya)	0 - 5
3 Kurang baik	Adanya debu - debu beracun, atau tidak beracun tetapi banyak	5,00 -10
4 Buruk	Adanya bau - bauan berbahaya yang mengharuskan menggunakan alat - alat pernapasan	10,00 -20
G. Keadaan lingkungan yang baik		
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 kwalitas		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%

Tabel *Allowance*

FAKTOR	CONTOH PEKERJAAN		KELONGGARAN (%)	
A. Tenaga yang dikeluarkan		**Ekuivalen beban (Kg)**	**Pria**	**Wanita**
1 Dapat diabaikan	Bekerja dimeja, duduk	tanpa beban	0,00 - 6,00	0,00 - 6,00
2 Sangat ringan	Bekerja dimeja, berdiri	0,00 - 2,25	6,00 - 7,5	6,00 - 7,5
3 Ringan	Menyekop,ringan	2,25 - 9,00	7,5 - 12,00	7,5 - 16,00
4 Sedang	Mencangkul	9,00 - 18,00	12,00 - 19,00	16,00 - 30,00
5 Berat	Mengayuh palu yang berat	19,00 - 27,00	19,00 -30,00	
6 Sangat berat	Memanggul beban	27,00 - 50,00	30,00- 50,00	
7 Luar biasa berat	Memanggul kurang berat	diatas 50		
B. Sikap kerja				
1 Duduk	Berkerja duduk, ringan		0,00 - 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 bagaian sisi, belakang atau depan badan		2,5 - 4,0	
5 Membungkuk	Badan dibungkukana bertumpu pada kedua kaki		4,0 – 10	
C. Gerakan kerja				
1 Normal	Ayunan bebas dari palu		0	
2 Agak terbatas	Ayunan terbatas dari palu		0 – 5	
3 Sulit	Membawa beban berat satu tangan		0 – 5	
4 Pada anggota - anggota badan terbatas	Berkerja dengan tangan diatas kepala		5,00 - 10,00	
5 Seluruh anggota badan terbatas	Bekerja dilorong pertambangan yang sempit.		10,00 - 15,00	

D. Kelelahan Mata *)		**Pencahayaan baik**	**Buruk**
1 Pandangan yang terputus - putus	Membawa alat ukur	0,00 - 6,00	0,00 - 6,00
2 Pandangan yang hampir terus menerus	Pekerjaan - pekerjaan yang teliti	6,00 - 7,5	6,00 - 7,5
3 Pandangan terus menerus dengan fokus berubah – rubah	Memeriksa cacat - cacat pada kain	7,5 - 12,00 12,00 - 19,00	7,5 - 16,00 16,00 - 30,00
4 Pandangan teus menerus dengan fokus Tetap	pemeriksaan yang sangat teliti	19,00 -30,00	30,00 – 50,00

Gambar 2. 1 Tabel *Allowance*

2.2.4. *Performance Rating*

Untuk mengukur *rating factor* pada penelitian ini menggunakan cara *Weistinghouse* yang mana cara ini memiliki 4 faktor yang akan menentukan kewajaran dan ketidakwajaran dalam bekerja.

SKILL			EFFORT		
+ 0.15	A1	Super skill	+ 0.13	A1	Super skill
+ 0.13	A2		+ 0.12	A2	
+ 0.11	B1	Excellent	+ 0.1	B1	Excellent
+ 0.08	B2		+ 0.08	B2	
+ 0.06	C1	Good	+ 0.05	C1	Good
+ 0.03	C2		+ 0.02	C2	
0.00	D	Average	0.00	D	Average
- 0.05	E1	Fair	- 0.04	E1	Fair
- 0.10	E2		- 0.08	E2	
- 0.16	F1	Poor	- 0.12	F1	Poor
- 0.22	F2		- 0.17	F2	
CONDITION			**CONSISTENCY**		
+ 0.06	A	Ideal	+ 0.04	A	Ideal
+ 0.04	B	Excellent	+ 0.03	B	Excellent
+ 0.02	C	Good	+ 0.01	C	Good
0.00	D	Average	0.00	D	Average
- 0.03	E	Fair	- 0.02	E	Fair
- 0.07	F	Poor	- 0.04	F	Poor

Gambar *2. 2 Rating Factor Westinghouse*

(Sumber : Niebels, 1999)

Penjelasan terkait faktor-faktor yang ada pada tabel Westinghouse di atas adalah sebagai berikut :

1) *Skill* (Keterampilan), yaitu kecakapan operator dalam melakukan pekerjaannya, hal ini bisa dipengaruhi oleh pengalaman dan ditunjukan dengan baiknya koordinasi antara pikiran dan gerakan anggota badan.
   a) *Super Skill*
      1. Secara pembawaan sesuai dengan pekerjaan
      2. Bekerja dengan sempurna
      3. Tampak seperti terlatih dengan sangat baik
      4. Gerakan-gerakannya halus danterlatih sangan cepat sehingga sulit diikuti
      5. Terkadang terkesan tidak berbeda dengan gerakan mesin
      6. Perpindahan dari satu elemen pekerjaan ke elemen lain tidak terlampau terlihat karena lancer

7. Tidak terkesan adanya gerakan-gerakan berpikir dan merencanakan tentang apa yang dikerjakan (sudah sangat otomatis)
8. Secara umum dapat dikatakan bahwa pekerjaan bersangkutan adalah pekerjaan yang baik

b) *Excellent Skill*

1. Percaya pada diri sendiri
2. Tampak cocok dengan pekerjaan yang digeluti
3. Terlihat telah terlatih baik
4. Bekerja dengan teliti, tidak banyak melakukan pengukuran-pengukuran atau pemeriksaan-pemeriksaan
5. Gerakan-gerakan kerja beserta urutan-urutannya dijalankan tanpa kesalahan
6. Menggunakan peralatan dengan baik
7. Bekerjanya cepat tanpa mengorbankan mutu
8. Bekerjanya cepat tetapi mulus
9. Bekerja bersana dan terkoordinasi

c) *Good Skill*

1. Kualitas hasil baik
2. Bekerjanya tampak lebih baik dari pada kebanyakan pekerjaannya pada umumnya
3. Dapat memberikan petunjuk pada pekerja lain yang keterampilannya lebih rendah
4. Tampak jelas sebagai kerja yang cakap
5. Tidak memerlukan banyak pengawasan
6. Tidak ada keraguan
7. Bekerja stabil
8. Gerakannya terkoordinasi dengan baik
9. Gerakannya cepat

d) *Average Skill*

1. Tampak adanya kepercaan pada diri sendiri
2. Gerakannya cepat tetapi tidak lambat
3. Terihatnya ada pekerjaan-pekerjaan yang perencana
4. Tampak sebagai pekerja yang cakap
5. Gerakan-gerakannya cukup menunjukkan tidak adanya keragu-raguan
6. Mengkoordinasikan tangan dan pikiran dengan cukup baik
7. Cukup terlatih dan karenanya mengetahui seluk beluk pekerjaanya
8. Bekerjanya cukup teliti
9. Secara keseluruhan cukup memuaskan

e) *Fair Skill*

1. Tampak terlatih tetapi belum cukup baik
2. Mengenal peralatan dan lingkungan secukupnya
3. Terlihat adanya perencanaan-perencanaan sebelum melakukan gerakan
4. Tidak mempunyai kepercayaan diri yang cukup
5. Tampaknya seperti tidak cocok dengan pekerjaannya tetapi telah ditempatkan di pekerjaan itu agak lama
6. Mengetahui apa yang dilakukan dan harus dilakukan tetapi tampak selalu tidak yakin
7. Sebagian waktu terbuang karena kesalahan sendiri
8. Apabila tidak bekerja dengan sungguh-sungguh serta outputnya rendah
9. Biasanya tidak ragu ketika melakukan gerakan

f) *Poor Skill*

1. Tidak dapat mengkoordinasikan antara tangan dan pikiran

2. Gerakannya kaku
3. Kelihatannya tidak yakin Ketika melakukan gerakan
4. Tidak terlihat cocok dengan pekerjaan yang dilakukan
5. Ragu-ragu dalam menjalankan gerakan kerja
6. Sering melakukan kesalahan
7. Tidak percaya diri
8. Tidak bisa mengambil inisiatif sendiri

2) *Effort* (Usaha), yaitu membagi masuk dalam kelas-kelas dengan ciri masing-masing. Maksud usaha disini adalah kesungguhan operator ketika melakukan pekerjaan, berikut adalah usaha dengan :

a) *Excessive Effort*

1. Kecepatan sangat berlebihan
2. Usahanya sangat bersungguh-sungguh tetapi dapat membahayakan kesehatannya
3. Kecepatan yang dihasilkan tidak dapat dipertahankan sepanjang hari kerja

b) *Excellent Effort*

1. Jelas terlihat kecepatan kerja yang tinggi
2. Gerakan-gerakan lebih "ekonomis" dibandingkan dengan operator biasa
3. Penuh perhatian pada pekerjaannya
4. Banyak memberi saran-saran
5. Menerima saran-saran dan petunjuk dengan senang
6. Percaya pada tujuan pengukuran waktu
7. Tidak dapat bertahan dalam beberapa hari
8. Bangga atas kelebihan yang dimiliki
9. Gerakan-gerakan yang salah terjadi sangat jarang sekali
10. Bekerja dengan sistematis

11. Karena lancer, perpindahan dari satu elemen ke elemen yang lain tidak terlihat

c) *Good Effort*

1. Bekerja berirama
2. Saat menganggur sangat sedikit, bahkan terkadang tidak ada
3. Penuh perhatian dengan pekerjaan
4. Senang dengan pekerjaannya
5. Kecepatannya baik dan bertahan sepanjang hari
6. Percaya pada maksud baik dalam pengukuran waktu
7. Menerima saran-saran dan petunjuk dengan senang
8. Dapat memberikan saran-saran untuk perbaikan kerja
9. Tempat kerjanya diatur dengan baik dan rapi
10. Menggunakan alat-alat yang tepat dengan baik
11. Memelihara peralatan dengan baik

d) *Average Effort*

1. Tidak sebaik *good*, tetapi lebih baik dari *poor*
2. Bekerja dengan stabil
3. Menerima saran-saran tetapi tidak melaksanakannya
4. *Set Up* dilakukan dengan baik
5. melakukan kegiatan-kegiatan perencanaan

e) *Fair Effort*

1. Saran-saran yang baik diterima dengan kesal
2. Kdang-kadang perhatian tidak ditunjukan pada pekerjaannya
3. Kurang sungguh-sungguh
4. Tidak mengeluarkan tenaga dengan secukupnya
5. Terjadi sedikit penyimpangan dengan cara kerja baku
6. Alat-alat yang dipakai tidak selalu yang terbaik

7. Terliahat adanya kecenderungan kurang perhatian pada pekerjaannya
8. Terlampau hati-hati
9. Sistematika kerjanya sedang-sedang saja
10. Gerakan-gerakan tidak terencana

f) *Poor Effort*
   1. Banyak membuang-buang waktu
   2. Tidak memperhatikan adanya minat bekerja
   3. Tidak mau menerima saran-saran
   4. Tampak lambat dan malas bekerja
   5. Melakukan gerakan yang tidak perlu untuk mengambil alat-alat dan bahan-bahan
   6. Tempat kerjanya tidak diatur dengan rapi
   7. Tidak peduli dengan baik tidaknya peralatan yang dipakai
   8. Mengubah-ubah tata letak tempat kerja yang telah diatur
   9. *Set Up* kerjanya terlihat tidak baik

3) *Condition*, adalah kondisi kerja dengan kondisi fisik lingkungan seperti keadaan temperatur, pencahayaan serta kebisingan ruangan.
4) *Consistency* (Konsistensi), yaitu kesamaan hasil antara pengukuran lama waktu operator ketika melakukan pekerjaan tertentu.

2.2.5. *Line Balance*

Line Balancing adalah operasi penyeimbangan yang harus dilakukan untuk memastikan keseimbangan lini produksi dan proses produksi berjalan dengan lancar. Line balancing juga merupakan sarana untuk menugaskan sejumlah pekerjaan ke stasiun kerja yang saling berhubungan dalam suatu lintasan atau lini produksi sehingga setiap stasiun kerja memiliki waktu yang tidak melebihi siklus waktu stasiun kerja tersebut. (Mughni & Sari, 2021)

2.2.6. *Workload Analysis*

Menurut (Arif, 2009) metode *Workload Analysis* dilakuakan untuk mengetahui tingkat efesiensi kerja berdasarkan beban kerja yang diterima oleh

operator dalam menyelesaikan pekerjaannya serta dapat menentukan jumlah karyawan yang optimal dalam satu bagian produksi.

(Sari & Suhardi, 2020) mengatakan klasifikasi menurut metode *Workload Analysis* (WLA) sebaiknya mendekati atau sama dengan 100%. Berikut merupakan klasifikasi yang terjadi pada perhitungan tenaga kerja :

1. Beban kerja saat pengukuran =100% (fit/normal)

   Hal ini terjadi Ketika jumlah tenaga kerja dan beban kerja pada saat pengukuran sudah baik, artinya jumlah tenaga kerja sudah sesuai dengan kebutuhan volume pekerjaan.

2. Beban kerja saat pengukuran >100% (*overload*)

   Hal ini menunjukan bahwa jumlah tenaga kerja dan beban kerja pada saat pengukuran rata-rata diatas normal yang artinya harus ada penambahan tenaga kerja, karena tenaga kerja yang ada menerima beban kerja yang berlebihan.

3. Beban kerja pengukuran <100% (*underload*)

   Hal ini terjadi Ketika jumlah tenaga kerja berlebih disbanding volume pekerjaan yang tersedia, sehingga beban kerja dibawah normal.

Adapun rumus yang digunakan untuk mendapatkan nilai beban kerja menggunakan metode *Workload Analysis* sebagai berikut :

$$\text{Beban Kerja} = \frac{Total\ Waktu\ Baku}{Total\ Waktu\ Kerja} \text{ x } 100\%$$

2.2.7. *Full Time Equivalent*

Menurut (Muhardiansyah & Widharto, 2017) *Full Time Equivalent* adalah salah satu metode berbasis waktu untuk menganalisis beban kerja dengan cara mengukur lama waktu penyelesaian pekerjaan, yang kemudian mengubah waktu tersebut menjadi indeks nilai FTE.

Metode perhitungan beban kerja dengan Full Time Equivalent (FTE) adalah metode dimana waktu yang digunakan untuk menyelesaikan berbagai pekerjaan dibandingkan terhadap waktu kerja efektif yang tersedia. FTE

bertujuan menyederhanakan pengukuran kerja dengan mengubah jam beban kerja ke jumlah orang yang dibutuhkan untuk menyelesaikan pekerjaan tertentu (Adawiyah, 2013)

(Yasmin & Ariyanti, 2018), mengatakan bahwa indeks nilai FTE dibagi menjadi 3 katergori yaitu *Overload, Underload,* dan *Normal.* Dari setiap kategori memiliki nilainya masing-masing sebagai berikut.

Table 2. 1 Indeks Nilai FTE

Nilai	Kategori
0 – 0,99	*Underload*
1 – 1,28	*Normal*
>1,28	*Overlaod*

Untuk mendapatkan nilai FTE dari suatu proses kerja menggunakan rumus berikut :

$$\text{FTE} = \frac{Jumlah\ jam\ kerja\ tiap\ tahun + Allowance}{Total\ jam\ kerja\ efektif\ dalam\ setahun}$$

Menurut (Muhardiansyah & Widharto, 2017), dalam melakukan analisis beban kerja dengan metode FTE (Full Time Equivalent) terdapat lima langkah yang perlu dilakukan yaitu :

1. Menetapkan unit kerja beserta kategori tenaganya
2. Menetapkan waktu kerja yang tersedia selama satu tahun. Data yang dibutuhkan untuk menetapkan waktu kerja dalam setahun adalah :
   a. Hari kerja
   b. Cuti tahunan
   c. Pendidikan dan pelatihan
   d. Hari libur nasional
   e. Ketidakhadiran kerja
   f. Waktu kerja
3. Menyusun standar kelonggaran. Tujuan dari menyusun data ini adalah untuk mengetahui factor kelonggaran (*Allowance*) karyawan yang meliputi jenis kegiatan dan kebutuhan waktu dalam menyelesaikan suatu kegiatan yang tidak terkait dengan kegiatan pokoknya. Kegiatan yang

tidak terkait langsung contohnya adalah istirahat, sholat atau ke toilet dan beberapa kegiatan lainnya.

4. Menetapkan standar beban kerja, standar beban kerja merupakan volume beban kerja yang dirasakan oleh karyawan dalam menyelesaikan pekerjaannya (rata-rata waktu).
5. Menghitung kebutuhan tenaga per unit kerja, pada tahap ini peneliti berusaha memperoleh jumlah dan kategori karyawan yang kerja sesuai dengan beban kerja.

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

3.1. Subjek Penelitian

Subjek yang digunakan pada penelitian ini adalah kelompok kerja departemen *Wood Working* PT. Yamaha Indonesia pada bagian *Machine Cabinet UP*.

3.2. Objek Penelitian

Objek yang digunakan pada penelitian ini adalah operator pada bagian *Machine Cabinet UP* Departemen *Wood Working* PT. Yamaha Indonesia yang berjumlah 12 orang.

3.3. Data Penelitian

3.2.1 Data Primer

Data primer adalah data yang dikumpulkan secara langsung terkait proses produksi yang terdapat pada suatu bagian perusahaan. Data primer yang digunakan yaitu :

6. Observasi

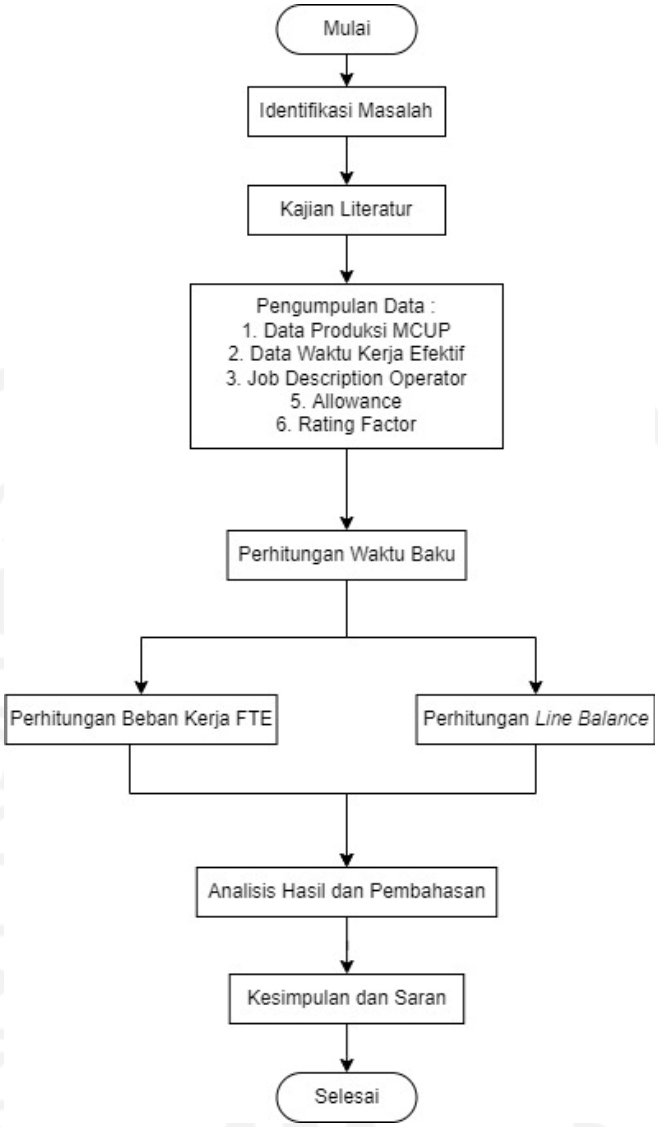
   Peneliti melakukan pengamatan mengenai proses produksi yang dilakukan secara langsung pada sebuah bagian produksi dan mengumpulkan data yang dibutuhkan guna menunjang penelitian.
7. Wawancara

Peneliti melakukan pengumpulan data dengan menanyakan secara langsung kepada ahli pada baguan produksi tersebut guna menunjang penelitian.

3.2.2 Data Sekunder

Data sekunder adalah data yang diperoleh melalui kajian literatur atau referensi tertentu yang menunjang penelitian yang sedang dilakukan seperti artikel, jurnal, buku, dan lainnya.

3.4. Alur Penelitian



Gambar 3. 1 Alur Penelitian

Berikut merupakan penjelasan dari alur penelitian diatas :

1) Mulai

Penelitian ini dilakukan pada bagian *Machine Cabinet Upright Piano* PT. Yamaha Indonesia.

2) Identifikasi Masalah

Pada tahap ini melakukan identifikasi maslah dari permasalahan yang terjadi pada bagian *Machine Cabinet Upright Piano* PT. Yamaha Indonesia dengan cara observasi dan wawancara kepada pihak yang terkait.

3) Kajian Literatur

Kajian literatur berfungsi sebagai referensi serta teori-teori dari penelitian terdahulu yang memiliki keterkaitan dengan penelitian ini. Dalam kajian literatur ini terdapat kajian deduktif dan kajian induktif. Kajian deduktif berisi tentang teori-teori yang menunjang topik pada penelitian ini, sedangkan kajian induktif berisi mengenai hasil penelitian terdahulu dan pembanding terhadap penelitian yang akan dilaksanakan.

4) Pengumpulan Data

Pada tahap ini dilakukan pengambilan data primer dan skunder sebagai bahan untuk dilakukannya pengolahan data. Pengumpulan data yang dilakukan dengan cara mewawancara pihak terkait, kajian literatur, serta pengumpulan data-data historis perusahaan yang diperlukan seperti data produksi *Machine Cabinet Upright Piano*.

5) Pengolahan Data

Pada tahap ini dilakukan pengolahan data dengan data-data yang sudah terkumpul dan pembuatan grafik guna analisis sesuai topik untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan.

6) Analisis Hasil dan Pembahasan

Pada tahap ini dilakukan analisis terhadap hasil perhitungan yang telah didapatkan pada pengolahan data dan dilakukan pembahasan guna menemukan solusi atau usulan terhadap penelitian ini.

7) Kesimpulan dan Saran

Pada tahap ini adalah menarik kesimpulan dari penelitian yang telah dilakukan secara menyeluruh terhadap analisis hasil, serta dapat memberikan saran atau rekomendasi sebagai bahan pertimbangan untuk penelitian selanjutnya.

8) Selesai

BAB IV
PENGOLAHAN DATA

4.1 Profil Perusahaan

4.1.1 Sejarah Perusahaan

Sejarah Yamaha dimulai Ketika Nippon Gakki Co. Ltd. Didirikan pada tahun 1887 sebagai produsen organ buluh yang saat ini Bernama Yamaha *Corporation.* Dengan dimilikinya jiwa wiraswasta, wawasan yang luas, serta kegigihan dalam mengatasi masalah untuk meraih kesuksesan, Torakusu Yamaha dapat membangun perusahaan ini dengan baik. Sehingga, pada tanggal 12 Oktober 1897 perusahaan ini telah resmi didaftarkan oleh Torakusu Yamaha sebagai badan hukum. Kemudian, pada tahun 1900 perusahaan ini mulai memproduksi piano, piano pertama yang diproduksi adalah sebuah piano tegak.

Awal mula berkembangnya Yamaha di Indonesia diawali pada tahun 1965 dengan datangnya presiden direktur Gen'ichi Kawakami ke Indonesia, selama berada di Indonesia beliau meliahat antusiasme masyarakat lokal terhadap kesenian terlebih pada bidang seni. Dengan tingginya antusiasme masyarakat lokal terhadap musik, pada tahun 1970 Nippon Gakki mengirim Mr. Yasuke Sato sebagai perwakilan perusahaan untuk datang ke Indonesia dan bertemu Sultan Yogyakarta, Sri Sultan Hamengkubuwono IX. Kedatangannya ke Indonesia bertujuan untuk mendiskusikan terkait kemungkinan kerjasama dalam mempopulerkan seni musik di tanah air. Pada saat itu, Jakarta masih jarang adanya kursus musik. Dengan demikian didirikannya Yayasan Musik Yamaha pertama pada tahun 1971 dan pada tahun 1972 Yamaha musik Foundation mengubah Namanya menjadi Yayasan Musik Indonesia (YMI) yang nama ini bertahan hingga sekarang. Pada tahun 1972, Gen'ichi Kawakami dengan Ali Syarif sepakat untuk mendirikan perusahaan pembuatan alat musik di Indonesia.

PT. Yamaha Indonesia awalnya memproduksi berbagai macam alat musik yaitu piano, gitar, *electone,* pianika, dan alat musik lainnya. Namun kemudian PT. Yamaha Indonesia memfokuskan pada produksi piano.

4.1.2 Visi dan Misi Perusahaan

Setiap perusahaan memiliki Visi dan Misi yang berguna untuk menunjang tercapainya tujuan yang telah dirancang. Begitu juga dengan PT. Yamaha Indonesia memiliki Visi dan Misi sebagai berikut :

a. Visi

   Menciptakan berbagai produk dan pelayanan yang mampu memuaskan berbagai macam kebutuhan dan keinginan dari berbagai pelanggan Yamaha di seluruh dunia, berupa produk dan layanan Yamaha di bidang akustik, rancangan, teknologi, karya cipta, dan pelayanan yang selalu mengutamakan pelanggan.

b. Misi

   1. Mempromosikan dan mendukung popularisasi pendidikan musik.
   2. Operasi dan manajemen yang berorientasi pada pelanggan.
   3. Kesempurnaan dalam produk dan pelayanan.
   4. Usaha yang berkesinambungan untuk mengembangkan dan menciptakan pasar.

   Peningkatan dalam bidang penelitian dan pengembangan secara berkala serta globalisasi dari bisnis Yamaha secara terus menerus mengembangkan pertumbuhan bisnis yang positif melalui diversifikasi produk.

4.1.3 Logo Perusahaan

Berikut merupakan logo dari PT. Yamaha Indonesia :

Gambar 4. 1 Logo Perusahaan

Dalam logo PT. Yamaha Indonesia terdapat gambar Tiga Garpu Tala yang dapat diartikan sebagai hubungan Kerjasama yang menghubungkan tiga pilar bisnis Yamaha, yaitu teknologi, produksi, dan penjualan. Selain itu, Tiga Garpu Tala tersebut juga melambangkan tiga unsur penting dalam music, yaitu melodi, harmoni, dan ritmik.

4.1.4 Lokasi Perusahaan

Lokasi PT. Yamaha Indonesia terletak pada Kawasan Industri Pulogadung, Jl. Rawagelam I No.5, RW.9, Jatinegara, Kec. Cakung, Jakarta, Daerah Khusus Ibukota Jakarta 13930.



Gambar 4. 2 Lokasi Perusahaan

4.1.5 Produksi Perusahaan

PT. Yamaha Indonesia memproduksi dua jenis piano, yaitu *Grand Piano* dan *Upright Piano.* Setiap jenis piano memiliki model dan warnanya masing-masing. Beberapa model piano yang diproduksi diantaranya B1, B2, B3, dan U1J. Berikut merupakan jenis piano yang diproduksi oleh PT. Yamaha Indonesia :



Gambar 4. 3 *Grand Piano*



Gambar 4. 4 *Upright Piano*

4.2 Pengumpulan Data

4.2.1 Elemen Kerja

Pada bagian *Machine Cabinet UP* Departemen *Wood Working* PT. Yamaha Indonesia pembagian elemen kerja dikategorikan berdasarkan mesin yang digunakan. Berikut merupakan elemen kerja pada bagian *Machine Cabinet UP* :

Table 4. 1 Elemen Kerja

No	Operator	Mesin
1	Operator 1	*Bench Saw, Cross Cut, Single Bore, Moulder, Band Saw, Screw Driver, Tenoner, Router Table, Hand Trimer, Sander,* Pemasangan Cleat, Gambar.
2	Operator 2	*Cross Cut, Band Saw, Moulder, Bench Saw, Press Spline, Router Table,* Gambar.
3	Operator 3	*Single Bore, Bench Saw, Cross Cut, Band Saw, Moulder, Copy Shaper, Automatic Bore, Tenoner, Press Spline, Router Table,* Pemasangan Cleat.
4	Operator 4	*Automatic Bore, Press Spline, Single Bore, Bench Saw, Moulder, Copy Shaper, Router Table, Hand Trimer,* Pemasangan Cleat.
5	Operator 5	*Hand Trimer, Screw Driver, Router Table, Single Bore, Moulder, Press Spline, Sander,* Serut, Gambar.
6	Operator 6	*Bench Saw, Cross Cut, Band Saw, Moulder.*
7	Operator 7	*Router Table, Automatic Bore, Hand Trimer, Single Bore, Copy Shaper, Tenoner, Band Saw.*
8	Operator 8	*Band Saw, Automatic Bore, Press Spline, Moulder, Screw Driver, Hand Trimer, Sander,* Serut, Gambar.
9	Operator 9	*Bench Saw, Tenoner, Copy Shaper, Moulder, Band Saw, Single Bore, Cross Cut, Screw Driver, Automatic Bore, Press Spline, Router Table, Hand Trimer,* Pemasangan Cleat, Gambar.
10	Operator 10	*Tenoner, Copy Shaper, Automatic Bore, Single Bore, Sander, Moulder, Band Saw, Bench Saw, Cross Cut, Screw Driver, Press Spline, Router Table, Hand Trimer,* Pemasangan Cleat, Serut, Gambar.
11	Operator 11	*Bench Saw, Band Saw, Press Spline, Moulder, Automatic Bore, Hand Trimer, Single Bore, Screw Driver, Router Table,* Gambar, Pemasangan Cleat.

12	Operator 12	*Moulder, Router Table, Press Spline, Single Bore, Hand Trimer, Single Bore, Band Saw, Bench Saw, Screw Driver,* Pemasangan Cleat, Serut, Gambar.

4.2.2 *Allowance*

Untuk menentukan nilai *allowance*, peneliti menggunakan nilai yang sudah ditetapkan oleh *International Labor Organization* (ILO). Berikut merupakan tabel *allowance.*

Table 4. 2 *Allowance*

Jenis *Allowance*	Poin	Spesifikasi	Kondisi	Nilai *Allowance*	Satuan
Tenaga yang dikeluarkan	A	Sangat Ringan	Bekerja dimeja, berdiri	6,2	%
Sikap kerja	B	Berdiri diatas dua kaki	Badan tegak, ditumpu dua kaki	1,2	%
Gerakan	C	Agak terbatas	Ayunan terbatas dari palu	0,5	%
Kelelahan mata	D	Pandangan terus menurus dengan focus tetap	Pemeriksaan yang sangat teliti	12	%
Temperatur	E	Tinggi	30°	5,3	%
Keadaan atmosfer	F	Kurang baik	Adanya debu – debu beracun atau tidak beracun tetapi banyak	5,2	%
Keadaan lingkungan	G	Keadaan-keadaan yang luar biasa (bunyi, kebersihan, dll)		5,7	%
Kebutuhan Jasmani	H	Kebutuhan Jasmani		0,0	%
		Total		35,6	%

4.2.3 Waktu Kerja Efektif

Pembagian shift tersebut nantinya akan digunakan untuk menghitung jumla h *pcs* setiap harinya dalam setiap shift, karena waktu kerja di Yamaha Indonesia khususnya di bagian produksi dibagi menjadi dua shift. Berikut merupakan perhitungan beban kerja berdasarkan *shift.*

Table 4. 3 Waktu Kerja Efektif

Perhitungan	Aug-21	Sept-21	Oct-21	Nov-21	Satuan
Hari Kerja/Bulan	20	21	20	22	Hari
Minggu Kerja	4	4,2	4	4,4	Minggu
Total Jam Kerja/Bulan	160	168	160	176	Jam
Faktor Efektivitas Rata-rata	64,40%	64,40%	64,40%	64,40%	%
Total Jam Efektif Kerja	103,04	108,19	103,04	113,34	Jam/Bulan
	480	480	480	480	Jam/Minggu
	5,15	5,15	5,15	5,15	Jam/Hari
	309,12	309,12	309,12	309,12	Menit/Hari

Perhitungan	Aug-21	Sept-21	Oct-21	Nov-21	Satuan
Hari Kerja	20	21	20	22	Hari
Minggu Kerja	4	4,2	4	4,4	Minggu
Total Jam Kerja/Bulan	137	144	137	150	Jam
Faktor Efektivitas Rata-rata	64,40%	64,40%	64,40%	64,40%	%
Total Jam Efektif Kerja	88,01	92,41	88,01	96,81	Jam/Bulan
	420,00	420,00	420,00	420,00	Jam/Minggu
	4,51	4,51	4,51	4,51	Jam/Hari
	270,48	270,48	270,48	270,48	Menit/Hari

4.2.4 Penetuan *Performance Rating*

Kinerja karyawan dievaluasi dengan menggunakan metode evaluasi kinerja. Penentuan *performance rating* peneliti menggunakan metode Westinghouse. *Performance rating* dievaluasi sesuai dengan pengamatan langsung yang

dilakukan peneliti mengenai kinerja masing-masing pegawai pada masing-masing fungsi pekerjaan. Ada empat aspek evaluasi kinerja yang diamati adalah keterampilan, aplikasi, kondisi kerja, dan komitmen. Berikut merupakan rekapitulasi perhitungan *performance rating* yang dapat dilihat pada tabel

Table 4. 4 *Performance Rating*

Operator	**Proses**	**Kabinet**	**Model**	**Keterampilan**	**Usaha**	**Kondisi Kerja**	**Konsistensi**	***Rati Fac***
Operator 1	Bench Saw	Side Board	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
	Bench Saw	UP Part	FALL BACK U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
	Bench Saw	Cleat Hinge Stripe	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
	….	….	….	….	….	….	….	…
	….	….	….	….	….	….	….	…
	….	….	….	….	….	….	….	…
Operator 12	….	….	….	….	….	….	….	…
	….	….	….	….	….	….	….	…
	….	….	….	….	….	….	….	…
	Gambar	Cleat Fallback Besar	P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
	Gambar	Cleat Fallback Besar	P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
	Gambar	Leg Top Support	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2

Berikut merupakan perhitungan *permormance rating* proses *bench saw* kabinet *side board* B1 :

Keterampilan = Excellent (B1) = 0,11

Usaha = Excellent (B1) = 0,11

Kondisi Kerja = Good (C) = 0,02

Konsistensi = Good (C) = 0,01

Jumlah = 0,25

Rating Factor = 1 + (0,25) = 1,25

Performance Rating diisi berdasarkan wawancara peneliti kepada kepala kelompok kerja bagian *Machine Cabinet Upright Piano* dengan melihat *skill map* dari masing-masing operator yang berada pada bagian tersebut.

4.2.5 Rencana Produksi

Rencana produksi digunakan untuk menentukan jumlah produksi setiap harinya sesuai dengan kebutuhan perusahaan, dalam proses produksi setiap harinya didapatkan sebanyak 131 *pcs*/hari dan *rework* sebanyak 3%/hari. Berikut merupakan rumus perhitungan rencana produksi per hari :

$$\textit{Plan}\ \text{produksi} = \left(\frac{Plan\ PSI\ x\ rata{-}rata\ output/hari}{total\ plan\ prod/hari}\ \text{x}\ \frac{1}{1-\%rework/hari}\right)$$

Berikut merupakan table hasil perhitungan rencana produksi.

Table 4. 5 Rencana Produksi

November 2021					
No	Model	Plan/Month	Plan/Day	Shift 1	Shift 2
1	B1	721	36,08	27,32	8,75
2	B2	429	21,47	16,26	5,21
3	B3	316	15,81	11,98	3,84
4	U1J	366	18,31	13,87	4,44
5	P116	6	0,30	0,23	0,07
6	P118 GC	42	2,10	1,59	0,51

November 2021					
No	Model	Plan/Month	Plan/Day	Shift 1	Shift 2
7	P121	33	1,65	1,25	0,40
8	P121 GC	87	4,35	3,30	1,06
9	P22-D	113	5,65	4,28	1,37
10	SATIN B1	4	0,20	0,15	0,05
11	SATIN B2	6	0,30	0,23	0,07
12	SATIN B3	3	0,15	0,11	0,04
13	U1J SATIN	2	0,10	0,08	0,02
14	B113	48	2,40	1,82	0,58
15	B113 SATIN	10	0,50	0,38	0,12
16	B121	491	24,57	18,61	5,96
17	JX113 CP	10	0,50	0,38	0,12
18	M2	7	0,35	0,27	0,08
19	M3	5	0,25	0,19	0,06
20	SIDE BASE U1-YUS1	1.600	74,98	56,79	18,19
21	LEG U1-YUS1	1.800	84,35	63,89	20,46
22	FALL BACK U1-YUS1	600	28,12	21,30	6,82
23	PEDAL RAIL U1-YUS1	750	35,15	26,62	8,53
24	SIDE BASE U3-YUS3	800	37,49	28,39	9,09
25	FALL BOARD W/K U1	654	30,65	23,21	7,43
26	FALL BOARD W/K U3	3	0,14	0,11	0,03
27	FALL BOARD YU11	8	0,37	0,28	0,09
28	FALL BOARD YU33	132	6,19	4,68	1,50
29	FALL BOARD W/K YUS1-S3	260	12,18	9,23	2,96
30	FALL BOARD W/K YUS5	196	9,18	6,96	2,23
31	FALL BOARD W/K SU7	0	0,00	0,00	0,00
Total		9502	454	344	110

4.3 Pengolahan Data

4.3.1 Perhitungan Total Time

Total time adalah jumlah waktu kerja operator selama produksi/hari, dalam jumlah waktu kerja ini didalamnya sudah termasuk margin sebesar 37%. Berikut merupakan rekapitulasi perhitungan total time.

Table 4. 6 Total *Time*

Operator	Proses	Kabinet	Model	Plan Production	ST	% Kerja	ST Net Operator	ST Net	ST Margin	Tot Tim
Operator 1	Bench Saw	Side Board	B1	25,28	0,84	30%	0,25	6,37	9,89	461,
	Bench Saw	UP Part	FALL BACK U1-YUS1	19,70	0,95	30%	0,29	5,62	8,72	
	Bench Saw	Cleat Hinge Stripe	B1	25,28	0,05	0%	0,00	0,00	0,00	
	….	….	….	….	….	….	….	….	….	
	….	….	….	….	….	….	….	….	….	
	….	….	….	….	….	….	….	….	….	
Operator 12	….	….	….	….	….	….	….	….	….	190,
	….	….	….	….	….	….	….	….	….	
	….	….	….	….	….	….	….	….	….	
	Gambar	Cleat Fallback Besar	P118GC	0,63	0,19	25%	0,05	0,03	0,05	
	Gambar	Cleat Fallback Besar	P121GC	1,30	0,19	25%	0,05	0,06	0,10	
	Gambar	Leg Top Support	P121	0,49	0,2	25%	0,05	0,02	0,04	

Berikut merupakan perhitungan total time proses *bench saw* kabinet *side board* B1 :

Total Time = $\sum$ ST Margin

Plan Production = 25,28

Allowance = 35,6%

ST = 0,84

% Kerja = 30%

ST Net Operator = 0,84 x 30% = 0,25

ST Net = 25,28 x 0,25 = 6,37

ST Margin = 6,37 x $\frac{100}{100-35,6\%}$ = 9,89

Berikut merupakan rekapitulasi dari hasil perhitungan nilai *Line Balance* masing-masing operator pada bagian *Machine Cabinet Upright Piano* bulan November 2021.

Table 4. 7 Rekapitulasi Nilai Total Time

Operator	WYD
Operator 1	461,02
Operator 2	288,88
Operator 3	496,91
Operator 4	372,25
Operator 5	377,99
Operator 6	340,74
Operator 7	395,86
Operator 8	307,85
Operator 9	482,62
Operator 10	261,98
Operator 11	344,61
Operator 12	190,95

4.3.2 Perhitungan Presentase *Line Balance*

Setelah dilakukannya perhitungan *Line Balance* secara menyeluruh, maka selanjutnya dilakukan perhitungan presentase *Line Balance* yang didapatkan dari hasil perhitungan diatas. Berikut merupakan perhitungan presentase *Line Balance* di setiap *shift* nya.

$$\% \textit{ Line Balance} = \frac{\text{Total WYD}}{\textit{Pitch Time X } \text{Jumlah Operator}}$$

Berikut merupakan hasil perhitungan & grafikpresentase *Line Balance shift* 1 dan *shift* 2.

Table 4. 8 Presentase *Line Balance*

	Shift 1		*Shift 2*	
WYD	3041,49	Menit	1280,16	Menit
Pitch Time	496,91	Menit	482,62	Menit
WYT	480	Menit	410	Menit
Jumlah Operator	8	Orang	4	Orang
Rencana Produksi	318	Unit/8jam	136	Unit/7jam
Potensial Output	307	Unit/8jam	115	Unit/7jam
Line Balancing	**77**	**%**	**66**	**%**

4.3.3 Perhitungan Waktu Baku

Pada tahap ini, dilakukan perhitungan waktu baku dalam sebuah proses produksi. Untuk menghitung waktu baku, telebih dahulu dilakukan perhitungan waktu normal. Dalam perhitungan waktu normal dibutuhkan data waktu siklus per *job description* masing-masing operator yang melibatkan nilai *performance rating* per operator. Setelah itu, nilai waktu normal dikalkulasikan dengan *allowance* untuk mendapatkan nilai waktu baku. Berikut merupakan rekapitulasi perhitungan waktu baku.

Table 4. 9 Waktu Baku

Operator	Proses	Kabinet	Model	Waktu Siklus	Rating Faktor	Waktu Normal	Allowance	Wak Bak
Operator 1	Bench Saw	Side Board	B1	0,25	1,25	0,32	35,6	0,4
	Bench Saw	UP Part	FALL BACK U1-YUS1	0,29	1,25	0,36	35,6	0,5
	Bench Saw	Cleat Hinge Stripe	B1	0,00	1,25	0,00	35,6	0,0
	….	….	….	….	….	….	….	…
	….	….	….	….	….	….	….	…
	….	….	….	….	….	….	….	…
Operator 12	….	….	….	….	….	….	….	…
	….	….	….	….	….	….	….	…
	….	….	….	….	….	….	….	…
	Gambar	Cleat Fallback Besar	P118GC	0,10	0,10	0,10	0,10	0,1
	Gambar	Cleat Fallback Besar	P121GC	0,10	0,10	0,10	0,10	0,1
	Gambar	Leg Top Support	P121	0,10	0,10	0,10	0,10	0,1

Berikut merupakan perhitungan waktu baku proses *bench saw* kabinet *side board* B1 :

Waktu Siklus = 0,25 Menit

Rating Factor = 1,25

Waktu Normal= 0,25 x 1,25 = 0,32 Menit

Allowance = 35,6%

Waktu Baku = 0,32 x (100/64,4) = 0,49

4.3.4 Perhitungan FTE

Dalam perhitungan beban kerja menggunakan metode *Full Time Equivalent* menggunakan input berupa waktu yang dibutuhkan operator dalam menyelesaikan pekerjaannya, jumlah waktu libur, total jam kerja, total waktu kerja efektif dengan mempertimbangkan *performance rating* dan *allowance* yang diberikan pada setiap operator pada bagian *machine cabinet upright piano*.

Table 4. 10 Perhitungan *Full Time Equivalent*

Operator	**Proses**	**Kabinet**	**Model**	**Produksi (unit/hari)**	**Waktu Baku (menit/hari)**	**Waktu Kerja Efektif (jam/bulan)**	**Total *Working* (jam/bulan)**	**FTE**	**To FT**
Operator 1	Bench Saw	Side Board	B1	7,58	0,49	113,34	1,36	0,012	0,9
	Bench Saw	UP Part	FALL BAC K U1-YUS1	5,91	0,55	113,34	1,20	0,011	
	Bench Saw	Cleat Hinge Stripe	B1	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
	….	….	….	….	….	….	….	….	
	….	….	….	….	….	….	….	….	
	….	….	….	….	….	….	….	….	
Operator 12	….	….	….	….	….	….	….	….	0,0
	….	….	….	….	….	….	….	….	
	….	….	….	….	….	….	….	….	
	Gambar	Cleat Fallback Besar	P118 GC	0,16	0,09	96,81	0,01	0,0001	

Operator	Proses	Kabinet	Model	Produksi (unit/hari)	Waktu Baku (menit/hari)	Waktu Kerja Efektif (jam/bulan)	Total *Working* (jam/bulan)	FTE	To FT
	Gambar	Cleat Fallback Besar	P121 GC	0,33	0,09	96,81	0,01	0,0001	
	Gambar	Leg Top Support	P121	0,12	0,10	96,81	0,00	0,00005	

Berikut merupakan perhitungan waktu baku proses *bench saw* kabinet *side board* B1 :

Produksi = 7,58 Unit

Waktu Baku = 0,49 Menit/hari

Jumlah Hari = 22 Hari

1 Jam = 60 Menit

Waktu Kerja Efektif = 113,34 Jam/bulan

Maka :

Total Waktu Kerja $= \frac{7{,}58\ x\ 0{,}49\ x\ 22}{60} = 1{,}36$ Jam/bulan

Full Time Equivalent $= \frac{1{,}36}{113{,}34} = 0{,}012$

Berikut merupakan rekapitulasi dari hasil perhitungan nilai *Full Time Equivalent* masing-masing operator pada bagian *Machine Cabinet Upright Piano* bulan November 2021.

Table 4. 11 Rekapitulasi Nilai *Full Time Equivalent*

Shift	Operator	FTE	Kategori
Shift 1	Operator 1	0,96	*Underload*
	Operator 2	0,59	*Underload*

	Operator 3	0,74	*Underload*
	Operator 4	0,86	*Underload*
	Operator 5	1,32	*Overlaod*
	Operator 6	0,86	*Underload*
	Operator 7	1,22	Normal
	Operator 8	0,61	*Underload*
Shift 2	Operator 9	1,54	*Overlaod*
	Operator 10	0,55	*Underload*
	Operator 11	0,97	*Underload*
	Operator 12	0,66	*Underload*

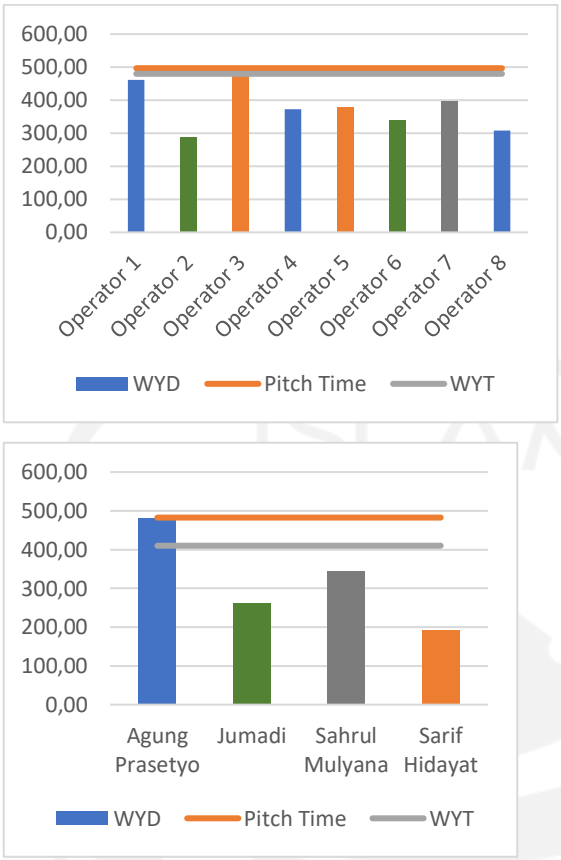
BAB V

PEMBAHASAN

5.1 Perhitungan Waktu Kerja Efektif

Berdasarkan hasil perhitungan waktu kerja efektif, didapatkan nilai waktu kerja efektif *shift* 1 dan *shift* 2 pada PT. Yamaha Indonesia adalah *shift* 1 sebesar 1267 jam per tahun sedangkan *shift* 2 sebesar 1082 jam per tahun. Nilai tersebut didapat dengan menghitung jumlah kerja per hari dikali dengan jumlah hari kerja pada tahun 2021. Jumlah hari kerja didapatkan dari jumlah hari pada tahun 2021 dikurang dengan jumlah hari libur dan cuti bersama yang mana hal ini menyesuaikan dengan regulasi dan keputusan pemerintah sehingga dapat dikatakan PT. Yamaha Indonesia tidak mengurangi ataupun menambah waktu kerja dan sudah sesuai dengan regulasi pemerintah. Jam kerja yang diberikan oleh PT. Yamaha Indonesia untuk pekerja dalam sehari adalah sebesar 8 jam kerja per hari. PT. Yamaha Indonesia juga memberikan waktu istirahat untuk pekerja sebesar 1 jam maka dari itu total jam kerja pada PT. Yamaha Indonesia sebesar 7 jam.

5.2 Perhitungan *Line Balance*



Gambar 5. 1 Diagram *Line Balance*

Berdasarkan hasil perhitungan kesamarataan beban kerja yang telah dilakukan menggunakan metode *Line Balance* didapatkan bahwa beban kerja yang diterima operator masi belum merata karena presentase *Line Balance* didpatkan pada *shift* 1 sebesar 77% dan *shift* 2 sebesar 66%. Jika dilihat pada tabel diatas bahwa masi ada operator yang menerima beban kerja dengan jumlah waktu yang melebihi waktu yang telah disediakan dan ada juga operator yang menerima beban kerja jauh dibawah waktu yang telah disediakan. Operator 1 sebesar 461,02 ; Operator 2 sebesar 288,88 ; Operator 3 sebesar 496,61 ; Operator 4 sebesar 372,25 ; Operator 5 sebesar 377,99 ; Operator 6 sebesar 340,74 ; Operator 7 sebesar 395,86 ; Operator 8 sebesar 307,85 ; Operator 9 sebesar 482,62 ; Operator 10 sebesar 261,98 ; Operator 11 sebesar 344,61 ; Operator 12 sebesar 190,95.

5.3 Perhitungan Waktu Baku

Pada bagian *Machine Cabinet Upright Piano* dalam melakukan proses produksinya terdapat beberapa kabinet antara lain *side board, side arm, pedal rail, top frame, fall back, fall center, key block, cleat hinge stripe, bottom board shiem,*

music desk, leg, side base, hinge stripe, top board front, top board rear, top frame r/l, key slip, key bed, triangle, top frame c, cleat fall back besar, cleat fall back kecil, fallboard, fall center a. Dalam mendapatkan nilai waktu baku dan waktu normal diperlukan *rating factor* dan *allowance.* Penentuan *rating factor* dan *allowance* dilakukan dengan cara menanyakan langsung kepada kepala kelompok pada bagian *Machine Cabinet Upright Piano.*

Ratig factor ditentukan menggunakan *Westinghouse* yang memiliki 4 aspek yang dinilai yaitu keterampilan, usaha, kondisi kerja, dan konsistensi. Keterampilan yaitu kemampuan operator dalam melakukan pekerjaannya. Usaha yaitu kesungguhan operator dalam melakukan pekerjaannhya. Kondisi kerja yaitu keadaan fisik lingkungan seperti temperature, kebisingan, serta pencahayaan dalam ruangan. Konsistensi yaitu kesamaan atau ketepatan dari hasil produksi yang dikerjakan oleh operator. Setelah didapatkan semua nilai dari 4 aspek tersebut dijumlahkan lalu ditambahkan dengan 1. Hasil dari perhitungan yang telah dilakukan didapatkan *rating factor* sebesar 1,25.

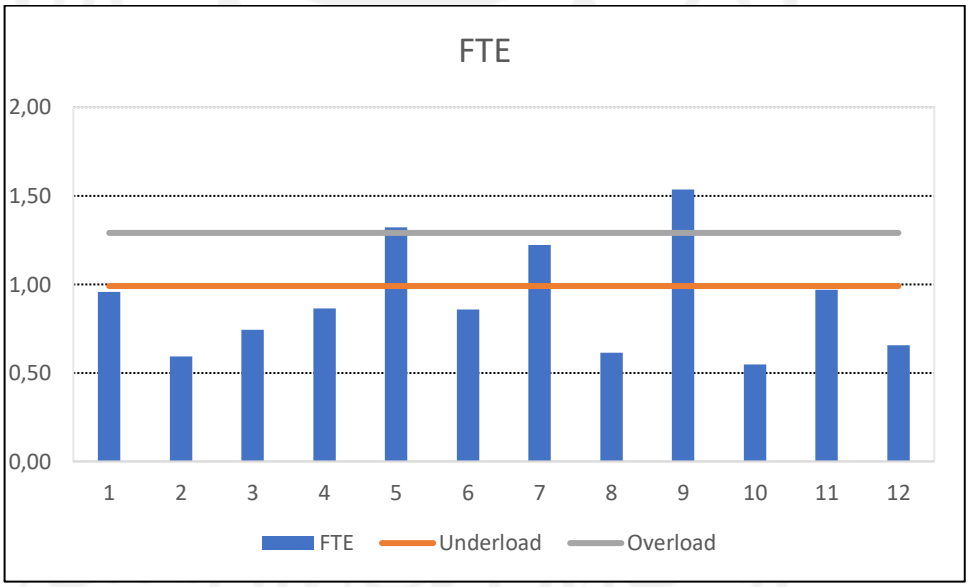
Dalam perhitungan *allowance* mengacu pada nilai yang telah ditetapkan oleh *International Labor Organization* (ILO). *Allowance* memiliki 8 faktor yaitu tenaga yang dikeluarkan, sikap kerja, gerakan kerja, kelelahan mata, keadaan temperatur, keadaan atmosfer, keadaan lingkungan, dan kebutuhan pribadi. Salah satu contoh pemberian *allowance* untuk operator pria, faktor yang pertama yaitu tenaga yang dikeluarkan sangat ringan memiliki nilai 6,2% karena bekerja dimeja dengan posisi berdiri. Faktor yang kedua yaitu sikap kerja memiliki nilai 1,2% karena posisi badan tegak dan ditumpu dengan dua kaki. Faktor yang ketiga yaitu gerakan memiliki nilai 0,5% karena gerakan yang dilakukan agak terbatas. Faktor yang keempat yaitu kelelahan mata memiliki nilau 12% karena pandangan terus menerus dengan fokus tetap. Faktor yang kelima yaitu temperatur memiliki nilai 5,3% karena suhu pada bagian *Machine Cabinet Upright Piano* mencapai 30°. Faktor yang keenam yaitu keadaan atmosfer memiliki nilai 5,2% karena adanya debu-debu beracun atau tidak beracun dalam jumlah yang banyak. Faktor yang ketujuh yaitu keadaan lingkungan memiliki nilai 5,7% karena terdapat keadaan yang luar biasa seperti bunyi yang cukup bising dan keadaan lantai produksi yang kotor. Faktor yang kedelapan yaitu kebutuhan jasmani memiliki nilai 0,0%.

Setelah didapatkan nilai-nilai tersebut lalu dijumlahkan, sehingga didapatkan nilai *allowance* sebesar 35,6%.

Nilai tersebut dikalkulasikan dengan waktu normal untuk mendapatkan nilai waktu baku operator. Nilai waktu baku yang sudah didapatkan digunakan untuk menghitung beban kerja masing-masing operator.

5.4 Perhitungan *Full Time Equivalent*

Pada bulan November tahun 2021 dengan jumlah rata-rata produksi 238 unit/8 jam masih kurang dengan rata-rata rencana produksi yang ditetapkan yaitu sebesar 432 unit/8 jam. Berdasarkan hasil perhitungan yang telah dilakukan didapatkan bahwa masih terdapat operator yang memiliki beban kerja termasuk dalam kategori *underload* dan *overload*, dengan begitu beban kerja pada bagian *Machine Cabinet Upright Piano* masih belum merata.



Gambar 5. 2 Grafik FTE

Berdasarkan Gambar 5.1 didapatkan bahwa kerja antar operator pada bulan November 2021 masih belum merata. Dari grafik tersebut menunjukan bahwa operator masi memiliki beban kerja *overload* dan *underload* yaitu nilai FTE lebih dari 1.28 dan kurang dari 1.28. Operator 1 memiliki nilai FTE sebesar 0,96 ; Operator 2 memiliki nilai FTE sebesar 0,59 ; Operator 3 memiliki nilai FTE sebesar 0,74 ; Operator 4 memiliki nilai FTE sebesar 0,86 ; Operator 5 memiliki nilai FTE sebesar 1,32 ; Operator 6 memiliki nilai FTE sebesar 0,86 ; Operator 7

memiliki nilai FTE sebesar 1,22 ; Operator 8 memiliki nilai FTE sebesar 0,61 ; Operator 9 memiliki nilai FTE sebesar 1,54 ; Operator 10 memiliki nilai FTE sebesar 0,55 ; Operator 11 memiliki nilai FTE sebesar 0,97 ; Operator 12 memiliki nilai FTE sebesar 0,66. Hal ini diakibatkan karena pembagian beban kerja masi belum merata dan tidak sesuai dengan batas maksimal yang telah ditentukan.

5.5 Beban Kerja Usulan

Berdasarkan hasil perhitungan beban kerja yang telah dilakukan menggunakan metode *Full Time Equivalent* pada bulan November 2021, peneliti memberikan usulan berupa pembagian *job description* berdasarkan nilai FTE yang didapat sebagai acuan. Pembagian *job description* usulan dibuat dengan memperhitungkan rencana produksi bulan November 2021 yaitu sebesar 432 unit/hari dalam 2 *shift* kerja dengan jumlah hari kerja sebanyak 22 hari.

Setelah dilakukan pembagian *job description* pada masing-masing operator, didapatkan jumlah operator optimal untuk menyelesaikan proses pekerjaan yang ada pada bagian *Machine Cabinet Upright Piano* dengan rencana produksi 432 unit/hari yaitu sebanyak 10 operator dengan pembagian 7 operator pada *shift* 1 dan 3 operator pada *shift* 2. Terdapat perbedaan dari jumlah operator sebelumnya dengan jumlah 13 operator, terjadi pengurangan 2 operator yang masing-masing mengurangin 1 operator di *shift* 1 dan pengurangan 1 operator di *shift* 2. Operator yang dikurangin dilihat dari jumlah beban kerja yang paling sedikit, pada penelitian ini yaitu operator 2 pada *shift* 1 dan operator 12 pada *shift 2*. Pembagian *job description* ini dilakukan dengan menyesuaikan kemampuan operator dalam mengoperasikan mesin agar hasil yang didapatkan masuk dalam kategori normal. Berikut merupakan usulan pembagian *job description* yang telah dilakukan oleh peneliti.

Untuk operator 1 perubahan *job description* menghilangkan proses *bench saw cabinet fall center* B1, B2, P22D. Kemudian memindahkan *job description* dari **operator 2** yaitu proses *cross cut cabinet cleat hinge stripe* B121. Operator 7 yaitu proses *single bore cabinet side base* B3, *pedal rail* YUS 1, proses *tenoner cabinet key block* U1J, P118GC, *side base* P116, P118GC, P121, P121GC, proses *router table cabinet leg top support* P121GC. **Operator 5** yaitu proses *single bore*

cabinet key block P121, P121GC, *leg top support* P121GC, *cleat fallback besar* U1J, *cleat fallback kecil* U1J, *top board rear* U1J, P121, P121GC, proses *moulder cabinet fallback* B1, B1 SATIN, B2, B2 SATN, B113, *fall center* B1, B1 SATIN, B2, B2 SATN, B113, *side base* YUS1, YUS3, B113, B121. **Operator 7** yaitu proses *single bore cabinet side base* B3, *pedal rail* YUS1, proses *tenoner cabinet key block* U1J, P118GC, *side base* P116, P118GC, P121, P121GC, proses *router table cabinet leg top support* P121GC.

Untuk operator 3 perubahan *job description* memindahkan *job description* dari **operator 2** yaitu proses *band saw cabinet side base* P118GC, proses *bench saw cabinet fallback* U1J SATIN, P121GC, B113, proses *cross cut cabinet fallback* B1, B2, P121GC, B113, *fallcenter* B1, B2, P22D, *top board front* U1J, *top board rear* U1J, proses *moulder cabinet key slip* U1J, *leg* B2, B3, *fallback* B1, *leg top support* P121GC, proses *press splin cabinet fall center* B1 SATIN, B2 SATIN, P22D, *top board front* U1J SATIN, P121GC, *top board rear* U1J SATIN, P121GC, *fallback* B1 SATIN, B2 SATIN, B113, proses *router table cabinet leg top support* P121GC. **Operator 5** yaitu proses *moulder cabinet top board front* U1J, U1J SATIN, *top board rear* U1J, U1J SATIN, proses *hand trimer cabinet top board front* U1J, P121, P121GC. **Operator 7** yaitu proses *tenoner cabinet side arm* B1, B2, B3, U1J, P116, P118GC, P121, P121GC, *key block* B3, B121.

Untuk operator 4 perubahan *job description* memindahkan *job description* dari **operator 2** yaitu proses *moulder cabinet side base* B2, U1J, JX113CP, *side board* B1. **Operator 5** yaitu proses *router table cabinet top frame* B1. **Operator 7** yaitu proses *copy shaper cabinet side arm* B1, B2, B3, U1J, P116, P118GC, P121, P121GC, proses *automatic bore cabinet side base* B2, B3, YUS1, YUS3, proses *router table cabinet leg* B2, proses *hand trimer cabinet leg* B3.

Untuk operator 5 perubahan *job description* menghilangkan proses proses *single bore cabinet key block* P121, P121GC, *leg top support* P121GC, *cleat fallback besar* U1J, P116, P118GC, P121, P121GC, *cleat fallback kecil* U1J, P116, P118GC, P121, P121GC, *top board rear* U1J, P121, P121GC, proses *moulder cabinet fallback* B1, B1 SATIN, B2, B2 SATN, B113, *fall center* B1, B1 SATIN, B2, B2 SATN, B113, *side base* YUS1, YUS3, B113, B121, *top board front* U1J, U1J SATIN, *top board rear* U1J, U1J SATIN, proses *press spline*

cabinet fall center B1 SATIN, B2 SATIN, P22D, *top board front* U1J SATIN, P121GC, *top board rear* U1J SATIN, P121GC, *fallback* B1 SATIN, B2 SATIN, B113, proses *hand trimer cabinet fallback* P116, proses *router table cabinet top frame* B1, proses *hand trimer cabinet top board front* U1J, P121, P121GC, *fallback* P116, proses serut *cabinet fallback* U1J, P116, P118GC, P121, P121GC, *key bed* U1J, proses *sander cabinet cleat fallback besar* P116, P118GC, *cleat fallback kecil* P116, P118GC, proses gambar *cabinet cleat fallback besar* U1J, P116, P118GC, P121, P121GC, *leg top support* P121.

Untuk operator 6 perubahan *job description* memindahkan *job description* dari **operator 1** yaitu proses *bench saw cabinet fall center* B1, B2, P22D. **Operator 2** yaitu proses *cross cut cabinet fallback* U1J, P116, P121, *music desk* B1, B2, B3, U1J, P116, P121, *fallboard* U1J, P121, YUS 5, YUS1, U3, YU11, YU33, SU7, U1, *cleat hinge stripe* B1, B2, B3, P116, P121, *cleat fallback besar* U1J, P116, P121, *cleat fallback kecil* U1J, P116, P121, *key bed* U1J, *top frame c* U1J, *top frame side* U1J, proses *moulder cabinet cleat fallback besar* U1J, P116, P121. **Operator 7** yaitu proses *band saw cabinet leg* B3, YUS1, *side arm* B3.

Untuk operator 7 perubahan *job description* menghilangkan proses *band saw cabinet leg* B3, YUS1, *side arm* B3, proses *single bore cabinet side base* B3, *pedal rail* YUS1, proses *copy shaper cabinet side arm* B1, B2, B3, U1J, P116, P118GC, P121, P121GC, proses *automatic bore cabinet side base* B2, B3, YUS1, YUS3, proses *tenoner cabinet side arm* B1, B2, B3, U1J, P116, P118GC, P121, P121GC, *key block* B3, B121, U1J, P118GC, *side base* P116, P118GC, P121, P121GC, YUS3, proses *router table cabinet leg* B2, proses *router table cabinet leg top support* P121GC, proses *hand trimer cabinet leg* B3.

Untuk operator 8 perubahan *job description* memindahkan *job description* dari **operator 2** yaitu proses *band saw cabinet cleat fallback besar* P116, P121, *leg* B3, U1J, P116, P118GC, *side arm* B3, U1J, P116, P118GC, P121, P121GC, proses *moulder cabinet leg* YUS1, *fallback* B1 SATIN, B2, B2 SATIN, B113, *fall center* B1, B1 SATIN, B2, B2 SATIN, P22D, *side base* B3, YUS1, YUS3, B113, B121, *top board front* U1J, U1J SATIN, *top board rear* U1J, U1J SATIN, proses gambar *cabinet cleat fallback besar* U1J, P116, P118GC, P121, P121GC, *leg top support* P121. **Operator 5** yaitu proses *single bore cabinet cleat fallback besar*

P116, P118GC, P121, P121GC, *cleat fallback kecil* P116, P118GC, P121, P121GC, proses *press spline cabinet fall center* B1 SATIN, B2 SATIN, P22D, *top board front* U1J SATIN, P121GC, *top board rear* U1J SATIN, P121GC, *fallback* B1 SATIN, B2 SATIN, B113, proses *hand trimer cabinet fallback* P116, proses serut *cabinet fallback* U1J, P116, P118GC, P121, P121GC, *key bed* U1J, proses *sander cabinet cleat fallback besar* P116, P118GC, *cleat fallback kecil* P116, P118GC, proses gambar *cabinet cleat fallback besar* U1J, P116, P118GC, P121, P121GC, *leg top support* P121. **Operator 7** yaitu proses *tenoner cabinet side base* YUS3.

Untuk operator 9 perubahan *job description* menghilangkan proses *band saw cabinet cleat fallback besar* P121GC, *leg* B3, YUS1, U1J, P116, P118GC, *leg top support* P121, P121GC, *side arm* B3, U1J, P116, P121, P121GC, *side base* P121GC, proses *bench saw cabinet cleat hinge stripe* P121GC, *fallback* B1, B2, YUS1, B113, *fall center* B1, B2, P22D, *pedal rail* B3, YUS1, P22D, M2, M3, *top frame* B1, *music desk* B1 SATIN, B2 SATIN, B3 SATIN, U1J SATIN, *cleat fallback kecil* P118GC, P121GC, proses *cross cut cabinet fallback* B1, B2, P118GC, P121GC, YUS1, B113, *fall center* P22D, *music desk* P116, P121, *fallboard* U1J SATIN, P121GC, *cleat hinge stripe* P118GC, P121GC, *cleat fallback besar* U1J, P116, P118GC, P121, P121GC, *cleat fallback kecil* U1J, P116, P118GC, P121, P121GC, *top frame c* U1J, *top frame side* U1J, proses *single bore cabinet side base* B3, YUS1, YUS3, JX113CP, *leg top support* P121, P121GC, *cleat hinge stripe* B121, proses *moulder cabinet key slip* P118GC, P121GC, *leg* U1J, P116, P118GC, *hinge stripe* B3, U1J, P116, P118GC.

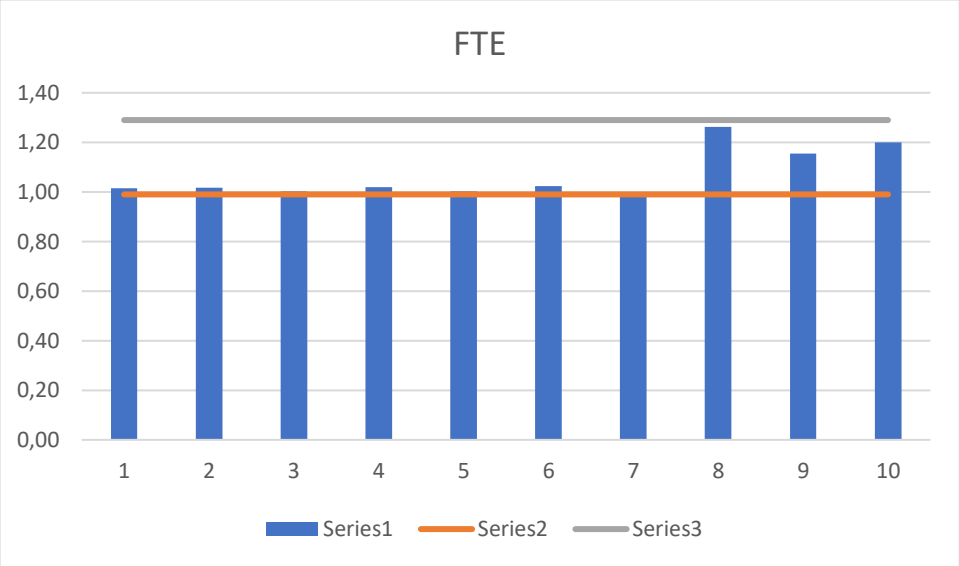
Untuk operator 10 perubahan *job description* memindahkan *job description* dari **operator 9** yaitu proses *band saw cabinet leg* U1J, P116, P118GC, *leg top support* P121GC, *side arm* P121GC, *side base* P121GC, proses *bench saw cabinet cleat hinge stripe* P121GC, *fallback* YUS1, B113, *pedal rail* B3, YUS1, P22D, M2, M3, *music desk* B1 SATIN, B2 SATIN, B3 SATIN, U1J SATIN, *cleat fallback kecil* P118GC, P121GC, proses *cross cut cabinet fallback* B1, B2, P118GC, P121GC, YUS1, B113, *fall center* P22D, *music desk* P116, P121, *fallboard* U1J SATIN, P121GC, *cleat hinge stripe* P118GC, P121GC, *cleat fallback besar* U1J, P116, P118GC, P121, P121GC, *cleat fallback kecil* U1J,

P116, P118GC, P121, P121GC, *top frame c* U1J, *top frame side* U1J, proses *single bore cabinet leg top support* P121, P121GC, *cleat hinge stripe* B121. **Operator 12** yaitu proses *band saw cabinet cleat fallback besar* P121GC, proses *bench saw cabinet fall center* P22D, *top frame* B1, proses *single bore cabinet key block* B1, B2, B3, P116, P118GC, P121, P121GC, B113, B121, *key bed* U1J, *hinge stripe* U1J, *cleat fallback besar* U1J, P116, P118GC, P121, P121GC, *cleat fallback kecil* U1J, P116, P118GC, P121, P121GC, *top board rear* U1J, P121, P121GC, *fallback* B1, B2, U1J SATIN, P118GC, P121GC, proses *moulder cabinet fallback* B1, B1 SATIN, B2, B2 SATIN, B113, *fall center* B1, B1 SATIN, B2, B2 SATIN, P22D, *top board front* U1J, U1J SATIN, *top board rear* U1J, U1J SATIN, proses pemasangan *cleat cabinet key block* P118GC, P121GC, B121, *bottom board* B1, proses *driver cabinet fallback* U1J, P116, P118GC, P121, P121GC, *side base* YUS1, YUS3, proses *press spline cabinet fall center* P22D, *fallback* B113, proses *router table cabinet leg* B2, *top frame* B1, *leg top support* P121, P121GC, proses *hand trimer cabinet leg* U1J, P116, P118GC, *top board front* U1J, P121, P121GC, *top board rear* U1J, P121, P121GC, *fallback* U1J, P116, , P121, P121GC, proses serut *cabinet fallback* U1J, P116, P118GC, P121, P121GC, *key bed* U1J, proses gambar *cabinet cleat fallback besar* P118GC, P121GC, *leg top support* P121.

Untuk operator 11 perubahan *job description* memindahkan *job description* dari **operator 9** yaitu proses *band saw cabinet cleat fallback besar* P121GC, *leg* B3, YUS1, *leg top support* P121, *side arm* B3, U1J, P116, P121, proses *bench saw cabinet fallback* B1, B2, *fall center* B1, B2, P22D, *top frame* B1, proses *single bore cabinet side base* B3, YUS1, YUS3, JX113CP, proses *moulder cabinet key slip* P118GC, P121GC, *leg* U1J, P116, P118GC, *hinge stripe* B3, U1J, P116, P118GC. **Operator 12** yaitu proses *press spline cabinet fall center* B1 SATIN, B2 SATIN, *top board front* U1J, U1J SATIN, P121, P121GC, *top board rear* U1J, U1J SATIN, P121, P121GC**,** *fallback* B1 SATIN, B2 SATIN.

Usulan pembagian *job description* yang dilakukan didapatkan bahwa semua operator sudah memiliki nilai beban kerja dengan kategori normal. Dari pembagian tersebut nilai beban kerja menggunakan FTE yang diperoleh masing-masing operator yaitu operator 1 sebesar 1,01 ; operator 3 sebesar 1,00 ; operator 4 sebesar 1,00 ; operator 5 sebesar 1,02 ; operator 6 sebesar 1,02 ; operator 7

sebesar 1, 02 ; operator 8 sebesar 1; 00 ; operator 9 sebesar 1,26 ; operator 10 sebesar 1,15 ; operator 11 sebesar 1,20.



Gambar 5. 3 Diagram FTE

Dilihat dari gambar 5.3 usulan *job description* dengan 10 operator yaitu 7 operator untuk *shift 1* dan 3 untuk *shift 2* dengan menggunakan rencana produksi 432 unit/hari dengan jumlah hari kerja 22 hari diperoleh bawha operator termasuk dalam kategori normal dengan *range* nilai 1-2,8. Dalam penyusunan ulang *job description* ini tugas yang diberikan disesuaikan dengan kemampuan yang dimiliki oleh masing-masing operator. Dengan begitu, jumlah operator pada bagian *Machine Cabinet Uprigth Piano* dikatakan optimal namun apabila dalam satu waktu jumlah produksi sedang meningkat ataupun menurun agar beban kerja tetap berada pada kondisi normal maka dapat dilakukan *transfer in* atau *transfer out* sesuai dengan kebijakan yang ada.

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka dapat ditarik kesimpulan untuk menjawab rumusan masalah yang telah ditetatapkan sebelumnya. Berikut merupakan kesimpulan yang didapatkan :

1. Dari hasil perhitungan yang telah dilakukan, didapatkan pembagian beban kerja pada bagian *Machine Cabinet UP* sangat tidak seimbang dengan begitu mengakibatkan hasil produksi tidak tercapai dan operator hasrus melakukan *overtime* untuk mencapai target produksi. hal ini dilihat dari presentase *Line Balance* dari tiap *shift* nya yaitu, *shift 1* 77% dan *shift 2* 66%.
2. Berdasarkan hasil perhitungan FTE pada bulan November 2021 didapatkan bahwa beban kerja yang diterima oleh operator pada bagian *Machine Cabinet Upright Piano* masi belum merata yang membuat beberapa operator masuk dalam kategori *underload* dan *overload*. Operator yang masuk dalam kategori *underload* yaitu operator 1, operator 2, operator 3, operator 4, operator 6, operator 8, operator 10, operator 11, operator 12 dengan nilai FTE berturut-turut 0,96 ; 0,59 ; 0,74 ; 0,86 ; 0,86 ; 0,61 ; 0,55 ; 0,97 ; 0,66. Untuk operator dengan kategori normal yaitu operator 7 dengan nilai FTE 1, 22. Sedangkan untuk operator dengan kategori *overload* yaitu operator 5, dan operator 9 dengan nilai FTE berturut-turut 1,32 dan 1,54.
3. Rancangan pembagian *job description* disesuaikan dengan kemampuan operator dan menyesuaikan dengan data yang tersedia. Setelah dilakukan penyusunan ulang *job description* dengan melakukan perhitungan beban kerja operator dengan menggunakan FTE didapatkan bahwa untuk mencapai jumlah operator optimal untuk bagian *Machine Cabinet Upright Piano* dibutuhkan 10 operator yang pembagiannya 7 operator pada *shift* 1 dan 3 operator pada *shift* 2. Berikut merupakan hasil pehitungan usulan beban kerja dengan menggunakan FTE operator 1 sebesar 1,01 ; operator 3 sebesar 1,00 ;

operator 4 sebesar 1,00 ; operator 5 sebesar 1,02 ; operator 6 sebesar 1,02 ; operator 7 sebesar 1, 02 ; operator 8 sebesar 1; 00 ; operator 9 sebesar 1,26 ; operator 10 sebesar 1,15 ; operator 11 sebesar 1,20.

6.2 Saran

Saran yang dapat diberikan dalam penelitian ini yaitu :

1. Dalam melakukan produksi jumlah operator yang bekerja harus disesuaikan dengan jumlah rencana produksi agar beban kerja yang diterima oleh operator optimal.
2. *Allowance* yang diberikan cukup besar yaitu 35,6%, maka perlu dilakukan perbaikan guna mengurangi faktor-faktor kelonggaran yang tidak memberikan nilai tambah.
3. Untuk penelitian selanjutnya dapat dilakukan implementasi perancangan beban kerja agar dapat mengetahui efesiensi dari rancangan beban kerja.

DAFTAR PUSTAKA

Adawiyah, W. (2013). Analisis Beban Kerja Sumber Daya Manusia dalam Aktivitas Produksi.

Afifuddin, M. (2019). PENERAPAN LINE BALANCING MENGGUNAKAN METODE RANKED POSITION WEIGHT (RPW) UNTUK MENINGKATKAN OUTPUT PRODUKSI PADA HOME INDUSTRI PEMBUATAN SEPATU BOLA.

Aniti, J., Aziz, N., & Yunus, M. (2013). PENGARUH PENEMPATAN DAN BEBAN KERJA TERHADAP MOTIVASI KERJA DAN DAMPAKNYA PADA PRESTASI KERJA PEGAWAI DINAS TENAGA KERJA DAN MOBILITAS PENDUDUK ACEH.

Arif, R. (2009). ANALISA BEBAN KERJA DAN JUMLAH TENAGA KERJA YANG OPTIMAL PADA BAGIAN PRODUKSI DENGAN PENDEKATAN METODE WORK LOAD ANALYSIS (WLA) DI PT.SURABAYA PERDANA ROTOPACK.

Gupitan, P. (2020). ANALISIS BEBAN KERJA UNTUK MENENTUKAN JUMLAH OPERATOR YANG OPTIMAL PADA KELOMPOK KERJA CABINET CASE UP (Studi Kasus : Departemen Wood Working, PT. Yamaha Indonesia).

Hadi, A. (2018). ANALISIS BEBAN KERJA BERDASARKAN PENDEKATAN FULL TIME EQUIVALENT (STUDI KASUS PADA DEPARTEMEN GENERAL AFFAIR & INDUSTRIAL RELATION DI PT CENTURY BATTERIES INDONESIA).

Ikram, A. D. (2018). ANALISIS PENGUKURAN KERJA LANGSUNG UNTUK IDENTIFIKASI DAN PERBANDINGAN ALLOWANCE TIME (Studi Kasus : Departemen Sanding BuffinG Side GP PT. Yamaha Indonesia).

Mahartian, A. F. (2021). ANALISIS INTERAKSI BEBAN KERJA WAKTU DAN JUMLAH OPERATOR IDEAL BERDASARKAN PROSES GERAKAN KERJA DALAM MENCAPAI TARGET PRODUKTIVITAS STUDI KASUS: BAGIAN FINAL REGULATION ASSY PIANO GP, DEPARTEMEN ASSY GP PT YAMAHA INDONESIA).

Mahfudi, M. I. (2021). ANALISIS SUMBER DAYA MANUSIA MENGGUNAKAN METODE NASATLX, FULL TIME EQUIVALENT (FTE), DAN ANALISIS SWOT DENGAN STUDI KASUS PADA BAGIAN PRODUKSI PT KON KUWAT INDONESIA.

Mughni, M., & Sari, R. P. (2021). PENERAPAN METODE LINE BALANCING UNTUK EFISIENSI PRODUKSI PADA BAGIAN LINE FACE LATHE.

Muhardiansyah, M., & Widharto, Y. (2017). WORKLOAD ANALYSISDENGAN METODE FULL TIME EQUIVALENT(FTE) UNTUK MENENTUKAN

KEBUTUHAN TENAGA KERJA PADA DEPT. PRODUKSI UNIT BETALACTAM PT. PHAPROS, TBK.

Pambudi, Y. W. (2017). ANALISIS BEBAN KERJA KARYAWAN DENGAN METODE FULL TIME EQUIVALENT (Studi Kasus UKM Unlogic Projeck).

Rachmuddin, Y. (2020). Analisa Beban Kerja dengan Modified Full Time Equivalent (MFTE) dan NASA-TLX untuk Mengoptimalkan Jumlah Engineer di Bagian Electrical/Instrument Engineering.

Rubianto, A., & Kholil. (2017). Analisis Perancangan dan Pengukuran Kerja Pada Line Welding Stand Comp Main type KZRA Untuk Mengoptimalkan Jumlah Operator.

Sari, A. I., & Suhardi, B. (2020). ANALISA PRODUKTIVITAS OPERATOR INTERNAL WAREHOUSE DENGAN METODE WORKLOAD ANALYSIS PT XYZ .

Supono, J., & Widodo, T. (2015). PENERAPAN METODE LINE BALANCING UNTUK PENINGKATAN PRODUKTIVITAS PADA JALUR LINTASAN CPLG EXTENSION DI PT. ABC.

Wigjosoebroto, S. (2003). *Ergonomi Studi Gerak dan Waktu.*

Yasmin, Z. A., & Ariyanti, S. (2018). ANALISIS BEBAN KERJA PADA MAINTENANCE BD-CHECK DENGAN METODE FULL TIME EQUIVALENT.

LAMPIRAN

Lampiran 1: *Performance Rating*

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	keterampilan	usaha	kondisi kerja	konsistensi	ratin fact
1	Yusuf Khamdani	Bench Saw	Side Board	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			UP PART	FALL BACK U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Cleat Hinge Stripe	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Fall Back	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B113	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Fall Center	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P22D	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Rear	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Boar Front	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Side Arm	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Key Block	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Pedal Rail	U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				PEDAL RAIL U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			FallBoard	P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				FALL BOARD W/K U1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Hinge Stripe	P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Music Desk	B1 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	keterampilan	usaha	kondisi kerja	konsistensi	ratin facto
			Cleat FallBack Kecil	P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Cross Cut	Fall Back	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B113	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Fall Center	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P22D	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Front	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Rear	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Music Desk	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Fall Board	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Frame C	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Frame Side	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Frame Sil	CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Key Bed	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			UP PART	FALL BACK U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Cleat Hinge Stripe	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	keterampilan	usaha	kondisi kerja	konsistensi	ratin facto
			Cleat Fall Back Besar	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Cleat Fall Back Kecil	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Single Bor	Side Base	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Leg Top Support	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Pedal Rail	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P22D	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				M2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				M3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				PEDAL RAIL U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Key Block	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B113	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B113 DMC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	keterampilan	usaha	kondisi kerja	konsistensi	ratin facto
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Key Bed	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Hinge Stripe	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Cleat Hinge Stripe	B121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Tri Angle	B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Cleat Fall Back Besar	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Cleat Fall Back Kecil	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Fall Back	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Rear	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Moulder	Top Board Front	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Rear	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board	P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Cleat Fall Back Besar	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Leg	B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	keterampilan	usaha	kondisi kerja	konsistensi	ratin facto
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Side Base	B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				JX113CP	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				SIDE BASE U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				SIDE BASE U3-YUS3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B113	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Key Slip	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Hinge Stripe	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Side Board	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Side Arm	CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Leg Top Support	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Music Desk	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			FallBack	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B1 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B113	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Fall Center	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B1 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	keterampilan	usaha	kondisi kerja	konsistensi	ratin facto
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P22D	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Pemasangan Cleat	Key Block	P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Bottom Board	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Driver	Fall Back	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Band Saw	Leg Top Support	P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Side Base	P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Tenoner	Key Block	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Side Base	P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Router Table	Leg Top Support	P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Hand Trimer	Fallback	P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Sander	Cleat FallBack Besar	P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Cleat FallBack Kecil	P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Gambar	Cleat FallBack Besar	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Leg Top Support	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	keterampilan	usaha	kondisi kerja	konsistensi	ratin facto
2	Didi Rustandi	Cross Cut	PPR	FALL BOARD W/K U1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				FALL BOARD YU11	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				FALL BOARD W/K U3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				FALL BOARD YU33	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				FALL BOARD W/K YUS1-S3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				FALL BOARD W/K YUS5	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				FALL BOARD W/K SU7	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			FallBoard	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Fall Back	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B113	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Fall Center	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P22D	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Rear	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Front	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Cleat Fall Back Besar	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Cleat Fall Back Kecil	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Cleat Hinge Stripe	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	keterampilan	usaha	kondisi kerja	konsistensi	ratin facto
			Key Bed	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Music Desk	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Frame Side	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Frame C	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Leg	CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Band Saw	Side Arm	B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Leg	B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Cleat Fall Back Besar	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Side Base	P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Moulder	Side Board	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Cleat Fall Back Besar	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Leg	B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				LEG U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Side Base	B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				JX113CP	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B113	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	keterampilan	usaha	kondisi kerja	konsistensi	ratin facto
				SIDE BASE U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				SIDE BASE U3-YUS3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Key Slip	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			FallBack	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B1 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B113	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Fall Center	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B1 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P22D	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Front	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Rear	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Bench Saw	FallBack	U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B113	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Press Splin	Fall Center	B1 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P22D	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Front	U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Rear	U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Fall Back	B1 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B113	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Router Table	Leg Top Support	P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Gambar	Cleat FallBack Besar	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	keterampilan	usaha	kondisi kerja	konsistensi	ratin facto
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Leg Top Support	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
3	Agung Nugroho	Single Bor	Pedal Rail	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P22D	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				M2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				M3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				PEDAL RAIL U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Key Block	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B113	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B113 DMC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Hinge Stripe	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Tri Angle	B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Side Base	B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				JX113CP	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Fall Back	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Key Bed	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	keterampilan	usaha	kondisi kerja	konsistensi	ratin facto
			Leg Top Support	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Leg	CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Rear	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Bench Saw	Fall Back	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B113	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Fall Center	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Front	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Rear	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Frame	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			UP PART	FALL BACK U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				PEDAL RAIL U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Side Arm	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Key Bed	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Pedal Rail	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Side Board	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			FallBoard	P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				FALL BOARD W/K U1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Hinge Stripe	P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Music Desk	B1 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	keterampilan	usaha	kondisi kerja	konsistensi	ratin facto
			Cleat FallBack Kecil	P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Cross Cut	Fall Back	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B113	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Fall Center	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P22D	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Key Bed	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Front	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Rear	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Band Saw	Leg Top Support	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Side Arm	B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Leg	B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				LEG U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Side Base	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				SIDE BASE U3-YUS3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Leg Top Support	P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Moulder	Leg	B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				LEG U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Leg Top Support	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Front	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	keterampilan	usaha	kondisi kerja	konsistensi	ratin fact
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Rear	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board	P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Side Base "R"	B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				SIDE BASE U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				SIDE BASE U3-YUS3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B113	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Side Board "R"	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Key Bed	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Key Slip	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Hinge Stripe	B121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Music Desk	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Fallback	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B1 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B113	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Fall Center	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	keterampilan	usaha	kondisi kerja	konsistensi	ratin fact
				B1 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P22D	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Copy Shaper	Side Arm	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Auto Bor	Side Base	B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				SIDE BASE U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				SIDE BASE U3-YUS3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Tenoner	Side Arm	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Key Block	B121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Side Base	P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Pemasangan Cleat	Key Block	P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Press Splin	Fall Center	B1 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P22D	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	keterampilan	usaha	kondisi kerja	konsistensi	ratin facto
			Top Board Front	U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Rear	U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			FallBack	B1 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B113	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Router Table	Leg Top Support	P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
4	Sufian Hadi	Auto Bor	Side Base	B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				SIDE BASE U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				SIDE BASE U3-YUS3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Pedal Rail	PEDAL RAIL U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Press Splin	Fall Center	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Front	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Rear	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Single Bor	Pedal Rail	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P22D	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				M2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				M3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Bench Saw	Fallback	FALL BACK U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	keterampilan	usaha	kondisi kerja	konsistensi	ratin facto
			Cleat Hinge Stripe	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Side Arm	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Side Board	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Pedal Rail	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				PEDAL RAIL U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P22D	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				M2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				M3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Fall Center	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P22D	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Front	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Rear	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Moulder	Side Board	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Side Base	B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				JX113CP	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	keterampilan	usaha	kondisi kerja	konsistensi	rati fact
		Copy Shaper	Side Arm	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Pemasangan Cleat	Bottom Board	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Router Table	Leg	B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Frame	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Hand Trimer	Leg	B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
5	A Daud Damar	Hand Trimer	Top Board Front	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Rear	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Fall Back	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Driver	Fall Back	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Serut	Fall Back	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Key Bed	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	keterampilan	usaha	kondisi kerja	konsistensi	ratin facto
		Router Table	Top Frame	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Single Bor	Cleat Fall Back kecil	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Cleat Fall Back Besar	P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Key Block	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Leg Top Support	P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Rear	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Moulder	Fallback	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B1 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B113	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Fall Center	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B1 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P22D	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Side Base	SIDE BASE U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				SIDE BASE U3-YUS3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B113	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Front	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Rear	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	keterampilan	usaha	kondisi kerja	konsistensi	ratin facto
		Press Splin	Fall Center	B1 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P22D	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Front	U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Rear	U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			FallBack	B1 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B113	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Sander	Cleat FallBack Besar	P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Cleat FallBack Kecil	P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Gambar	Cleat FallBack Besar	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Leg Top Support	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
6	Ramanda Putra	Bench Saw	Fall Board	FALL BOARD W/K YUS5	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				FALL BOARD W/K YUS1-S3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				FALL BOARD W/K U3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				FALL BOARD YU11	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				FALL BOARD YU33	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				FALL BOARD W/K SU7	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				FALL BOARD W/K U1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	keterampilan	usaha	kondisi kerja	konsistensi	ratin facto
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Fall Back	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B113	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Fall Center	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P22D	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Front	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Rear	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Frame	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Frame Side	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Frame C	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Cleat Hinge Stripe	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Music Desk	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B1 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	keterampilan	usaha	kondisi kerja	konsistensi	ratin fact
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Key Bed	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Cleat Fall Back Kecil	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Hinge Stripe	P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Cross Cut	Fall Board	FALL BOARD W/K YUS5	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				FALL BOARD W/K YUS1-S3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				FALL BOARD W/K U1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				FALL BOARD W/K U3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				FALL BOARD YU11	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				FALL BOARD YU33	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				FALL BOARD W/K SU7	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Fall Back	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Fall Center	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Front	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Rear	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Frame Side	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	keterampilan	usaha	kondisi kerja	konsistensi	rati fact
			Top Frame C	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Cleat Hinge Stripe	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Music Desk	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Cleat Fall Back Besar	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Cleat Fall Back Kecil	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Key Bed	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Band Saw	Leg	LEG U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Leg Top Support	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Side Arm	B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Moulder	Leg	B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Side Board	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Cleat Fall Back Besar	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Side Base	B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				JX113CP	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Key Slip	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Leg Top Support	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	keterampilan	usaha	kondisi kerja	konsistensi	ratin facto
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Rear	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Front	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
7	Haritsah Galuh	Router Table	Leg	B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Leg Top Support	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Auto Bor	Side Base	SIDE BASE U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				SIDE BASE U3-YUS3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Hand Trimer	Leg	B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				LEG U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Single Bor	Side Base	B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				SIDE BASE U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				SIDE BASE U3-YUS3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Pedal Rail	PEDAL RAIL U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Copy Shaper	Side Arm	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Tenoner	Side Arm	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				CVTR	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	keterampilan	usaha	kondisi kerja	konsistensi	ratin facto
			Side Base	SIDE BASE U3-YUS3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Key Block	B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Band Saw	Leg	B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				LEG U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Side Arm	B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
8	M. Subehi	Band Saw	Leg	B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				LEG U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Side Arm	B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Side Base	SIDE BASE U3-YUS3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Leg Top Support	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Cleat Fall Back Besar	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Auto Bor	Side Base	SIDE BASE U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				SIDE BASE U3-YUS3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Press Splin	Fall Back	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B1 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B113	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	keterampilan	usaha	kondisi kerja	konsistensi	ratin facto
			Fall Center	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B1 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P22D	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Front	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Rear	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Moulder	Leg	B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				LEG U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Side Base	B3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				SIDE BASE U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				SIDE BASE U3-YUS3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B113	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Hinge Stripe	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Key Slip	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Front	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board Rear	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				U1J SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Top Board	P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Leg Top Support	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			FallBack	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B1 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	keterampilan	usaha	kondisi kerja	konsistensi	ratin facto
				B2 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B113	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Fall Center	B1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B1 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				B2 SATIN	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P22D	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Screw Driver	Side Base	SIDE BASE U1-YUS1	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				SIDE BASE U3-YUS3	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Hand Trimer	FallBack	P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Serut	FallBack	P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Sander	Cleat FallBack Besar	P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Cleat FallBack Kecil	P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
		Gambar	Cleat FallBack besar	U1J	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P116	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P118GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
				P121GC	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2
			Leg Top Support	P121	0,11	0,11	0,02	0,01	0,2

Lampiran 2: Total *Time*

- Shift 1

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
1	Operator 1	Bench Saw	Side Board	B1	25,28	0,84	30%	0,25	6,37	9,89	296,90	461,02
			UP PART	FALL BACK U1-YUS1	19,70	0,95	30%	0,29	5,62	8,72		
			Cleat Hinge Stripe	B1	25,28	0,05	0%	0,00	0,00	0,00		
				B2	15,04	0,05	0%	0,00	0,00	0,00		
				B3	11,08	0,05	0%	0,00	0,00	0,00		
				P121GC	3,05	0,05	0%	0,00	0,00	0,00		
			Fall Back	B1	25,28	0,33	0%	0,00	0,00	0,00		
				B2	15,04	0,17	0%	0,00	0,00	0,00		
				U1J SATIN	0,07	1,00	0%	0,00	0,00	0,00		
				P121GC	3,05	1,25	0%	0,00	0,00	0,00		
				B113	1,68	0,33	0%	0,00	0,00	0,00		
			Fall Center	B1	25,28	0,28	25%	0,07	1,77	2,75		
				B2	15,04	0,28	25%	0,07	1,05	1,63		
				P22D	3,96	0,28	33%	0,09	0,37	0,57		
			Top Board Rear	U1J	12,90	0,33	25%	0,08	1,06	1,65		
				P121	1,16	0,33	25%	0,08	0,10	0,15		
				U1J	12,90	0,33	25%	0,08	1,06	1,65		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
			Top Boar Front	P121	1,16	0,33	25%	0,08	0,10	0,15		
			Side Arm	B1	25,28	0,8	30%	0,24	6,07	9,42		
			Key Block	B1	25,28	0,8	100%	0,80	20,22	31,40		
			Pedal Rail	U1J SATIN	0,07	0,65	30%	0,20	0,01	0,02		
				PEDAL RAIL U1-YUS1	24,63	1,17	30%	0,35	8,64	13,42		
			FallBoard	P121GC	3,05	0,35	0%	0,00	0,00	0,00		
				FALL BOARD W/K U1	21,48	0,63	0%	0,00	0,00	0,00		
			Hinge Stripe	P116	0,21	0,57	0%	0,00	0,00	0,00		
				P118GC	1,47	0,57	0%	0,00	0,00	0,00		
			Music Desk	B1 SATIN	0,14	0,51	0%	0,00	0,00	0,00		
				B2 SATIN	0,21	0,49	0%	0,00	0,00	0,00		
				B3 SATIN	0,11	0,51	0%	0,00	0,00	0,00		
				U1J SATIN	0,07	0,08	0%	0,00	0,00	0,00		
			Cleat FallBack Kecil	P118GC	1,47	0,05	0%	0,00	0,00	0,00		
				P121	1,16	0,05	0%	0,00	0,00	0,00		
				P121GC	3,05	0,05	0%	0,00	0,00	0,00		
		Cross Cut	Fall Back	B1	25,28	0,26	10%	0,03	0,66	1,02		
				B2	15,04	0,40	10%	0,04	0,60	0,93		
				P121GC	3,05	0,45	25%	0,11	0,34	0,53		
				B113	1,68	0,26	25%	0,07	0,11	0,17		
			Fall Center	B1	25,28	0,46	10%	0,05	1,16	1,81		
				B2	15,04	0,40	10%	0,04	0,60	0,93		
				P22D	3,96	0,40	25%	0,10	0,40	0,62		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
			Top Board Front	U1J	12,90	0,42	10%	0,04	0,54	0,84		
			Top Board Rear	U1J	12,90	0,42	10%	0,04	0,54	0,84		
			Music Desk	B1	25,28	0,33	25%	0,08	2,09	3,24		
				B2	15,04	0,33	25%	0,08	1,24	1,93		
				B3	11,08	0,33	25%	0,08	0,91	1,42		
				U1J	12,90	0,33	25%	0,08	1,06	1,65		
			Fall Board	U1J	12,90	0,60	25%	0,15	1,94	3,01		
				U1J SATIN	0,07	0,57	50%	0,29	0,02	0,03		
				P121	1,16	0,57	25%	0,14	0,16	0,26		
				P121GC	3,05	0,57	100%	0,57	1,74	2,70		
				CVTR	0,00		50%	0,00	0,00	0,00		
			Top Frame C	U1J	12,90	0,29	33%	0,10	1,25	1,94		
			Top Frame Side	U1J	12,90	0,54	33%	0,18	2,32	3,61		
			Top Frame Sil	CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		
			Key Bed	U1J	12,90	1,13	25%	0,28	3,65	5,66		
				CVTR	0,00		33%	0,00	0,00	0,00		
			UP PART	FALL BACK U1-YUS1	19,70	0,38	100%	0,38	7,49	11,63		
			Cleat Hinge Stripe	B1	25,28	0,12	25%	0,03	0,76	1,18		
				B2	15,04	0,12	25%	0,03	0,45	0,70		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				B3	11,08	0,12	25%	0,03	0,33	0,52		
				P116	0,21	0,12	25%	0,03	0,01	0,01		
				P118GC	1,47	0,12	100%	0,12	0,18	0,27		
				P121	1,16	0,12	25%	0,03	0,03	0,05		
				P121GC	3,05	0,12	100%	0,12	0,37	0,57		
				B121	17,22	0,12	25%	0,03	0,52	0,80		
			Cleat Fall Back Besar	P121	1,16	0,12	25%	0,03	0,03	0,05		
				P121GC	3,05	0,12	100%	0,12	0,37	0,57		
				P116	0,21	0,12	25%	0,03	0,01	0,01		
				P118GC	1,47	0,12	100%	0,12	0,18	0,27		
				U1J	12,90	0,12	25%	0,03	0,39	0,60		
			Cleat Fall Back Kecil	P121	1,16	0,12	25%	0,03	0,03	0,05		
				P121GC	3,05	0,12	100%	0,12	0,37	0,57		
				P116	0,21	0,12	25%	0,03	0,01	0,01		
				P118GC	1,47	0,12	100%	0,12	0,18	0,27		
				U1J	12,90	0,12	25%	0,03	0,39	0,60		
		Single Bor	Side Base	U1J	12,90	1,76	50%	0,88	11,35	17,63		
				P121	1,16	1,08	50%	0,54	0,62	0,97		
				P121GC	3,05	1,08	50%	0,54	1,65	2,56		
				P116	0,21	0,94	50%	0,47	0,10	0,15		
				P118GC	1,47	0,94	50%	0,47	0,69	1,07		
				CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		
				B3	11,08	1,2	33%	0,40	4,43	6,88		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
			Leg Top Support	P121	1,16	0,64	50%	0,32	0,37	0,57		
				P121GC	3,05	0,64	33%	0,21	0,65	1,01		
			Pedal Rail	B1	25,28	0,22	33%	0,07	1,85	2,88		
				B2	15,04	0,22	33%	0,07	1,10	1,71		
				B3	11,08	0,22	33%	0,07	0,81	1,26		
				U1J	12,90	0,22	33%	0,07	0,95	1,47		
				P116	0,21	0,22	33%	0,07	0,02	0,02		
				P118GC	1,47	0,22	33%	0,07	0,11	0,17		
				P121	1,16	0,22	33%	0,07	0,08	0,13		
				P121GC	3,05	0,22	33%	0,07	0,22	0,35		
				CVTR	0,00		33%	0,00	0,00	0,00		
				P22D	3,96	0,22	33%	0,07	0,29	0,45		
				M2	0,25	0,22	33%	0,07	0,02	0,03		
				M3	0,18	0,22	33%	0,07	0,01	0,02		
				PEDAL RAIL U1-YUS1	24,63	0,22	33%	0,07	1,81	2,80		
			Key Block	B1	25,28	0,30	50%	0,15	3,79	5,89		
				B2	15,04	0,50	50%	0,25	3,76	5,84		
				B3	11,08	0,30	50%	0,15	1,66	2,58		
				B113	1,68	0,50	50%	0,25	0,42	0,65		
				B113 DMC	0,35	0,5	50%	0,25	0,09	0,14		
				B121	17,22	0,30	50%	0,15	2,58	4,01		
				U1J	12,90	0,30	50%	0,15	1,94	3,01		
				P116	0,21	0,50	50%	0,25	0,05	0,08		
				P118GC	1,47	0,50	50%	0,25	0,37	0,57		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				P121	1,16	0,50	33%	0,17	0,19	0,30		
				P121GC	3,05	0,48	33%	0,16	0,49	0,76		
				CVTR	0,00		50%	0,00	0,00	0,00		
			Key Bed	U1J	12,90	0,92	50%	0,46	5,94	9,22		
			Hinge Stripe	U1J	12,90	0,58	50%	0,29	3,74	5,81		
			Cleat Hinge Stripe	B121	17,22	0,23	100%	0,23	4,02	6,24		
			Tri Angle	B3	11,08	0,5	50%	0,25	2,77	4,30		
			Cleat Fall Back Besar	U1J	12,90	0,12	50%	0,06	0,77	1,20		
			Cleat Fall Back Kecil	U1J	12,90	0,12	50%	0,06	0,77	1,20		
			Fall Back	U1J	12,90	1,00	50%	0,50	6,45	10,02		
				U1J SATIN	0,07		100%	0,00	0,00	0,00		
				P116	0,21	1,00	50%	0,50	0,11	0,16		
				P118GC	1,47	1,00	100%	1,00	1,47	2,29		
				P121	1,16	1,00	50%	0,50	0,58	0,90		
				P121GC	3,05	1,00	100%	1,00	3,05	4,74		
				CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		
			Top Board Rear	U1J	12,90	1,00	33%	0,33	4,30	6,68		
				P121	1,16	1,00	33%	0,33	0,39	0,60		
				P121GC	3,05	1,00	33%	0,33	1,02	1,58		
		Moulder	Top Board Front	P121	1,16	2,4	25%	0,60	0,69	1,08		
				P121GC	3,05	2,4	50%	1,20	3,66	5,68		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				U1J SATIN	0,07	0,73	20%	0,15	0,01	0,02		
				U1J	12,90	0,27	20%	0,05	0,70	1,08		
			Top Board Rear	P121	1,16	1,88	25%	0,47	0,54	0,84		
				P121GC	3,05	1,88	50%	0,94	2,87	4,45		
				U1J SATIN	0,07	0,73	20%	0,15	0,01	0,02		
				U1J	12,90	0,27	20%	0,05	0,70	1,08		
			Top Board	P116	0,21	2,4	33%	0,80	0,17	0,26		
				P118GC	1,47	2,4	33%	0,80	1,18	1,83		
			Cleat Fall Back Besar	U1J	12,90	0,23	33%	0,08	0,99	1,54		
				P116	0,21	0,23	33%	0,08	0,02	0,03		
				P118GC	1,47	0,23	100%	0,23	0,34	0,53		
				P121	1,16	0,23	33%	0,08	0,09	0,14		
				P121GC	3,05	0,23	100%	0,23	0,70	1,09		
			Leg	B2	15,04	1,88	20%	0,38	5,66	8,78		
				B3	11,08	1,46	20%	0,29	3,24	5,02		
				U1J	12,90	1,46	100%	1,46	18,84	29,25		
				P116	0,21	1,16	100%	1,16	0,24	0,38		
				P118GC	1,47	1,46	100%	1,46	2,15	3,34		
				CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		
			Side Base	B2	15,04	0,36	20%	0,07	1,08	1,68		
				B3	11,08	0,36	17%	0,06	0,66	1,03		
				U1J	12,90	0,36	20%	0,07	0,93	1,44		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				P116	0,21	1,14	33%	0,38	0,08	0,12		
				P118GC	1,47	1,14	50%	0,57	0,84	1,30		
				P121	1,16	1,12	25%	0,28	0,32	0,50		
				P121GC	3,05	0,40	33%	0,13	0,41	0,63		
				JX113CP	0,35	0,36	25%	0,09	0,03	0,05		
				SIDE BASE U1-YUS1	52,54	0,20	20%	0,04	2,10	3,26		
				SIDE BASE U3-YUS3	26,27	0,20	20%	0,04	1,05	1,63		
				B113	1,68	0,36	20%	0,07	0,12	0,19		
				B121	17,22	0,36	20%	0,07	1,24	1,92		
				CVTR	0,00		50%	0,00	0,00	0,00		
			Key Slip	U1J	12,90	0,67	20%	0,13	1,73	2,68		
				P116	0,21	0,67	50%	0,34	0,07	0,11		
				P118GC	1,47	0,67	100%	0,67	0,99	1,53		
				P121	1,16	0,67	50%	0,34	0,39	0,60		
				P121GC	3,05	0,67	100%	0,67	2,04	3,17		
			Hinge Stripe	U1J	12,90	0,57	33%	0,19	2,45	3,81		
			Side Board	B1	25,28	1,10	20%	0,22	5,56	8,64		
			Side Arm	CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		
			Leg Top Support	P121	1,16	1,14	25%	0,29	0,33	0,51		
			Music Desk	B1	25,28	0,51	50%	0,26	6,45	10,01		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				B2	15,04	0,51	50%	0,26	3,84	5,96		
				B3	11,08	0,51	50%	0,26	2,83	4,39		
				U1J	12,90	0,51	50%	0,26	3,29	5,11		
				P116	0,21	0,86	50%	0,43	0,09	0,14		
				P121	1,16	0,86	50%	0,43	0,50	0,78		
			FallBack	B1	25,28	0,64	20%	0,13	3,24	5,02		
				B1 SATIN	0,14	0,27	20%	0,05	0,01	0,01		
				B2	15,04	0,17	20%	0,03	0,51	0,79		
				B2 SATIN	0,21	0,17	20%	0,03	0,01	0,01		
				B113	1,68	0,64	20%	0,13	0,22	0,33		
			Fall Center	B1	25,28	0,27	20%	0,05	1,37	2,12		
				B1 SATIN	0,14	0,27	20%	0,05	0,01	0,01		
				B2	15,04	0,27	20%	0,05	0,81	1,26		
				B2 SATIN	0,21	0,27	20%	0,05	0,01	0,02		
				P22D	3,96	0,27	20%	0,05	0,21	0,33		
		Pemasangan Cleat	Key Block	P118GC	1,47	1,27	50%	0,64	0,94	1,45		
				P121GC	3,05	1,58	50%	0,79	2,41	3,74		
				B121	17,22	1,58	50%	0,79	13,60	21,12		
			Bottom Board	B1	25,28	0,47	50%	0,24	5,94	9,22		
		Driver	Fall Back	U1J	12,90	1,25	50%	0,63	8,06	12,52		
				P116	0,21	1,33	50%	0,67	0,14	0,22		
				P118GC	1,47	1,33	50%	0,67	0,98	1,52		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				P121	1,16	1,33	50%	0,67	0,77	1,19		
				P121GC	3,05	1,33	50%	0,67	2,03	3,15		
				CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		
		Band Saw	Leg Top Support	P121GC	3,05	0,4	50%	0,20	0,61	0,95		
			Side Base	P118GC	1,47	2,16	33%	0,72	1,06	1,65		
		Tenoner	Key Block	U1J	12,90	0,37	33%	0,12	1,59	2,47		
				P118GC	1,47	0,13	33%	0,04	0,06	0,10		
			Side Base	P116	0,21	1,36	33%	0,45	0,10	0,15		
				P118GC	1,47	1,36	33%	0,45	0,67	1,04		
				P121	1,16	1,36	33%	0,45	0,52	0,81		
				P121GC	3,05	1,36	33%	0,45	1,38	2,15		
		Router Table	Leg Top Support	P121GC	3,05	2,9	25%	0,73	2,21	3,43		
		Hand Trimer	Fallback	P116	0,21	3,5	33%	1,17	0,25	0,38		
		Sander	Cleat FallBack Besar	P116	0,21	0,28	33%	0,09	0,02	0,03		
				P118GC	1,47	0,28	33%	0,09	0,14	0,22		
			Cleat FallBack Kecil	P116	0,21	0,28	33%	0,09	0,02	0,03		
				P118GC	1,47	0,28	33%	0,09	0,14	0,22		
		Gambar		U1J	12,90	0,19	25%	0,05	0,61	0,95		
				P116	0,21	0,19	25%	0,05	0,01	0,02		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
			Cleat FallBack Besar	P118GC	1,47	0,19	25%	0,05	0,07	0,11		
				P121	1,16	0,19	25%	0,05	0,05	0,09		
				P121GC	3,05	0,19	25%	0,05	0,14	0,22		
			Leg Top Support	P121	1,16	0,2	25%	0,05	0,06	0,09		
2	Operator 2	Cross Cut	PPR	FALL BOARD W/K U1	21,48	0,57	50%	0,29	6,12	9,50	186,04	288,88
				FALL BOARD YU11	0,26	0,57	50%	0,29	0,07	0,12		
				FALL BOARD W/K U3	0,10	0,57	50%	0,29	0,03	0,04		
				FALL BOARD YU33	4,33	0,57	50%	0,29	1,24	1,92		
				FALL BOARD W/K YUS1-S3	8,54	0,57	50%	0,29	2,43	3,78		
				FALL BOARD W/K YUS5	6,44	0,57	50%	0,29	1,83	2,85		
				FALL BOARD W/K SU7	0,00	0,57	50%	0,29	0,00	0,00		
			FallBoard	U1J	12,90	0,60	50%	0,30	3,87	6,01		
				P121	1,16	0,57	50%	0,29	0,33	0,51		
			Fall Back	B1	25,28	0,26	55%	0,14	3,62	5,61		
				B2	15,04	0,40	55%	0,22	3,31	5,14		
				U1J	12,90	0,45	50%	0,23	2,90	4,51		
				P121	1,16	0,45	50%	0,23	0,26	0,40		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				P116	0,21	0,45	50%	0,23	0,05	0,07		
				P121GC	3,05	0,45	65%	0,29	0,89	1,39		
				B113	1,68	0,26	65%	0,17	0,28	0,44		
			Fall Center	B1	25,28	0,46	55%	0,25	6,40	9,93		
				B2	15,04	0,40	55%	0,22	3,31	5,14		
				P22D	3,96	0,40	65%	0,26	1,03	1,60		
			Top Board Rear	U1J	12,90	0,42	55%	0,23	2,98	4,63		
			Top Board Front	U1J	12,90	0,42	55%	0,23	2,98	4,63		
			Cleat Fall Back Besar	U1J	12,90	0,12	50%	0,06	0,77	1,20		
				P121	1,16	0,12	50%	0,06	0,07	0,11		
				P116	0,21	0,12	50%	0,06	0,01	0,02		
			Cleat Fall Back Kecil	U1J	12,90	0,12	50%	0,06	0,77	1,20		
				P121	1,16	0,12	50%	0,06	0,07	0,11		
				P116	0,21	0,12	50%	0,06	0,01	0,02		
			Cleat Hinge Stripe	B1	25,28	0,12	50%	0,06	1,52	2,36		
				B2	15,04	0,12	50%	0,06	0,90	1,40		
				B3	11,08	0,12	50%	0,06	0,66	1,03		
				P121	1,16	0,12	50%	0,06	0,07	0,11		
				P116	0,21	0,12	50%	0,06	0,01	0,02		
				B121	17,22	0,12	75%	0,09	1,55	2,41		
			Key Bed	U1J	12,90	1,13	40%	0,45	5,83	9,06		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				CVTR	0,00		33%	0,00	0,00	0,00		
			Music Desk	B1	25,28	0,33	50%	0,17	4,17	6,48		
				B2	15,04	0,33	50%	0,17	2,48	3,85		
				B3	11,08	0,33	50%	0,17	1,83	2,84		
				U1J	12,90	0,33	50%	0,17	2,13	3,31		
				P121	1,16	1,07	50%	0,53	0,62	0,96		
				P116	0,21	1,07	100%	1,07	0,22	0,35		
			Top Frame Side	U1J	12,90	0,54	33%	0,18	2,32	3,61		
			Top Frame C	U1J	12,90	0,29	33%	0,10	1,25	1,94		
			Leg	CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		
		Band Saw	Side Arm	B3	11,08	0,74	20%	0,15	1,64	2,55		
				U1J	12,90	1,10	25%	0,28	3,55	5,51		
				P116	0,21	1,10	33%	0,37	0,08	0,12		
				P118GC	1,47	1,10	100%	1,10	1,62	2,52		
				P121	1,16	1,10	25%	0,28	0,32	0,49		
				P121GC	3,05	1,10	100%	1,10	3,36	5,21		
				CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		
			Leg	B3	11,08	1,88	20%	0,38	4,17	6,47		
				U1J	12,90	2,08	100%	2,08	26,84	41,67		
				P116	0,21	1,88	100%	1,88	0,40	0,61		
				P118GC	1,47	1,88	100%	1,88	2,77	4,30		
				CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
			Cleat Fall Back Besar	U1J	12,90	0,27	100%	0,27	3,48	5,41		
				P116	0,21	0,27	50%	0,14	0,03	0,04		
				P121	1,16	0,27	50%	0,14	0,16	0,24		
			Side Base	P118GC	1,47	2,16	33%	0,72	1,06	1,65		
		Moulder	Side Board	B1	25,28	1,10	20%	0,22	5,56	8,64		
			Cleat Fall Back Besar	U1J	12,90	0,23	33%	0,08	0,99	1,54		
				P121	1,16	0,23	33%	0,08	0,09	0,14		
				P116	0,21	0,23	33%	0,08	0,02	0,03		
			Leg	B2	15,04	1,88	20%	0,38	5,66	8,78		
				B3	11,08	1,46	20%	0,29	3,24	5,02		
				LEG U1-YUS1	59,11	1,3	33%	0,43	25,61	39,77		
			Side Base	B2	15,04	0,36	20%	0,07	1,08	1,68		
				B3	11,08	0,36	17%	0,06	0,66	1,03		
				U1J	12,90	0,36	20%	0,07	0,93	1,44		
				JX113CP	0,35	0,36	25%	0,09	0,03	0,05		
				B113	1,68	0,36	20%	0,07	0,12	0,19		
				B121	17,22	0,36	20%	0,07	1,24	1,92		
				SIDE BASE U1-YUS1	52,54	0,20	20%	0,04	2,10	3,26		
				SIDE BASE U3-YUS3	26,27	0,20	20%	0,04	1,05	1,63		
			Key Slip	U1J	12,90	0,67	20%	0,13	1,73	2,68		
			FallBack	B1	25,28	0,64	20%	0,13	3,24	5,02		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				B1 SATIN	0,14	0,27	20%	0,05	0,01	0,01		
				B2	15,04	0,17	20%	0,03	0,51	0,79		
				B2 SATIN	0,21	0,17	20%	0,03	0,01	0,01		
				B113	1,68	0,64	20%	0,13	0,22	0,33		
			Fall Center	B1	25,28	0,27	20%	0,05	1,37	2,12		
				B1 SATIN	0,14	0,27	20%	0,05	0,01	0,01		
				B2	15,04	0,27	20%	0,05	0,81	1,26		
				B2 SATIN	0,21	0,27	20%	0,05	0,01	0,02		
				P22D	3,96	0,27	20%	0,05	0,21	0,33		
			Top Board Front	U1J	12,90	0,27	20%	0,05	0,70	1,08		
				U1J SATIN	0,07	0,73	20%	0,15	0,01	0,02		
			Top Board Rear	U1J	12,90	0,27	20%	0,05	0,70	1,08		
				U1J SATIN	0,07	0,73	20%	0,15	0,01	0,02		
		Bench Saw	FallBack	U1J SATIN	0,07	1,00	25%	0,25	0,02	0,03		
				P121GC	3,05	1,25	25%	0,31	0,95	1,48		
				B113	1,68	0,33	25%	0,08	0,14	0,22		
		Press Splin	Fall Center	B1 SATIN	0,14	0,71	25%	0,18	0,02	0,04		
				B2 SATIN	0,21	0,71	25%	0,18	0,04	0,06		
				P22D	3,96	0,71	25%	0,18	0,70	1,09		
			Top Board Front	U1J SATIN	0,07	0,82	25%	0,21	0,01	0,02		
				P121GC	3,05	1,25	25%	0,31	0,95	1,48		
				U1J SATIN	0,07	0,82	25%	0,21	0,01	0,02		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
			Top Board Rear	P121GC	3,05	1,25	25%	0,31	0,95	1,48		
			Fall Back	B1 SATIN	0,14	0,71	25%	0,18	0,02	0,04		
				B2 SATIN	0,21	0,71	25%	0,18	0,04	0,06		
				B113	1,68	0,99	25%	0,25	0,42	0,65		
		Router Table	Leg Top Support	P121GC	3,05	2,90	25%	0,73	2,21	3,43		
		Gambar	Cleat FallBack Besar	U1J	12,90	0,19	25%	0,05	0,61	0,95		
				P116	0,21	0,19	25%	0,05	0,01	0,02		
				P118GC	1,47	0,19	25%	0,05	0,07	0,11		
				P121	1,16	0,19	25%	0,05	0,05	0,09		
				P121GC	3,05	0,19	25%	0,05	0,14	0,22		
			Leg Top Support	P121	1,16	0,20	25%	0,05	0,06	0,09		
3	Operator 3	Single Bor	Pedal Rail	B1	25,28	0,22	33%	0,07	1,85	2,88	320,01	496,91
				B2	15,04	0,22	33%	0,07	1,10	1,71		
				B3	11,08	0,22	33%	0,07	0,81	1,26		
				U1J	12,90	0,22	33%	0,07	0,95	1,47		
				P116	0,21	0,22	33%	0,07	0,02	0,02		
				P118GC	1,47	0,22	33%	0,07	0,11	0,17		
				P121	1,16	0,22	33%	0,07	0,08	0,13		
				P121GC	3,05	0,22	33%	0,07	0,22	0,35		
				CVTR	0,00		33%	0,00	0,00	0,00		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				P22D	3,96	0,22	33%	0,07	0,29	0,45		
				M2	0,25	0,22	33%	0,07	0,02	0,03		
				M3	0,18	0,22	33%	0,07	0,01	0,02		
				PEDAL RAIL U1-YUS1	24,63	0,22	33%	0,07	1,81	2,80		
			Key Block	B1	25,28	0,30	50%	0,15	3,79	5,89		
				B2	15,04	0,50	50%	0,25	3,76	5,84		
				B3	11,08	0,30	50%	0,15	1,66	2,58		
				B113	1,68	0,50	50%	0,25	0,42	0,65		
				B113 DMC	0,35	0,5	50%	0,25	0,09	0,14		
				B121	17,22	0,30	50%	0,15	2,58	4,01		
				U1J	12,90	0,30	50%	0,15	1,94	3,01		
				P116	0,21	0,50	50%	0,25	0,05	0,08		
				P118GC	1,47	0,50	50%	0,25	0,37	0,57		
				P121	1,16	0,50	33%	0,17	0,19	0,30		
				P121GC	3,05	0,48	33%	0,16	0,49	0,76		
				CVTR	0,00		50%	0,00	0,00	0,00		
			Hinge Stripe	U1J	12,90	0,58	50%	0,29	3,74	5,81		
			Tri Angle	B3	11,08	0,5	50%	0,25	2,77	4,30		
			Side Base	B3	11,08	1,2	33%	0,40	4,43	6,88		
				U1J	12,90	1,76	50%	0,88	11,35	17,63		
				P121	1,16	1,08	50%	0,54	0,62	0,97		
				P121GC	3,05	1,08	50%	0,54	1,65	2,56		
				P116	0,21	0,94	50%	0,47	0,10	0,15		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				P118GC	1,47	0,94	50%	0,47	0,69	1,07		
				JX113CP	0,35	1,76	100%	1,76	0,62	0,96		
			Fall Back	P121	1,16	1,00	50%	0,50	0,58	0,90		
				P116	0,21	1,00	50%	0,50	0,11	0,16		
				U1J	12,90	1,00	50%	0,50	6,45	10,02		
			Key Bed	U1J	12,90	0,92	50%	0,46	5,94	9,22		
			Leg Top Support	P121	1,16	0,64	50%	0,32	0,37	0,57		
				P121GC	3,05	0,64	33%	0,21	0,65	1,01		
			Leg	CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		
			Top Board Rear	U1J	12,90	1,00	33%	0,33	4,30	6,68		
				P121	1,16	1,00	33%	0,33	0,39	0,60		
				P121GC	3,05	1,00	33%	0,33	1,02	1,58		
		Bench Saw	Fall Back	B1	25,28	0,33	10%	0,03	0,83	1,30		
				B2	15,04	0,17	10%	0,02	0,26	0,40		
				U1J SATIN	0,07	1,00	10%	0,10	0,01	0,01		
				P121GC	3,05	1,25	10%	0,13	0,38	0,59		
				B113	1,68	0,33	10%	0,03	0,06	0,09		
			Fall Center	B1	25,28	0,28	10%	0,03	0,71	1,10		
				B2	15,04	0,28	10%	0,03	0,42	0,65		
			Top Board Front	P121	1,16	0,33	10%	0,03	0,04	0,06		
				U1J	12,90	0,33	10%	0,03	0,43	0,66		
				P121	1,16	0,33	10%	0,03	0,04	0,06		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
			Top Board Rear	U1J	12,90	0,33	10%	0,03	0,43	0,66		
			Top Frame	B1	25,28	0,58	25%	0,15	3,67	5,69		
			UP PART	FALL BACK U1-YUS1	19,70	0,95	10%	0,10	1,87	2,91		
				PEDAL RAIL U1-YUS1	24,63	1,17	10%	0,12	2,88	4,47		
			Side Arm	B1	25,28	0,8	10%	0,08	2,02	3,14		
			Key Bed	U1J	12,90	0,57	50%	0,29	3,68	5,71		
			Pedal Rail	B1	25,28	0,65	25%	0,16	4,11	6,38		
				B2	15,04	1,17	25%	0,29	4,40	6,83		
				B3	11,08	1,17	25%	0,29	3,24	5,03		
				U1J SATIN	0,07		10%	0,00	0,00	0,00		
			Side Board	B1	25,28	0,84	10%	0,08	2,12	3,30		
			FallBoard	P121GC	3,05	0,35	15%	0,05	0,16	0,25		
				FALL BOARD W/K U1	21,48	0,63	15%	0,09	2,03	3,15		
			Hinge Stripe	P116	0,21	0,57	15%	0,09	0,02	0,03		
				P118GC	1,47	0,57	15%	0,09	0,13	0,20		
			Music Desk	B1 SATIN	0,14	0,51	15%	0,08	0,01	0,02		
				B2 SATIN	0,21	0,49	15%	0,07	0,02	0,02		
				B3 SATIN	0,11	0,51	15%	0,08	0,01	0,01		
				U1J SATIN	0,07	0,08	15%	0,01	0,00	0,00		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
			Cleat FallBack Kecil	P118GC	1,47	0,05	15%	0,01	0,01	0,02		
				P121	1,16	0,05	15%	0,01	0,01	0,01		
				P121GC	3,05	0,05	15%	0,01	0,02	0,04		
		Cross Cut	Fall Back	B1	25,28	0,26	10%	0,03	0,66	1,02		
				B2	15,04	0,40	10%	0,04	0,60	0,93		
				P121GC	3,05	0,45	10%	0,05	0,14	0,21		
				B113	1,68	0,26	10%	0,03	0,04	0,07		
			Fall Center	B1	25,28	0,46	10%	0,05	1,16	1,81		
				B2	15,04	0,40	10%	0,04	0,60	0,93		
				P22D	3,96	0,40	10%	0,04	0,16	0,25		
			Key Bed	U1J	12,90	1,13	10%	0,11	1,46	2,26		
				CVTR	0,00		33%	0,00	0,00	0,00		
			Top Board Front	U1J	12,90	0,42	10%	0,04	0,54	0,84		
			Top Board Rear	U1J	12,90	0,42	10%	0,04	0,54	0,84		
		Band Saw	Leg Top Support	P121	1,16	0,40	33%	0,13	0,15	0,24		
			Side Arm	B3	11,08	0,74	20%	0,15	1,64	2,55		
				U1J	12,90	1,10	25%	0,28	3,55	5,51		
				P121	1,16	1,10	25%	0,28	0,32	0,49		
				P116	0,21	1,10	33%	0,37	0,08	0,12		
			Leg	B3	11,08	1,88	20%	0,38	4,17	6,47		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				LEG U1-YUS1	59,11	1,22	25%	0,31	18,03	27,99		
			Side Base	P121	1,16	2,50	50%	1,25	1,45	2,25		
				P121GC	3,05	2,5	50%	1,25	3,81	5,92		
				P116	0,21	2,16	50%	1,08	0,23	0,35		
				P118GC	1,47	2,16	33%	0,72	1,06	1,65		
				SIDE BASE U3-YUS3	26,27	0,17	50%	0,09	2,23	3,47		
			Leg Top Support	P121GC	3,05	0,4	50%	0,20	0,61	0,95		
		Moulder	Leg	B2	15,04	1,88	20%	0,38	5,66	8,78		
				B3	11,08	1,46	20%	0,29	3,24	5,02		
				LEG U1-YUS1	59,11	1,3	33%	0,43	25,61	39,77		
			Leg Top Support	P121	1,16	1,14	25%	0,29	0,33	0,51		
				P121GC	3,05	1,14	50%	0,57	1,74	2,70		
				CVTR	0,00		50%	0,00	0,00	0,00		
			Top Board Front	U1J	12,90	0,27	20%	0,05	0,70	1,08		
				U1J SATIN	0,07	0,73	20%	0,15	0,01	0,02		
				P121	1,16	2,40	25%	0,60	0,69	1,08		
				P121GC	3,05	2,40	50%	1,20	3,66	5,68		
			Top Board Rear	U1J	12,90	0,27	20%	0,05	0,70	1,08		
				U1J SATIN	0,07	0,73	20%	0,15	0,01	0,02		
				P121	1,16	1,88	25%	0,47	0,54	0,84		
				P121GC	3,05	1,88	50%	0,94	2,87	4,45		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
			Top Board	P116	0,21	2,40	33%	0,80	0,17	0,26		
				P118GC	1,47	2,40	33%	0,80	1,18	1,83		
			Side Base "R"	B2	15,04	0,36	20%	0,07	1,08	1,68		
				B3	11,08	0,36	17%	0,06	0,66	1,03		
				U1J	12,90	0,36	20%	0,07	0,93	1,44		
				P121	1,16	1,12	25%	0,28	0,32	0,50		
				P121GC	3,05	0,40	33%	0,13	0,41	0,63		
				P116	0,21	1,14	33%	0,38	0,08	0,12		
				SIDE BASE U1-YUS1	52,54	0,20	20%	0,04	2,10	3,26		
				SIDE BASE U3-YUS3	26,27	0,20	20%	0,04	1,05	1,63		
				B113	1,68	0,36	20%	0,07	0,12	0,19		
				B121	17,22	0,36	20%	0,07	1,24	1,92		
			Side Board "R"	B1	25,28	1,10	20%	0,22	5,56	8,64		
			Key Bed	U1J	12,90	0,58	100%	0,58	7,52	11,68		
				CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		
			Key Slip	P121	1,16	0,67	50%	0,34	0,39	0,60		
				P116	0,21	0,67	50%	0,34	0,07	0,11		
				U1J	12,90	0,67	20%	0,13	1,73	2,68		
			Hinge Stripe	B121	17,22	0,57	50%	0,29	4,91	7,62		
				U1J	12,90	0,57	33%	0,19	2,45	3,81		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
			Music Desk	B1	25,28	0,51	50%	0,26	6,45	10,01		
				B2	15,04	0,51	50%	0,26	3,84	5,96		
				B3	11,08	0,51	50%	0,26	2,83	4,39		
				U1J	12,90	0,51	50%	0,26	3,29	5,11		
				P116	0,21	0,86	50%	0,43	0,09	0,14		
				P121	1,16	0,86	50%	0,43	0,50	0,78		
			Fallback	B1	25,28	0,64	20%	0,13	3,24	5,02		
				B1 SATIN	0,14	0,27	20%	0,05	0,01	0,01		
				B2	15,04	0,17	20%	0,03	0,51	0,79		
				B2 SATIN	0,21	0,17	20%	0,03	0,01	0,01		
				B113	1,68	0,64	20%	0,13	0,22	0,33		
			Fall Center	B1	25,28	0,27	20%	0,05	1,37	2,12		
				B1 SATIN	0,14	0,27	20%	0,05	0,01	0,01		
				B2	15,04	0,27	20%	0,05	0,81	1,26		
				B2 SATIN	0,21	0,27	20%	0,05	0,01	0,02		
				P22D	3,96	0,27	20%	0,05	0,21	0,33		
		Copy Shaper	Side Arm	B1	25,28	0,34	33%	0,11	2,87	4,45		
				B2	15,04	0,34	33%	0,11	1,70	2,65		
				B3	11,08	0,34	33%	0,11	1,26	1,95		
				U1J	12,90	0,34	33%	0,11	1,46	2,27		
				P116	0,21	0,32	33%	0,11	0,02	0,03		
				P118GC	1,47	0,32	33%	0,11	0,16	0,24		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				P121	1,16	0,34	33%	0,11	0,13	0,20		
				P121GC	3,05	0,34	33%	0,11	0,35	0,54		
				CVTR	0,00		33%	0,00	0,00	0,00		
		Auto Bor	Side Base	B2	15,04	0,16	25%	0,04	0,60	0,93		
				B3	11,08	0,16	25%	0,04	0,44	0,69		
				SIDE BASE U1-YUS1	52,54	0,92	25%	0,23	12,08	18,76		
				SIDE BASE U3-YUS3	26,27	0,92	25%	0,23	6,04	9,38		
		Tenoner	Side Arm	B1	25,28	0,34	50%	0,17	4,30	6,67		
				B2	15,04	0,34	50%	0,17	2,56	3,97		
				B3	11,08	1,14	50%	0,57	6,32	9,81		
				U1J	12,90	0,48	50%	0,24	3,10	4,81		
				P116	0,21	0,48	50%	0,24	0,05	0,08		
				P118GC	1,47	0,48	50%	0,24	0,35	0,55		
				P121	1,16	0,48	50%	0,24	0,28	0,43		
				P121GC	3,05	0,48	50%	0,24	0,73	1,14		
				CVTR	0,00		50%	0,00	0,00	0,00		
			Key Block	B121	17,22	0,13	50%	0,07	1,12	1,74		
				B3	11,08	0,13	50%	0,07	0,72	1,12		
				U1J	12,90	0,37	33%	0,12	1,59	2,47		
				P118GC	1,47	0,13	33%	0,04	0,06	0,10		
			Side Base	P116	0,21	1,36	33%	0,45	0,10	0,15		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				P118GC	1,47	1,36	33%	0,45	0,67	1,04		
				P121	1,16	1,36	33%	0,45	0,52	0,81		
				P121GC	3,05	1,36	33%	0,45	1,38	2,15		
		Pemasangan Cleat	Key Block	P118GC	1,47	1,27	50%	0,64	0,94	1,45		
				P121GC	3,05	1,58	50%	0,79	2,41	3,74		
				B121	17,22	1,58	50%	0,79	13,60	21,12		
		Press Splin	Fall Center	B1 SATIN	0,14	0,71	25%	0,18	0,02	0,04		
				B2 SATIN	0,21	0,71	25%	0,18	0,04	0,06		
				P22D	3,96	0,71	25%	0,18	0,70	1,09		
			Top Board Front	U1J SATIN	0,07	0,82	25%	0,21	0,01	0,02		
				P121GC	3,05	1,25	25%	0,31	0,95	1,48		
			Top Board Rear	U1J SATIN	0,07	0,82	25%	0,21	0,01	0,02		
				P121GC	3,05	1,25	25%	0,31	0,95	1,48		
			FallBack	B1 SATIN	0,14	0,71	25%	0,18	0,02	0,04		
				B2 SATIN	0,21	0,71	25%	0,18	0,04	0,06		
				B113	1,68	0,99	25%	0,25	0,42	0,65		
		Router Table	Leg Top Support	P121GC	3,05	2,90	25%	0,73	2,21	3,43		
4	Operator 4	Auto Bor	Side Base	B2	15,04	1,52	25%	0,38	5,72	8,88	239,73	372,25
				B3	11,08	0,22	25%	0,06	0,61	0,95		
				SIDE BASE U1-YUS1	52,54	0,92	25%	0,23	12,08	18,76		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				SIDE BASE U3-YUS3	26,27	0,92	25%	0,23	6,04	9,38		
			Pedal Rail	PEDAL RAIL U1-YUS1	24,63	0,17	100%	0,17	4,19	6,50		
		Press Splin	Fall Center	B1	25,28	0,57	50%	0,29	7,20	11,19		
				B2	15,04	0,71	50%	0,36	5,34	8,29		
			Top Board Front	U1J	12,90	1,25	50%	0,63	8,06	12,52		
				P121	1,16	1,25	50%	0,63	0,72	1,12		
			Top Board Rear	U1J	12,90	1,25	50%	0,63	8,06	12,52		
				P121	1,16	1,25	50%	0,63	0,72	1,12		
		Single Bor	Pedal Rail	B1	25,28	0,22	33%	0,07	1,85	2,88		
				B2	15,04	0,22	33%	0,07	1,10	1,71		
				B3	11,08	0,22	33%	0,07	0,81	1,26		
				U1J	12,90	0,22	33%	0,07	0,95	1,47		
				P116	0,21	0,22	33%	0,07	0,02	0,02		
				P118GC	1,47	0,22	33%	0,07	0,11	0,17		
				P121	1,16	0,22	33%	0,07	0,08	0,13		
				P121GC	3,05	0,22	33%	0,07	0,22	0,35		
				CVTR	0,00		33%	0,00	0,00	0,00		
				P22D	3,96	0,22	33%	0,07	0,29	0,45		
				M2	0,25	0,22	33%	0,07	0,02	0,03		
				M3	0,18	0,22	33%	0,07	0,01	0,02		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
		Bench Saw	Fallback	FALL BACK U1-YUS1	19,70	0,95	60%	0,57	11,23	17,44		
				B1	25,28	0,33	25%	0,08	2,09	3,24		
				B2	15,04	0,17	25%	0,04	0,64	0,99		
			Cleat Hinge Stripe	B1	25,28	0,05	40%	0,02	0,51	0,79		
				B2	15,04	0,05	40%	0,02	0,30	0,47		
				B3	11,08	0,05	40%	0,02	0,22	0,34		
				P116	0,21	0,05	50%	0,03	0,01	0,01		
				P121GC	3,05	0,05	40%	0,02	0,06	0,09		
				B121	17,22	0,15	50%	0,08	1,29	2,00		
			Side Arm	B1	25,28	0,80	60%	0,48	12,13	18,84		
			Side Board	B1	25,28	0,84	60%	0,50	12,74	19,78		
			Pedal Rail	B1	25,28	0,65	75%	0,49	12,32	19,14		
				B2	15,04	1,17	75%	0,88	13,20	20,50		
				B3	11,08	1,17	75%	0,88	9,72	15,10		
				U1J	12,90	1,17	100%	1,17	15,10	23,44		
				U1J SATIN	0,07	0,65	60%	0,39	0,03	0,04		
				PEDAL RAIL U1-YUS1	24,63	1,17	60%	0,70	17,29	26,85		
				P116	0,21	1,57	100%	1,57	0,33	0,51		
				P118GC	1,47	1,57	100%	1,57	2,31	3,59		
				P121	1,16	1,11	100%	1,11	1,28	1,99		
				P121GC	3,05	1,11	100%	1,11	3,39	5,26		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		
				P22D	3,96	0,65	100%	0,65	2,58	4,00		
				M2	0,25	1,17	100%	1,17	0,29	0,45		
				M3	0,18	1,17	100%	1,17	0,21	0,32		
			Fall Center	B1	25,28	0,28	25%	0,07	1,77	2,75		
				B2	15,04	0,28	25%	0,07	1,05	1,63		
				P22D	3,96	0,28	33%	0,09	0,37	0,57		
			Top Board Front	U1J	12,90	0,33	25%	0,08	1,06	1,65		
				P121	1,16	0,33	25%	0,08	0,10	0,15		
			Top Board Rear	U1J	12,90	0,33	25%	0,08	1,06	1,65		
				P121	1,16	0,33	25%	0,08	0,10	0,15		
		Moulder	Side Board	B1	25,28	1,10	20%	0,22	5,56	8,64		
			Side Base	B2	15,04	0,36	20%	0,07	1,08	1,68		
				B3	11,08	0,36	17%	0,06	0,66	1,03		
				U1J	12,90	0,36	20%	0,07	0,93	1,44		
				P116	0,21	1,14	33%	0,38	0,08	0,12		
				P118GC	1,47	1,14	50%	0,57	0,84	1,30		
				P121	1,16	1,12	25%	0,28	0,32	0,50		
				P121GC	3,05	0,40	33%	0,13	0,41	0,63		
				JX113CP	0,35	0,36	25%	0,09	0,03	0,05		
				CVTR	0,00		50%	0,00	0,00	0,00		
			Side Arm	B1	25,28	0,34	33%	0,11	2,87	4,45		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
		Copy Shaper		B2	15,04	0,34	33%	0,11	1,70	2,65		
				B3	11,08	0,34	33%	0,11	1,26	1,95		
				U1J	12,90	0,34	33%	0,11	1,46	2,27		
				P116	0,21	0,32	33%	0,11	0,02	0,03		
				P118GC	1,47	0,32	33%	0,11	0,16	0,24		
				P121	1,16	0,34	33%	0,11	0,13	0,20		
				P121GC	3,05	0,34	33%	0,11	0,35	0,54		
				CVTR	0,00		33%	0,00	0,00	0,00		
		Pemasangan Cleat	Bottom Board	B1	25,28	0,47	50%	0,24	5,94	9,22		
		Router Table	Leg	B2	15,04	0,86	50%	0,43	6,47	10,04		
			Top Frame	B1	25,28	1,25	50%	0,63	15,80	24,53		
		Hand Trimer	Leg	B3	11,08	0,21	50%	0,11	1,16	1,81		
				U1J	12,90	0,21	100%	0,21	2,71	4,21		
				P116	0,21	0,8	100%	0,80	0,17	0,26		
				P118GC	1,47	0,42	100%	0,42	0,62	0,96		
				CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		
5	Operator 5	Hand Trimer	Top Board Front	U1J	12,90	2,73	100%	2,73	35,23	54,70	243,42	377,99
				P121	1,16	3,86	100%	3,86	4,47	6,94		
				P121GC	3,05	3,86	100%	3,86	11,77	18,28		
			Top Board Rear	U1J	12,90	2,73	100%	2,73	35,23	54,70		
				P121	1,16	3,86	100%	3,86	4,47	6,94		
				P121GC	3,05	3,86	100%	3,86	11,77	18,28		
			Fall Back	U1J	12,90	3,50	100%	3,50	45,16	70,13		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				P116	0,21	3,50	33%	1,17	0,25	0,38		
				P121	1,16	3,50	100%	3,50	4,05	6,29		
				P121GC	3,05	3,50	100%	3,50	10,68	16,58		
		Driver	Fall Back	U1J	12,90	1,25	50%	0,63	8,06	12,52		
				P121	1,16	1,33	50%	0,67	0,77	1,19		
				P121GC	3,05	1,33	50%	0,67	2,03	3,15		
				P116	0,21	1,33	50%	0,67	0,14	0,22		
				P118GC	1,47	1,33	50%	0,67	0,98	1,52		
		Serut	Fall Back	U1J	12,90	0,33	100%	0,33	4,26	6,61		
				P121	1,16	0,33	100%	0,33	0,38	0,59		
				P121GC	3,05	0,33	33%	0,11	0,34	0,52		
				P116	0,21	0,88	100%	0,88	0,19	0,29		
				P118GC	1,47	0,88	100%	0,88	1,30	2,02		
			Key Bed	U1J	12,90	1,50	100%	1,50	19,35	30,05		
				CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		
		Router Table	Top Frame	B1	25,28	1,25	50%	0,63	15,80	24,53		
		Single Bor	Cleat Fall Back kecil	U1J	12,90	0,12	50%	0,06	0,77	1,20		
				P116	0,21	0,12	100%	0,12	0,03	0,04		
				P118GC	1,47	0,12	100%	0,12	0,18	0,27		
				P121	1,16	0,12	100%	0,12	0,14	0,22		
				P121GC	3,05	0,12	100%	0,12	0,37	0,57		
			Cleat Fall Back Besar	P116	0,21	0,12	100%	0,12	0,03	0,04		
				P118GC	1,47	0,12	100%	0,12	0,18	0,27		
				P121	1,16	0,12	100%	0,12	0,14	0,22		
				P121GC	3,05	0,12	100%	0,12	0,37	0,57		
				U1J	12,90	0,12	50%	0,06	0,77	1,20		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
			Key Block	P121	1,16	0,50	33%	0,17	0,19	0,30		
				P121GC	3,05	0,48	33%	0,16	0,49	0,76		
			Leg Top Support	P121GC	3,05	0,64	33%	0,21	0,65	1,01		
			Top Board Rear	U1J	12,90	1,00	33%	0,33	4,30	6,68		
				P121	1,16	1,00	33%	0,33	0,39	0,60		
				P121GC	3,05	1,00	33%	0,33	1,02	1,58		
		Moulder	Fallback	B1	25,28	0,64	20%	0,13	3,24	5,02		
				B1 SATIN	0,14	0,27	20%	0,05	0,01	0,01		
				B2	15,04	0,17	20%	0,03	0,51	0,79		
				B2 SATIN	0,21	0,17	20%	0,03	0,01	0,01		
				B113	1,68	0,64	20%	0,13	0,22	0,33		
			Fall Center	B1	25,28	0,27	20%	0,05	1,37	2,12		
				B1 SATIN	0,14	0,27	20%	0,05	0,01	0,01		
				B2	15,04	0,27	20%	0,05	0,81	1,26		
				B2 SATIN	0,21	0,27	20%	0,05	0,01	0,02		
				P22D	3,96	0,27	20%	0,05	0,21	0,33		
			Side Base	SIDE BASE U1-YUS1	52,54	0,20	20%	0,04	2,10	3,26		
				SIDE BASE U3-YUS3	26,27	0,20	20%	0,04	1,05	1,63		
				B113	1,68	0,36	20%	0,07	0,12	0,19		
				B121	17,22	0,36	20%	0,07	1,24	1,92		
			Top Board Front	U1J	12,90	0,27	20%	0,05	0,70	1,08		
				U1J SATIN	0,07	0,73	20%	0,15	0,01	0,02		
			Top Board Rear	U1J	12,90	0,27	20%	0,05	0,70	1,08		
				U1J SATIN	0,07	0,73	20%	0,15	0,01	0,02		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
		Press Splin	Fall Center	B1 SATIN	0,14	0,71	25%	0,18	0,02	0,04		
				B2 SATIN	0,21	0,71	25%	0,18	0,04	0,06		
				P22D	3,96	0,71	25%	0,18	0,70	1,09		
			Top Board Front	U1J SATIN	0,07	0,82	25%	0,21	0,01	0,02		
				P121GC	3,05	1,25	25%	0,31	0,95	1,48		
			Top Board Rear	U1J SATIN	0,07	0,82	25%	0,21	0,01	0,02		
				P121GC	3,05	1,25	25%	0,31	0,95	1,48		
			FallBack	B1 SATIN	0,14	0,71	25%	0,18	0,02	0,04		
				B2 SATIN	0,21	0,71	25%	0,18	0,04	0,06		
				B113	1,68	0,99	25%	0,25	0,42	0,65		
		Sander	Cleat FallBack Besar	P116	0,21	0,28	33%	0,09	0,02	0,03		
				P118GC	1,47	0,28	33%	0,09	0,14	0,22		
			Cleat FallBack Kecil	P116	0,21	0,28	33%	0,09	0,02	0,03		
				P118GC	1,47	0,28	33%	0,09	0,14	0,22		
		Gambar	Cleat FallBack Besar	U1J	12,90	0,19	25%	0,05	0,61	0,95		
				P116	0,21	0,19	25%	0,05	0,01	0,02		
				P118GC	1,47	0,19	25%	0,05	0,07	0,11		
				P121	1,16	0,19	25%	0,05	0,05	0,09		
				P121GC	3,05	0,19	25%	0,05	0,14	0,22		
			Leg Top Support	P121	1,16	0,20	25%	0,05	0,06	0,09		
6	Operator 6	Bench Saw	Fall Board	FALL BOARD W/K YUS5	6,44	0,63	100%	0,63	4,05	6,30	219,43	340,74
				FALL BOARD W/K YUS1-S3	8,54	0,63	100%	0,63	5,38	8,35		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				FALL BOARD W/K U3	0,10	0,63	100%	0,63	0,06	0,10		
				FALL BOARD YU11	0,26	0,63	100%	0,63	0,17	0,26		
				FALL BOARD YU33	4,33	0,63	100%	0,63	2,73	4,24		
				FALL BOARD W/K SU7	0,00	0,63	100%	0,63	0,00	0,00		
				FALL BOARD W/K U1	21,48	0,63	85%	0,54	11,50	17,86		
				U1J	12,90	0,35	100%	0,35	4,52	7,01		
				U1J SATIN	0,07	0,35	100%	0,35	0,02	0,04		
				P121	1,16	0,35	100%	0,35	0,40	0,63		
				CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		
			Fall Back	B1	25,28	0,33	65%	0,21	5,42	8,42		
				B2	15,04	0,17	65%	0,11	1,66	2,58		
				U1J	12,90	1,25	100%	1,25	16,13	25,04		
				P121	1,16	1,25	100%	1,25	1,45	2,25		
				P116	0,21	1,25	100%	1,25	0,26	0,41		
				P118GC	1,47	1,25	100%	1,25	1,84	2,86		
				U1J SATIN	0,07	1,00	65%	0,65	0,05	0,07		
				P121GC	3,05	1,25	65%	0,81	2,48	3,85		
				B113	1,68	0,33	65%	0,21	0,36	0,56		
				CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		
			Fall Center	B1	25,28	0,28	40%	0,11	2,83	4,40		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				B2	15,04	0,28	40%	0,11	1,68	2,62		
				P22D	3,96	0,28	33%	0,09	0,37	0,57		
			Top Board Front	U1J	12,90	0,33	40%	0,13	1,70	2,64		
				P121	1,16	0,33	40%	0,13	0,15	0,24		
				P121GC	3,05	0,33	100%	0,33	1,01	1,56		
			Top Board Rear	U1J	12,90	0,33	40%	0,13	1,70	2,64		
				P121	1,16	0,33	40%	0,13	0,15	0,24		
				P121GC	3,05	0,33	100%	0,33	1,01	1,56		
			Top Frame	B1	25,28	0,58	75%	0,44	11,00	17,08		
			Top Frame Side	U1J	12,90	0,48	100%	0,48	6,19	9,62		
			Top Frame C	U1J	12,90	0,30	100%	0,30	3,87	6,01		
			Cleat Hinge Stripe	B1	25,28	0,05	60%	0,03	0,76	1,18		
				B2	15,04	0,05	60%	0,03	0,45	0,70		
				B3	11,08	0,05	60%	0,03	0,33	0,52		
				P121	1,16	0,05	100%	0,05	0,06	0,09		
				P121GC	3,05	0,05	60%	0,03	0,09	0,14		
				B121	17,22	0,15	50%	0,08	1,29	2,00		
				P116	0,21	0,05	50%	0,03	0,01	0,01		
			Music Desk	B1	25,28	0,25	100%	0,25	6,32	9,81		
				B1 SATIN	0,14	0,51	85%	0,43	0,06	0,09		
				B2	15,04	0,49	100%	0,49	7,37	11,44		
				B2 SATIN	0,21	0,49	85%	0,42	0,09	0,14		
				B3	11,08	0,52	100%	0,52	5,76	8,95		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				B3 SATIN	0,11	0,51	85%	0,43	0,05	0,07		
				U1J	12,90	0,51	100%	0,51	6,58	10,22		
				U1J SATIN	0,07	0,08	85%	0,07	0,00	0,01		
				P121	1,16	1,24	100%	1,24	1,43	2,23		
				P116	0,21	1,24	100%	1,24	0,26	0,40		
			Key Bed	U1J	12,90	0,57	50%	0,29	3,68	5,71		
				CVTR	0,00		33%	0,00	0,00	0,00		
			Cleat Fall Back Kecil	U1J	12,90	0,05	100%	0,05	0,65	1,00		
				P116	0,21	0,05	100%	0,05	0,01	0,02		
				P118GC	1,47	0,05	85%	0,04	0,06	0,10		
				P121	1,16	0,05	85%	0,04	0,05	0,08		
				P121GC	3,05	0,05	85%	0,04	0,13	0,20		
			Hinge Stripe	P116	0,21	0,57	85%	0,48	0,10	0,16		
				P118GC	1,47	0,57	85%	0,48	0,71	1,11		
		Cross Cut	Fall Board	FALL BOARD W/K YUS5	6,44	0,57	50%	0,29	1,83	2,85		
				FALL BOARD W/K YUS1-S3	8,54	0,57	50%	0,29	2,43	3,78		
				FALL BOARD W/K U1	21,48	0,57	50%	0,29	6,12	9,50		
				FALL BOARD W/K U3	0,10	0,57	50%	0,29	0,03	0,04		
				FALL BOARD YU11	0,26	0,57	50%	0,29	0,07	0,12		
				FALL BOARD YU33	4,33	0,57	50%	0,29	1,24	1,92		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				FALL BOARD W/K SU7	0,00	0,57	50%	0,29	0,00	0,00		
				U1J	12,90	0,60	25%	0,15	1,94	3,01		
				P121	1,16	0,57	25%	0,14	0,16	0,26		
				U1J SATIN	0,07	0,57	50%	0,29	0,02	0,03		
				CVTR	0,00		50%	0,00	0,00	0,00		
			Fall Back	B1	25,28	0,26	25%	0,07	1,64	2,55		
				B2	15,04	0,40	25%	0,10	1,50	2,34		
				U1J	12,90	0,45	50%	0,23	2,90	4,51		
				P121	1,16	0,45	50%	0,23	0,26	0,40		
				P116	0,21	0,45	50%	0,23	0,05	0,07		
				P118GC	1,47	0,45	100%	0,45	0,66	1,03		
				CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		
			Fall Center	B1	25,28	0,46	25%	0,12	2,91	4,51		
				B2	15,04	0,40	25%	0,10	1,50	2,34		
			Top Board Front	U1J	12,90	0,42	25%	0,11	1,35	2,10		
			Top Board Rear	U1J	12,90	0,42	25%	0,11	1,35	2,10		
			Top Frame Side	U1J	12,90	0,54	33%	0,18	2,32	3,61		
			Top Frame C	U1J	12,90	0,29	33%	0,10	1,25	1,94		
			Cleat Hinge Stripe	B1	25,28	0,12	25%	0,03	0,76	1,18		
				B2	15,04	0,12	25%	0,03	0,45	0,70		
				B3	11,08	0,12	25%	0,03	0,33	0,52		
				P121	1,16	0,12	25%	0,03	0,03	0,05		
				P116	0,21	0,12	25%	0,03	0,01	0,01		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
			Music Desk	B1	25,28	0,33	25%	0,08	2,09	3,24		
				B2	15,04	0,33	25%	0,08	1,24	1,93		
				B3	11,08	0,33	25%	0,08	0,91	1,42		
				U1J	12,90	0,33	25%	0,08	1,06	1,65		
				P121	1,16	1,07	50%	0,53	0,62	0,96		
			Cleat Fall Back Besar	U1J	12,90	0,12	25%	0,03	0,39	0,60		
				P121	1,16	0,12	25%	0,03	0,03	0,05		
				P116	0,21	0,12	25%	0,03	0,01	0,01		
			Cleat Fall Back Kecil	U1J	12,90	0,12	25%	0,03	0,39	0,60		
				P121	1,16	0,12	25%	0,03	0,03	0,05		
				P116	0,21	0,12	25%	0,03	0,01	0,01		
			Key Bed	U1J	12,90	1,13	25%	0,28	3,65	5,66		
		Band Saw	Leg	LEG U1-YUS1	59,11	1,22	25%	0,31	18,03	27,99		
				B3	11,08	1,88	20%	0,38	4,17	6,47		
			Leg Top Support	P121	1,16	0,4	33%	0,13	0,15	0,24		
				CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		
			Side Arm	B3	11,08	0,74	20%	0,15	1,64	2,55		
				U1J	12,90	1,10	25%	0,28	3,55	5,51		
				P121	1,16	1,10	25%	0,28	0,32	0,49		
		Moulder	Leg	B2	15,04	1,88	20%	0,38	5,66	8,78		
				B3	11,08	1,46	20%	0,29	3,24	5,02		
			Side Board	B1	25,28	1,10	20%	0,22	5,56	8,64		
			Cleat Fall Back Besar	U1J	12,90	0,23	33%	0,08	0,99	1,54		
				P121	1,16	0,23	33%	0,08	0,09	0,14		
				P116	0,21	0,23	33%	0,08	0,02	0,03		
			Side Base	B2	15,04	0,36	20%	0,07	1,08	1,68		
				B3	11,08	0,36	17%	0,06	0,66	1,03		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				U1J	12,90	0,36	20%	0,07	0,93	1,44		
				JX113CP	0,35	0,36	25%	0,09	0,03	0,05		
			Key Slip	U1J	12,90	0,67	20%	0,13	1,73	2,68		
			Leg Top Support	P121	1,16	1,14	25%	0,29	0,33	0,51		
				CVTR	0,00		50%	0,00	0,00	0,00		
			Top Board Rear	P121	1,16	1,88	25%	0,47	0,54	0,84		
			Top Board Front	P121	1,16	2,40	25%	0,60	0,69	1,08		
7	Operator 7	Router Table	Leg	B2	15,04	0,86	50%	0,43	6,47	10,04	254,93	395,86
			Leg Top Support	P121	1,16	2,9	100%	2,90	3,36	5,21		
				P121GC	3,05	2,9	25%	0,73	2,21	3,43		
				CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		
		Auto Bor	Side Base	SIDE BASE U1-YUS1	52,54	0,92	25%	0,23	12,08	18,76		
				SIDE BASE U3-YUS3	26,27	0,92	25%	0,23	6,04	9,38		
				B2	15,04	0,16	25%	0,04	0,60	0,93		
				B3	11,08	0,16	25%	0,04	0,44	0,69		
		Hand Trimer	Leg	B3	11,08	0,21	50%	0,11	1,16	1,81		
				LEG U1-YUS1	59,11	0,27	100%	0,27	15,96	24,78		
		Single Bor	Side Base	B3	11,08	1,2	33%	0,40	4,43	6,88		
				SIDE BASE U1-YUS1	52,54	1,76	100%	1,76	92,47	143,58		
				SIDE BASE U3-YUS3	26,27	1,76	100%	1,76	46,23	71,79		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
			Pedal Rail	PEDAL RAIL U1-YUS1	24,63	0,22	33%	0,07	1,81	2,80		
		Copy Shaper	Side Arm	B1	25,28	0,34	33%	0,11	2,87	4,45		
				B2	15,04	0,34	33%	0,11	1,70	2,65		
				B3	11,08	0,34	33%	0,11	1,26	1,95		
				U1J	12,90	0,34	33%	0,11	1,46	2,27		
				P116	0,21	0,32	33%	0,11	0,02	0,03		
				P118GC	1,47	0,32	33%	0,11	0,16	0,24		
				P121	1,16	0,34	33%	0,11	0,13	0,20		
				P121GC	3,05	0,34	33%	0,11	0,35	0,54		
				CVTR	0,00		25%	0,00	0,00	0,00		
		Tenoner	Side Arm	B1	25,28	0,34	50%	0,17	4,30	6,67		
				B2	15,04	0,34	50%	0,17	2,56	3,97		
				B3	11,08	1,14	50%	0,57	6,32	9,81		
				U1J	12,90	0,48	50%	0,24	3,10	4,81		
				P116	0,21	0,48	50%	0,24	0,05	0,08		
				P118GC	1,47	0,48	50%	0,24	0,35	0,55		
				P121	1,16	0,48	50%	0,24	0,28	0,43		
				P121GC	3,05	0,48	50%	0,24	0,73	1,14		
				CVTR	0,00		50%	0,00	0,00	0,00		
			Side Base	SIDE BASE U3-YUS3	26,27	0,23	100%	0,23	6,04	9,38		
				P116	0,21	1,36	33%	0,45	0,10	0,15		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				P118GC	1,47	1,36	33%	0,45	0,67	1,04		
				P121	1,16	1,36	33%	0,45	0,52	0,81		
				P121GC	3,05	1,36	33%	0,45	1,38	2,15		
			Key Block	B3	11,08	0,13	50%	0,07	0,72	1,12		
				B121	17,22	0,13	50%	0,07	1,12	1,74		
				U1J	12,90	0,37	33%	0,12	1,59	2,47		
				P118GC	1,47	0,13	33%	0,04	0,06	0,10		
		Band Saw	Leg	B3	11,08	1,88	20%	0,38	4,17	6,47		
				LEG U1-YUS1	59,11	1,22	25%	0,31	18,03	27,99		
			Side Arm	B3	11,08	0,74	20%	0,15	1,64	2,55		
8	Operator 8	Band Saw	Leg	B3	11,08	1,88	20%	0,38	4,17	6,47	198,26	307,85
				LEG U1-YUS1	59,11	1,22	25%	0,31	18,03	27,99		
			Side Arm	B3	11,08	0,74	20%	0,15	1,64	2,55		
				U1J	12,90	1,10	25%	0,28	3,55	5,51		
				P121	1,16	1,10	25%	0,28	0,32	0,49		
				P116	0,21	1,10	33%	0,37	0,08	0,12		
			Side Base	SIDE BASE U3-YUS3	26,27	0,17	50%	0,09	2,23	3,47		
				P121	1,16	2,50	50%	1,25	1,45	2,25		
				P121GC	3,05	2,5	50%	1,25	3,81	5,92		
				P116	0,21	2,16	50%	1,08	0,23	0,35		
			Leg Top Support	P121	1,16	0,40	33%	0,13	0,15	0,24		
			Cleat Fall Back Besar	U1J	12,90	0,27	100%	0,27	3,48	5,41		
				P121	1,16	0,27	50%	0,14	0,16	0,24		
				P121GC	3,05	0,27	100%	0,27	0,82	1,28		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				P116	0,21	0,27	50%	0,14	0,03	0,04		
				P118GC	1,47	0,27	100%	0,27	0,40	0,62		
		Auto Bor	Side Base	SIDE BASE U1-YUS1	52,54	0,92	25%	0,23	12,08	18,76		
				SIDE BASE U3-YUS3	26,27	0,92	25%	0,23	6,04	9,38		
				B2	15,04	0,16	25%	0,04	0,60	0,93		
				B3	11,08	0,16	25%	0,04	0,44	0,69		
		Press Splin	Fall Back	B1	25,28	0,99	100%	0,99	25,03	38,86		
				B2	15,04	0,71	100%	0,71	10,68	16,58		
				B1 SATIN	0,14	0,71	25%	0,18	0,02	0,04		
				B2 SATIN	0,21	0,71	25%	0,18	0,04	0,06		
				B113	1,68	0,99	25%	0,25	0,42	0,65		
			Fall Center	B1	25,28	0,57	50%	0,29	7,20	11,19		
				B2	15,04	0,71	50%	0,36	5,34	8,29		
				B1 SATIN	0,14	0,71	25%	0,18	0,02	0,04		
				B2 SATIN	0,21	0,71	25%	0,18	0,04	0,06		
				P22D	3,96	0,71	25%	0,18	0,70	1,09		
			Top Board Front	U1J	12,90	1,25	50%	0,63	8,06	12,52		
				P121	1,16	1,25	50%	0,63	0,72	1,12		
				U1J SATIN	0,07	0,82	25%	0,21	0,01	0,02		
				P121GC	3,05	1,25	25%	0,31	0,95	1,48		
			Top Board Rear	U1J	12,90	1,25	50%	0,63	8,06	12,52		
				P121	1,16	1,25	50%	0,63	0,72	1,12		
				U1J SATIN	0,07	0,82	25%	0,21	0,01	0,02		
				P121GC	3,05	1,25	25%	0,31	0,95	1,48		
		Moulder	Leg	B2	15,04	1,88	20%	0,38	5,66	8,78		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				B3	11,08	1,46	20%	0,29	3,24	5,02		
				LEG U1-YUS1	59,11	1,3	33%	0,43	25,61	39,77		
			Side Base	B3	11,08	0,36	17%	0,06	0,66	1,03		
				P121	1,16	1,12	25%	0,28	0,32	0,50		
				SIDE BASE U1-YUS1	52,54	0,20	20%	0,04	2,10	3,26		
				SIDE BASE U3-YUS3	26,27	0,20	20%	0,04	1,05	1,63		
				B113	1,68	0,36	20%	0,07	0,12	0,19		
				B121	17,22	0,36	20%	0,07	1,24	1,92		
			Hinge Stripe	U1J	12,90	0,57	33%	0,19	2,45	3,81		
				B121	17,22	0,57	50%	0,29	4,91	7,62		
			Key Slip	U1J	12,90	0,67	20%	0,13	1,73	2,68		
			Top Board Front	P121	1,16	2,40	25%	0,60	0,69	1,08		
				U1J	12,90	0,27	20%	0,05	0,70	1,08		
				U1J SATIN	0,07	0,73	20%	0,15	0,01	0,02		
			Top Board Rear	P121	1,16	1,88	25%	0,47	0,54	0,84		
				U1J	12,90	0,27	20%	0,05	0,70	1,08		
				U1J SATIN	0,07	0,73	20%	0,15	0,01	0,02		
			Top Board	P116	0,21	2,40	33%	0,80	0,17	0,26		
				P118GC	1,47	2,40	33%	0,80	1,18	1,83		
			Leg Top Support	P121	1,16	1,14	25%	0,29	0,33	0,51		
			FallBack	B1	25,28	0,64	20%	0,13	3,24	5,02		
				B1 SATIN	0,14	0,27	20%	0,05	0,01	0,01		
				B2	15,04	0,17	20%	0,03	0,51	0,79		
				B2 SATIN	0,21	0,17	20%	0,03	0,01	0,01		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				B113	1,68	0,64	20%	0,13	0,22	0,33		
			Fall Center	B1	25,28	0,27	20%	0,05	1,37	2,12		
				B1 SATIN	0,14	0,27	20%	0,05	0,01	0,01		
				B2	15,04	0,27	20%	0,05	0,81	1,26		
				B2 SATIN	0,21	0,27	20%	0,05	0,01	0,02		
				P22D	3,96	0,27	20%	0,05	0,21	0,33		
		Screw Driver	Side Base	SIDE BASE U1-YUS1	52,54	0,1	100%	0,10	5,25	8,16		
				SIDE BASE U3-YUS3	26,27	0,1	100%	0,10	2,63	4,08		
		Hand Trimer	FallBack	P116	0,21	3,5	33%	1,17	0,25	0,38		
		Serut	FallBack	P121GC	3,05	0,33	33%	0,11	0,34	0,52		
		Sander	Cleat FallBack Besar	P116	0,21	0,28	33%	0,09	0,02	0,03		
				P118GC	1,47	0,28	33%	0,09	0,14	0,22		
			Cleat FallBack Kecil	P116	0,21	0,28	33%	0,09	0,02	0,03		
				P118GC	1,47	0,28	33%	0,09	0,14	0,22		
		Gambar	Cleat FallBack besar	U1J	12,90	0,19	25%	0,05	0,61	0,95		
				P116	0,21	0,19	25%	0,05	0,01	0,02		
				P118GC	1,47	0,19	25%	0,05	0,07	0,11		
				P121	1,16	0,19	25%	0,05	0,05	0,09		
				P121GC	3,05	0,19	25%	0,05	0,14	0,22		
			Leg Top Support	P121	1,16	0,2	25%	0,05	0,06	0,09		

- Shift 2

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
9	Operator 9	Bench Saw	Fall Back	B1	10,80	0,33	50%	0,17	1,78	2,77	310,80	482,62
				B2	6,42	0,17	50%	0,09	0,55	0,85		
				P121	0,49	1,25	100%	1,25	0,62	0,96		
				U1J Satin	0,03	0,05	100%	0,05	0,00	0,00		
				U1J	5,51	1,25	100%	1,25	6,89	10,70		
				CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		
				P116	0,09	1,25	100%	1,25	0,11	0,17		
				P118GC	0,63	1,25	100%	1,25	0,79	1,22		
				P121GC	1,30	1,25	100%	1,25	1,63	2,53		
				FALL BACK U1-YUS1	8,41	0,95	33%	0,32	2,66	4,14		
				B113	0,72	0,33	33%	0,11	0,08	0,12		
			Fall Center	B1	10,80	0,28	50%	0,14	1,51	2,35		
				B2	6,42	0,28	50%	0,14	0,90	1,40		
				P22D	1,69	0,28	25%	0,07	0,12	0,18		
			Top Board Front	U1J	5,51	0,33	100%	0,33	1,82	2,82		
				P121	0,49	0,33	100%	0,33	0,16	0,25		
				P121GC	1,30	0,33	100%	0,33	0,43	0,67		
			Top Board Rear	U1J	5,51	0,33	100%	0,33	1,82	2,82		
				P121	0,49	0,33	100%	0,33	0,16	0,25		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				P121GC	1,30	0,33	100%	0,33	0,43	0,67		
			Fall Board	U1J	5,51	0,35	100%	0,35	1,93	2,99		
				P121	0,49	0,35	100%	0,35	0,17	0,27		
				U1J Satin	0,03	0,35	100%	0,35	0,01	0,02		
				CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		
				P121GC	1,30	0,35	100%	0,35	0,46	0,71		
			PPR	FALL BOARD W/K U1	9,17	0,63	100%	0,63	5,78	8,97		
				FALL BOARD YU11	0,11	0,63	100%	0,63	0,07	0,11		
				FALL BOARD W/K U3	0,04	0,63	100%	0,63	0,03	0,04		
				FALL BOARD YU33	1,85	0,63	100%	0,63	1,17	1,81		
				FALL BOARD W/K YUS1-S3	3,65	0,63	100%	0,63	2,30	3,57		
				FALL BOARD W/K YUS5	2,75	0,63	100%	0,63	1,73	2,69		
				FALL BOARD W/K SU7	0,00	0,63	100%	0,63	0,00	0,00		
			Cleat Hinge Stripe	B1	10,80	0,05	100%	0,05	0,54	0,84		
				B2	6,42	0,05	100%	0,05	0,32	0,50		
				B3	4,73	0,05	100%	0,05	0,24	0,37		
				P121	0,49	0,05	100%	0,05	0,02	0,04		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				P121GC	1,30	0,05	33%	0,02	0,02	0,03		
				B121	7,35	0,15	100%	0,15	1,10	1,71		
				P116	0,09	0,05	100%	0,05	0,00	0,01		
			Music Desk	B1	10,80	0,25	100%	0,25	2,70	4,19		
				B2	6,42	0,49	100%	0,49	3,15	4,89		
				B3	4,73	0,52	100%	0,52	2,46	3,82		
				U1J	5,51	0,51	100%	0,51	2,81	4,36		
				P121	0,49	1,24	100%	1,24	0,61	0,95		
				P116	0,09	1,24	100%	1,24	0,11	0,17		
				B1 SATIN	0,06	0,51	50%	0,26	0,02	0,02		
				B2 SATIN	0,09	0,49	50%	0,25	0,02	0,03		
				B3 SATIN	0,04	0,51	50%	0,26	0,01	0,02		
				U1J SATIN	0,03	0,08	50%	0,04	0,00	0,00		
			Hinge Stripe	P116	0,09	0,57	100%	0,57	0,05	0,08		
			Top Frame	B1	10,80	0,58	25%	0,15	1,57	2,43		
			Top Frame Side	U1J	5,51	0,48	100%	0,48	2,65	4,11		
			Top Frame C	U1J	5,51	0,30	100%	0,30	1,65	2,57		
			Key Bed	U1J	5,51	0,57	100%	0,57	3,14	4,88		
				CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		
			Cleat Fall Back Kecil	U1J	5,51	0,05	100%	0,05	0,28	0,43		
				P121	0,49	0,05	100%	0,05	0,02	0,04		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				P116	0,09	0,05	100%	0,05	0,00	0,01		
				P118GC	0,63	0,05	33%	0,02	0,01	0,02		
				P121GC	1,30	0,05	33%	0,02	0,02	0,03		
			Pedal Rail	B1	10,80	0,65	100%	0,65	7,02	10,90		
				B2	6,42	1,17	100%	1,17	7,52	11,67		
				B3	4,73	1,17	50%	0,59	2,77	4,30		
				U1J	5,51	1,17	100%	1,17	6,45	10,01		
				U1J SATIN	0,03		100%	0,00	0,00	0,00		
				P116	0,09	1,57	100%	1,57	0,14	0,22		
				P118GC	0,63	1,57	100%	1,57	0,99	1,53		
				P121	0,49	1,11	100%	1,11	0,55	0,85		
				P121GC	1,30	1,11	100%	1,11	1,45	2,25		
				PEDAL RAIL U1-YUS1	10,52	1,17	50%	0,59	6,15	9,55		
				P22D	1,69	0,65	50%	0,33	0,55	0,85		
				M2	0,10	1,17	50%	0,59	0,06	0,10		
				M3	0,07	1,17	50%	0,59	0,04	0,07		
		Tenoner	Side Arm	B1	10,80	0,34	50%	0,17	1,84	2,85		
				B2	6,42	0,34	50%	0,17	1,09	1,70		
				B3	4,73	0,34	50%	0,17	0,80	1,25		
				U1J	5,51	0,48	50%	0,24	1,32	2,05		
				P116	0,09	0,48	50%	0,24	0,02	0,03		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				P118GC	0,63	0,48	50%	0,24	0,15	0,23		
				P121	0,49	0,48	50%	0,24	0,12	0,18		
				P121GC	1,30	0,48	50%	0,24	0,31	0,49		
				CVTR	0,00		50%	0,00	0,00	0,00		
			UP PART	SIDE BASE U3-YUS3	11,22	0,23	50%	0,12	1,29	2,00		
			Side Base	P121	0,49	0,46	50%	0,23	0,11	0,18		
				P121GC	1,30	1,36	50%	0,68	0,89	1,38		
				P116	0,09	1,36	50%	0,68	0,06	0,09		
				P118GC	0,63	1,36	50%	0,68	0,43	0,66		
			Key Block	B121	7,35	0,13	50%	0,07	0,48	0,74		
				B3	4,73	0,13	50%	0,07	0,31	0,48		
				U1J	5,51	0,13	50%	0,07	0,36	0,56		
				P118GC	0,63	0,13	50%	0,07	0,04	0,06		
		Copy Shaper	Side Arm	B1	10,80	0,34	50%	0,17	1,84	2,85		
				B2	6,42	0,34	50%	0,17	1,09	1,70		
				B3	4,73	0,34	50%	0,17	0,80	1,25		
				U1J	5,51	0,34	50%	0,17	0,94	1,45		
				P116	0,09	0,32	50%	0,16	0,01	0,02		
				P118GC	0,63	0,32	50%	0,16	0,10	0,16		
				P121	0,49	0,34	50%	0,17	0,08	0,13		
				P121GC	1,30	0,34	50%	0,17	0,22	0,34		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				CVTR	0,00		50%	0,00	0,00	0,00		
		Moulder	Key Bed	U1J	5,51	0,58	50%	0,29	1,61	2,49		
			Music Desk	B1	10,80	0,51	50%	0,26	2,75	4,28		
				B2	6,42	0,51	50%	0,26	1,64	2,54		
				B3	4,73	0,51	100%	0,51	2,41	3,75		
				U1J	5,51	0,51	50%	0,26	1,41	2,18		
			Key Slip	P121	0,49	0,67	50%	0,34	0,17	0,26		
				P116	0,09	0,67	50%	0,34	0,03	0,05		
				P118GC	0,63	0,67	33%	0,22	0,14	0,22		
				P121GC	1,30	0,67	33%	0,22	0,29	0,45		
			Leg	LEG U1-YUS1	25,24	1,3	50%	0,65	16,41	25,48		
				B3	4,73	1,46	50%	0,73	3,45	5,36		
				U1J	5,51	1,46	33%	0,49	2,68	4,16		
				P116	0,09	1,16	33%	0,39	0,03	0,05		
				P118GC	0,63	1,46	33%	0,49	0,31	0,48		
			Hinge Stripe	B121	7,35	0,57	50%	0,29	2,10	3,25		
				U1J	5,51	0,57	33%	0,19	1,05	1,63		
			FallBack	B1	10,80	0,64	25%	0,16	1,73	2,68		
				B1 SATIN	0,06	0,27	25%	0,07	0,00	0,01		
				B2	6,42	0,17	25%	0,04	0,27	0,42		
				B2 SATIN	0,09	0,17	25%	0,04	0,00	0,01		
				B113	0,72	0,64	25%	0,16	0,12	0,18		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
			Fall Center	B1	10,80	0,27	25%	0,07	0,73	1,13		
				B1 SATIN	0,06	0,27	25%	0,07	0,00	0,01		
				B2	6,42	0,27	25%	0,07	0,43	0,67		
				B2 SATIN	0,09	0,27	25%	0,07	0,01	0,01		
				P22D	1,69	0,27	25%	0,07	0,11	0,18		
			Side Base	SIDE BASE U1-YUS1	22,44	0,20	33%	0,07	1,50	2,32		
				SIDE BASE U3-YUS3	11,22	0,20	33%	0,07	0,75	1,16		
			Side Board	B1	10,80	1,10	33%	0,37	3,96	6,15		
			Top Board	P116	0,09	2,40	33%	0,80	0,07	0,11		
				P118GC	0,63	2,40	33%	0,80	0,50	0,78		
			Top Board Front	P121GC	1,30	2,40	33%	0,80	1,04	1,62		
			Top Board Rear	P121GC	1,30	1,88	33%	0,63	0,82	1,27		
			Leg Top Support	P121GC	1,30	1,14	33%	0,38	0,50	0,77		
			Cleat FallBack Besar	P118GC	0,63	0,23	33%	0,08	0,05	0,07		
				P121GC	1,30	0,23	33%	0,08	0,10	0,16		
		Band Saw	Leg	LEG U1-YUS1	25,24	1,22	50%	0,61	15,40	23,91		
				B3	4,73	1,88	50%	0,94	4,45	6,91		
				U1J	5,51	2,08	33%	0,69	3,82	5,93		
				P116	0,09	1,88	33%	0,63	0,06	0,09		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				P118GC	0,63	1,88	33%	0,63	0,39	0,61		
			Leg Top Support	P121	0,49	0,40	50%	0,20	0,10	0,15		
				P121GC	1,30	0,40	33%	0,13	0,17	0,27		
			Side Arm	B3	4,73	0,74	50%	0,37	1,75	2,72		
				U1J	5,51	1,10	50%	0,55	3,03	4,71		
				P121	0,49	1,10	50%	0,55	0,27	0,42		
				P121GC	1,30	1,10	33%	0,37	0,48	0,74		
				P116	0,09	1,10	50%	0,55	0,05	0,08		
			Cleat FallBack Besar	P121GC	1,30	0,27	25%	0,07	0,09	0,14		
			Side Base	P121GC	1,30	2,50	33%	0,83	1,09	1,69		
		Single Bor	Side Base	U1J	5,51	1,76	100%	1,76	9,70	15,06		
				P118GC	0,63	0,94	100%	0,94	0,59	0,92		
				P116	0,09	0,94	100%	0,94	0,08	0,13		
				P121	0,49	1,08	100%	1,08	0,53	0,83		
				P121GC	1,30	1,08	100%	1,08	1,41	2,18		
				B3	4,73	1,20	33%	0,40	1,89	2,94		
				SIDE BASE U1-YUS1	22,44	1,76	33%	0,59	13,16	20,44		
				SIDE BASE U3-YUS3	11,22	1,76	33%	0,59	6,58	10,22		
				JX113CP	0,15	1,76	33%	0,59	0,09	0,14		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
			Pedal Rail	B1	10,80	0,22	50%	0,11	1,19	1,84		
				B2	6,42	0,22	50%	0,11	0,71	1,10		
				B3	4,73	0,22	50%	0,11	0,52	0,81		
				U1J	5,51	0,22	50%	0,11	0,61	0,94		
				P116	0,09	0,22	50%	0,11	0,01	0,02		
				P118GC	0,63	0,22	50%	0,11	0,07	0,11		
				P121	0,49	0,22	50%	0,11	0,05	0,08		
				P121GC	1,30	0,22	50%	0,11	0,14	0,22		
				CVTR	0,00		50%	0,00	0,00	0,00		
				P22D	1,69	0,22	50%	0,11	0,19	0,29		
				M2	0,10	0,22	50%	0,11	0,01	0,02		
				M3	0,07	0,22	50%	0,11	0,01	0,01		
				PEDAL RAIL U1-YUS1	10,52	0,22	50%	0,11	1,16	1,80		
			Leg Top Support	P121	0,49	0,64	50%	0,32	0,16	0,25		
				P121GC	1,30	0,64	50%	0,32	0,42	0,65		
			Cleat Hinge Stripe	B121	7,35	0,23	50%	0,12	0,86	1,33		
			Cleat FallBack Besar	U1J	5,51	0,12	33%	0,04	0,22	0,34		
				P116	0,09	0,12	33%	0,04	0,00	0,01		
				P118GC	0,63	0,12	33%	0,04	0,03	0,04		
				P121	0,49	0,12	33%	0,04	0,02	0,03		
				P121GC	1,30	0,12	33%	0,04	0,05	0,08		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
			Cleat FallBack Kecil	U1J	5,51	0,12	33%	0,04	0,22	0,34		
				P116	0,09	0,12	33%	0,04	0,00	0,01		
				P118GC	0,63	0,12	33%	0,04	0,03	0,04		
				P121	0,49	0,12	33%	0,04	0,02	0,03		
				P121GC	1,30	0,12	33%	0,04	0,05	0,08		
			Top Board Rear	P121GC	1,30	1,00	33%	0,33	0,43	0,67		
			FallBack	U1J SATIN	0,03	1,00	33%	0,33	0,01	0,02		
				P118GC	0,63	1,00	33%	0,33	0,21	0,33		
				P121GC	1,30	1,00	33%	0,33	0,43	0,67		
		Cross Cut	Fall Center	B1	10,80	0,46	100%	0,46	4,97	7,71		
				B2	6,42	0,40	100%	0,40	2,57	3,99		
				P22D	1,69	0,40	50%	0,20	0,34	0,53		
			Top Board Front	U1J	5,51	0,42	100%	0,42	2,31	3,59		
			Top Board Rear	U1J	5,51	0,42	100%	0,42	2,31	3,59		
			Fall Board	U1J	5,51	0,60	100%	0,60	3,31	5,13		
				P121	0,49	0,57	100%	0,57	0,28	0,44		
				U1J SATIN	0,03	0,60	50%	0,30	0,01	0,01		
				P121GC	1,30	0,57	50%	0,29	0,37	0,58		
			PPR	FALL BOARD W/K U1	9,17	0,57	100%	0,57	5,23	8,12		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				FALL BOARD YU11	0,11	0,57	100%	0,57	0,06	0,10		
				FALL BOARD W/K U3	0,04	0,57	100%	0,57	0,02	0,04		
				FALL BOARD YU33	1,85	0,57	100%	0,57	1,06	1,64		
				FALL BOARD W/K YUS1-S3	3,65	0,57	100%	0,57	2,08	3,23		
				FALL BOARD W/K YUS5	2,75	0,57	100%	0,57	1,57	2,43		
				FALL BOARD W/K SU7	0,00	0,57	100%	0,57	0,00	0,00		
			Music Desk	B1	10,80	0,33	100%	0,33	3,56	5,53		
				B2	6,42	0,33	100%	0,33	2,12	3,29		
				B3	4,73	0,33	100%	0,33	1,56	2,42		
				U1J	5,51	0,33	100%	0,33	1,82	2,82		
				P116	0,09	1,07	50%	0,53	0,05	0,07		
				P121	0,49	1,07	50%	0,53	0,26	0,41		
			Cleat Hinge Stripe	B1	10,80	0,12	100%	0,12	1,30	2,01		
				B2	6,42	0,12	100%	0,12	0,77	1,20		
				B3	4,73	0,12	100%	0,12	0,57	0,88		
				P121	0,49	0,12	100%	0,12	0,06	0,09		
				B121	7,35	0,12	100%	0,12	0,88	1,37		
				P116	0,09	0,12	100%	0,12	0,01	0,02		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				P118GC	0,63	0,12	50%	0,06	0,04	0,06		
				P121GC	1,30	0,12	50%	0,06	0,08	0,12		
			Fall Back	U1J	5,51	0,45	100%	0,45	2,48	3,85		
				P121	0,49	0,45	100%	0,45	0,22	0,35		
				P116	0,09	0,45	100%	0,45	0,04	0,06		
				B1	10,80	0,26	50%	0,13	1,40	2,18		
				B2	6,42	0,40	50%	0,20	1,28	2,00		
				P118GC	0,63	0,45	50%	0,23	0,14	0,22		
				P121GC	1,30	0,45	50%	0,23	0,29	0,46		
				FALL BACK U1-YUS1	8,41	0,38	50%	0,19	1,60	2,48		
				B113	0,72	0,26	50%	0,13	0,09	0,15		
				CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		
			Key Bed	U1J	5,51	1,13	100%	1,13	6,23	9,67		
			Cleat FallBack Besar	U1J	5,51	0,12	50%	0,06	0,33	0,51		
				P116	0,09	0,12	50%	0,06	0,01	0,01		
				P118GC	0,63	0,12	50%	0,06	0,04	0,06		
				P121	0,49	0,12	50%	0,06	0,03	0,05		
				P121GC	1,30	0,12	50%	0,06	0,08	0,12		
			Cleat FallBack Kecil	U1J	5,51	0,12	50%	0,06	0,33	0,51		
				P116	0,09	0,12	50%	0,06	0,01	0,01		
				P118GC	0,63	0,12	50%	0,06	0,04	0,06		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				P121	0,49	0,12	50%	0,06	0,03	0,05		
				P121GC	1,30	0,12	50%	0,06	0,08	0,12		
			Top Frame C	U1J	5,51	0,29	50%	0,15	0,80	1,24		
			Top Frame Side	U1J	5,51	0,54	50%	0,27	1,49	2,31		
		Pemasangan Cleat	Key Block	P118GC	0,63	1,27	25%	0,32	0,20	0,31		
				P121GC	1,30	1,58	25%	0,40	0,51	0,80		
				B121	7,35	1,58	25%	0,40	2,90	4,51		
			Bottom Board	B1	10,80	0,47	25%	0,12	1,27	1,97		
		Driver	FallBack	U1J	5,51	1,25	25%	0,31	1,72	2,67		
				P116	0,09	1,33	25%	0,33	0,03	0,05		
				P118GC	0,63	1,33	25%	0,33	0,21	0,32		
				P121	0,49	1,33	25%	0,33	0,16	0,26		
				P121GC	1,30	1,33	25%	0,33	0,43	0,67		
			Side Base	SIDE BASE U1-YUS1	22,44	0,10	25%	0,03	0,56	0,87		
				SIDE BASE U3-YUS3	11,22	0,10	25%	0,03	0,28	0,44		
		Auto Bor	Pedal Rail	PEDAL RAIL U1-YUS1	10,52	0,17	50%	0,09	0,89	1,39		
		Press Splin	Fall Center	P22D	1,69	0,71	25%	0,18	0,30	0,47		
			FallBack	B113	0,72	0,99	25%	0,25	0,18	0,28		
			Leg	B2	6,42	0,86	25%	0,22	1,38	2,14		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
		Router Table	Leg Top Support	P121	0,49	2,90	25%	0,73	0,36	0,56		
				P121GC	1,30	2,90	25%	0,73	0,94	1,47		
		Hand Trimer	Leg	U1J	5,51	0,21	25%	0,05	0,29	0,45		
				P116	0,09	0,80	25%	0,20	0,02	0,03		
				P118GC	0,63	0,42	25%	0,11	0,07	0,10		
			Top Board Front	U1J	5,51	2,73	25%	0,68	3,76	5,84		
				P121GC	1,30	3,86	25%	0,97	1,26	1,95		
			Top Board Rear	U1J	5,51	2,73	25%	0,68	3,76	5,84		
				P121GC	1,30	3,86	25%	0,97	1,26	1,95		
			FallBack	P121GC	1,30	3,50	25%	0,88	1,14	1,77		
		Gambar	Cleat FallBack Besar	P118GC	0,63	0,19	25%	0,05	0,03	0,05		
				P121GC	1,30	0,19	25%	0,05	0,06	0,10		
			Leg Top Support	P121	0,49	0,20	25%	0,05	0,02	0,04		
10	Operator 10	Tenoner	Side Arm	B1	10,80	0,34	50%	0,17	1,84	2,85	168,71	261,98
				B2	6,42	0,34	50%	0,17	1,09	1,70		
				B3	4,73	0,34	50%	0,17	0,80	1,25		
				U1J	5,51	0,48	50%	0,24	1,32	2,05		
				P121	0,49	0,48	50%	0,24	0,12	0,18		
				P116	0,09	0,48	50%	0,24	0,02	0,03		
				CVTR	0,00		50%	0,00	0,00	0,00		
				P121GC	1,30	0,48	50%	0,24	0,31	0,49		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				P118GC	0,63	0,48	50%	0,24	0,15	0,23		
			Key Block	B3	4,73	0,13	50%	0,07	0,31	0,48		
				U1J	5,51	0,13	50%	0,07	0,36	0,56		
				B121	7,35	0,13	50%	0,07	0,48	0,74		
				P118GC	0,63	0,13	50%	0,07	0,04	0,06		
			UP PART	SIDE BASE U3-YUS3	11,22	0,23	50%	0,12	1,29	2,00		
			Side Base	P121	0,49	0,46	50%	0,23	0,11	0,18		
				P116	0,09	1,36	50%	0,68	0,06	0,09		
				P121GC	1,30	1,36	50%	0,68	0,89	1,38		
				P118GC	0,63	1,36	50%	0,68	0,43	0,66		
		Copy Shaper	Side Arm	B1	10,80	0,34	50%	0,17	1,84	2,85		
				B2	6,42	0,34	50%	0,17	1,09	1,70		
				B3	4,73	0,34	50%	0,17	0,80	1,25		
				U1J	5,51	0,34	50%	0,17	0,94	1,45		
				P121	0,49	0,34	50%	0,17	0,08	0,13		
				P116	0,09	0,32	50%	0,16	0,01	0,02		
				CVTR	0,00		50%	0,00	0,00	0,00		
				P121GC	1,30	0,34	50%	0,17	0,22	0,34		
				P118GC	0,63	0,32	50%	0,16	0,10	0,16		
		Auto Bor	Side Base	B2	6,42	0,16	50%	0,08	0,51	0,80		
				B3	4,73	0,16	50%	0,08	0,38	0,59		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
			UP PART	SIDE BASE U1-YUS1	22,44	0,92	50%	0,46	10,32	16,03		
				SIDE BASE U3-YUS3	11,22	0,92	50%	0,46	5,16	8,01		
				PEDAL RAIL U1-YUS1	10,52	0,17	50%	0,09	0,89	1,39		
		Single Bor	Pedal Rail	B1	10,80	0,22	50%	0,11	1,19	1,84		
				B2	6,42	0,22	50%	0,11	0,71	1,10		
				B3	4,73	0,22	50%	0,11	0,52	0,81		
				U1J	5,51	0,22	50%	0,11	0,61	0,94		
				P116	0,09	0,22	50%	0,11	0,01	0,02		
				P118GC	0,63	0,22	50%	0,11	0,07	0,11		
				P121	0,49	0,22	50%	0,11	0,05	0,08		
				P121GC	1,30	0,22	50%	0,11	0,14	0,22		
				CVTR	0,00		50%	0,00	0,00	0,00		
				P22D	1,69	0,22	50%	0,11	0,19	0,29		
				M2	0,10	0,22	50%	0,11	0,01	0,02		
				M3	0,07	0,22	50%	0,11	0,01	0,01		
				PEDAL RAIL U1-YUS1	10,52	0,22	50%	0,11	1,16	1,80		
			Key Block	B1	10,80	0,30	50%	0,15	1,62	2,51		
				B2	6,42	0,50	50%	0,25	1,61	2,49		
				B3	4,73	0,30	50%	0,15	0,71	1,10		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				B113	0,72	0,50	50%	0,25	0,18	0,28		
				B113 DMC	0,15	0,5	100%	0,50	0,07	0,12		
				B121	7,35	0,30	50%	0,15	1,10	1,71		
				U1J	5,51	0,30	100%	0,30	1,65	2,57		
				P116	0,09	0,50	50%	0,25	0,02	0,03		
				P118GC	0,63	0,50	50%	0,25	0,16	0,24		
				CVTR	0,00		50%	0,00	0,00	0,00		
			Key Bed	U1J	5,51	0,92	50%	0,46	2,53	3,94		
			Hinge Stripe	U1J	5,51	0,58	50%	0,29	1,60	2,48		
			Tri Angle	B3	4,73	0,5	100%	0,50	2,37	3,67		
			Side Base	B3	4,73	1,2	33%	0,40	1,89	2,94		
				SIDE BASE U1-YUS1	22,44	1,76	33%	0,59	13,16	20,44		
				SIDE BASE U3-YUS3	11,22	1,76	33%	0,59	6,58	10,22		
				JX113CP	0,15	1,76	33%	0,59	0,09	0,14		
			Leg Top Support	P121	0,49	0,64	50%	0,32	0,16	0,25		
				P121GC	1,30	0,64	50%	0,32	0,42	0,65		
			Cleat Hinge Stripe	B121	7,35	0,23	50%	0,12	0,86	1,33		
			Cleat FallBack Besar	U1J	5,51	0,12	33%	0,04	0,22	0,34		
				P116	0,09	0,12	33%	0,04	0,00	0,01		
				P118GC	0,63	0,12	33%	0,04	0,03	0,04		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				P121	0,49	0,12	33%	0,04	0,02	0,03		
				P121GC	1,30	0,12	33%	0,04	0,05	0,08		
			Cleat FallBack Kecil	U1J	5,51	0,12	33%	0,04	0,22	0,34		
				P116	0,09	0,12	33%	0,04	0,00	0,01		
				P118GC	0,63	0,12	33%	0,04	0,03	0,04		
				P121	0,49	0,12	33%	0,04	0,02	0,03		
				P121GC	1,30	0,12	33%	0,04	0,05	0,08		
			Top Board Rear	P121GC	1,30	1,00	33%	0,33	0,43	0,67		
			FallBack	U1J SATIN	0,03	1,00	33%	0,33	0,01	0,02		
				P118GC	0,63	1,00	33%	0,33	0,21	0,33		
				P121GC	1,30	1,00	33%	0,33	0,43	0,67		
		Sander	Cleat Fall Back Besar	P116	0,09	0,28	100%	0,28	0,03	0,04		
				P118GC	0,63	0,28	100%	0,28	0,18	0,28		
			Cleat Fall Back Kecil	P116	0,09	0,28	100%	0,28	0,03	0,04		
				P118GC	0,63	0,28	100%	0,28	0,18	0,28		
			Key Bed	CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		
		Moulder	Key Bed	U1J	5,51	0,58	50%	0,29	1,61	2,49		
			Key Slip	P121	0,49	0,67	50%	0,34	0,17	0,26		
				P116	0,09	0,67	50%	0,34	0,03	0,05		
				P118GC	0,63	0,67	33%	0,22	0,14	0,22		
				P121GC	1,30	0,67	33%	0,22	0,29	0,45		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
			Music Desk	P121	0,49	0,86	100%	0,86	0,43	0,66		
				P116	0,09	0,86	100%	0,86	0,08	0,12		
				B1	10,80	0,51	50%	0,26	2,75	4,28		
				B2	6,42	0,51	50%	0,26	1,64	2,54		
				U1J	5,51	0,51	50%	0,26	1,41	2,18		
			Side Base "R"	B2	6,42	0,36	50%	0,18	1,16	1,80		
				B3	4,73	0,36	50%	0,18	0,85	1,32		
				U1J	5,51	0,36	50%	0,18	0,99	1,54		
				P116	0,09	1,14	100%	1,14	0,10	0,16		
				P118GC	0,63	1,14	100%	1,14	0,72	1,11		
				P121	0,49	1,12	50%	0,56	0,28	0,43		
				P121GC	1,30	0,40	100%	0,40	0,52	0,81		
				CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		
				B121	7,35	0,36	100%	0,36	2,65	4,11		
				JX113CP	0,15	0,36	100%	0,36	0,05	0,08		
				B113	0,72	0,36	100%	0,36	0,26	0,40		
				SIDE BASE U1-YUS1	22,44	0,2	33%	0,07	1,50	2,32		
				SIDE BASE U3-YUS3	11,22	0,2	33%	0,07	0,75	1,16		
			Side Board	B1	10,80	1,10	33%	0,37	3,96	6,15		
			Hinge Stripe	B121	7,35	0,57	50%	0,29	2,10	3,25		
				U1J	5,51	0,57	33%	0,19	1,05	1,63		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
			Leg	U1J	5,51	1,46	33%	0,49	2,68	4,16		
				P116	0,09	1,16	33%	0,39	0,03	0,05		
				P118GC	0,63	1,46	33%	0,49	0,31	0,48		
			FallBack	B1	10,80	0,64	25%	0,16	1,73	2,68		
				B1 SATIN	0,06	0,27	25%	0,07	0,00	0,01		
				B2	6,42	0,17	25%	0,04	0,27	0,42		
				B2 SATIN	0,09	0,17	25%	0,04	0,00	0,01		
				B113	0,72	0,64	25%	0,16	0,12	0,18		
			Fall Center	B1	10,80	0,27	25%	0,07	0,73	1,13		
				B1 SATIN	0,06	0,27	25%	0,07	0,00	0,01		
				B2	6,42	0,27	25%	0,07	0,43	0,67		
				B2 SATIN	0,09	0,27	25%	0,07	0,01	0,01		
				P22D	1,69	0,27	25%	0,07	0,11	0,18		
			Top Board	P116	0,09	2,40	33%	0,80	0,07	0,11		
				P118GC	0,63	2,40	33%	0,80	0,50	0,78		
			Top Board Front	P121GC	1,30	2,40	33%	0,80	1,04	1,62		
			Top Board Rear	P121GC	1,30	1,88	33%	0,63	0,82	1,27		
			Leg Top Support	P121GC	1,30	1,14	33%	0,38	0,50	0,77		
			Cleat FallBack Besar	P118GC	0,63	0,23	33%	0,08	0,05	0,07		
				P121GC	1,30	0,23	33%	0,08	0,10	0,16		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
		Band Saw	Cleat FallBack Besar	P121GC	1,30	0,27	25%	0,07	0,09	0,14		
			Leg	U1J	5,51	2,08	33%	0,69	3,82	5,93		
				P116	0,09	1,88	33%	0,63	0,06	0,09		
				P118GC	0,63	1,88	33%	0,63	0,39	0,61		
			Leg Top Support	P121GC	1,30	0,40	33%	0,13	0,17	0,27		
			Side Arm	P121GC	1,30	1,10	33%	0,37	0,48	0,74		
			Side Base	P121GC	1,30	2,50	33%	0,83	1,09	1,69		
		Bench Saw	Cleat Hinge Stripe	P121GC	1,30	0,05	33%	0,02	0,02	0,03		
			FallBack	FALL BACK U1-YUS1	8,41	0,95	33%	0,32	2,66	4,14		
				B113	0,72	0,33	33%	0,11	0,08	0,12		
			Fall Center	P22D	1,69	0,28	25%	0,07	0,12	0,18		
			Pedal Rail	B3	4,73	1,17	50%	0,59	2,77	4,30		
				PEDAL RAIL U1-YUS1	10,52	1,17	50%	0,59	6,15	9,55		
				P22D	1,69	0,65	50%	0,33	0,55	0,85		
				M2	0,10	1,17	50%	0,59	0,06	0,10		
				M3	0,07	1,17	50%	0,59	0,04	0,07		
			Top Frame	B1	10,80	0,58	25%	0,15	1,57	2,43		
			Music Desk	B1 SATIN	0,06	0,51	50%	0,26	0,02	0,02		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				B2 SATIN	0,09	0,49	50%	0,25	0,02	0,03		
				B3 SATIN	0,04	0,51	50%	0,26	0,01	0,02		
				U1J SATIN	0,03	0,08	50%	0,04	0,00	0,00		
			Cleat FallBack Kecil	P118GC	0,63	0,05	33%	0,02	0,01	0,02		
				P121GC	1,30	0,05	33%	0,02	0,02	0,03		
		Cross Cut	FallBack	B1	10,80	0,26	50%	0,13	1,40	2,18		
				B2	6,42	0,40	50%	0,20	1,28	2,00		
				P118GC	0,63	0,45	50%	0,23	0,14	0,22		
				P121GC	1,30	0,45	50%	0,23	0,29	0,46		
				FALL BACK U1-YUS1	8,41	0,38	50%	0,19	1,60	2,48		
				B113	0,72	0,26	50%	0,13	0,09	0,15		
			Fall Center	P22D	1,69	0,40	50%	0,20	0,34	0,53		
			Music Desk	P116	0,09	1,07	50%	0,53	0,05	0,07		
				P121	0,49	1,07	50%	0,53	0,26	0,41		
			FallBoard	U1J SATIN	0,03	0,57	50%	0,29	0,01	0,01		
				P121GC	1,30	0,57	50%	0,29	0,37	0,58		
			Cleat Hinge Stripe	P118GC	0,63	0,12	50%	0,06	0,04	0,06		
				P121GC	1,30	0,12	50%	0,06	0,08	0,12		
			Cleat FallBack Besar	U1J	5,51	0,12	50%	0,06	0,33	0,51		
				P116	0,09	0,12	50%	0,06	0,01	0,01		
				P118GC	0,63	0,12	50%	0,06	0,04	0,06		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				P121	0,49	0,12	50%	0,06	0,03	0,05		
				P121GC	1,30	0,12	50%	0,06	0,08	0,12		
			Cleat FallBack Kecil	U1J	5,51	0,12	50%	0,06	0,33	0,51		
				P116	0,09	0,12	50%	0,06	0,01	0,01		
				P118GC	0,63	0,12	50%	0,06	0,04	0,06		
				P121	0,49	0,12	50%	0,06	0,03	0,05		
				P121GC	1,30	0,12	50%	0,06	0,08	0,12		
			Top Frame C	U1J	5,51	0,29	50%	0,15	0,80	1,24		
			Top Frame Side	U1J	5,51	0,54	50%	0,27	1,49	2,31		
		Pemasangan Cleat	Key Block	P118GC	0,63	1,27	25%	0,32	0,20	0,31		
				P121GC	1,30	1,58	25%	0,40	0,51	0,80		
				B121	7,35	1,58	25%	0,40	2,90	4,51		
			Bottom Board	B1	10,80	0,47	25%	0,12	1,27	1,97		
		Driver	FallBack	U1J	5,51	1,25	25%	0,31	1,72	2,67		
				P116	0,09	1,33	25%	0,33	0,03	0,05		
				P118GC	0,63	1,33	25%	0,33	0,21	0,32		
				P121	0,49	1,33	25%	0,33	0,16	0,26		
				P121GC	1,30	1,33	25%	0,33	0,43	0,67		
			Side Base	SIDE BASE U1-YUS1	22,44	0,10	25%	0,03	0,56	0,87		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				SIDE BASE U3-YUS3	11,22	0,10	25%	0,03	0,28	0,44		
		Press Splin	Fall Center	P22D	1,69	0,71	25%	0,18	0,30	0,47		
			FallBack	B113	0,72	0,99	25%	0,25	0,18	0,28		
		Router Table	Leg	B2	6,42	0,86	25%	0,22	1,38	2,14		
			Leg Top Support	P121	0,49	2,90	25%	0,73	0,36	0,56		
				P121GC	1,30	2,90	25%	0,73	0,94	1,47		
		Hand Trimer	Leg	U1J	5,51	0,21	25%	0,05	0,29	0,45		
				P116	0,09	0,80	25%	0,20	0,02	0,03		
				P118GC	0,63	0,42	25%	0,11	0,07	0,10		
			Top Board Front	U1J	5,51	2,73	25%	0,68	3,76	5,84		
				P121GC	1,30	3,86	25%	0,97	1,26	1,95		
			Top Board Rear	U1J	5,51	2,73	25%	0,68	3,76	5,84		
				P121GC	1,30	3,86	25%	0,97	1,26	1,95		
			FallBack	P121GC	1,30	3,50	25%	0,88	1,14	1,77		
		Serut	FallBack	U1J	5,51	0,33	50%	0,17	0,91	1,41		
				P116	0,09	0,88	50%	0,44	0,04	0,06		
				P118GC	0,63	0,88	50%	0,44	0,28	0,43		
				P121	0,49	0,33	50%	0,17	0,08	0,13		
				P121GC	1,30	0,33	50%	0,17	0,21	0,33		
			Key Bed	U1J	5,51	1,50	50%	0,75	4,13	6,42		
		Gambar		P118GC	0,63	0,19	25%	0,05	0,03	0,05		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
			Cleat FallBack Besar	P121GC	1,30	0,19	25%	0,05	0,06	0,10		
			Leg Top Support	P121	0,49	0,20	25%	0,05	0,02	0,04		
11	Operator 11	Bench Saw	Fall Back	B1	10,80	0,33	50%	0,17	1,78	2,77	221,93	344,61
				B2	6,42	0,17	50%	0,09	0,55	0,85		
				FALL BACK U1-YUS1	8,41	0,95	33%	0,32	2,66	4,14		
				B113	0,72	0,33	33%	0,11	0,08	0,12		
			Side Board	B1	10,80	0,84	50%	0,42	4,53	7,04		
			Fall Center	B1	10,80	0,28	50%	0,14	1,51	2,35		
				B2	6,42	0,28	50%	0,14	0,90	1,40		
				P22D	1,69	0,28	25%	0,07	0,12	0,18		
			Side Arm	B1	10,80	0,80	100%	0,80	8,64	13,41		
			Cleat Hinge Stripe	P121GC	1,30	0,05	33%	0,02	0,02	0,03		
			Top Frame	B1	10,80	0,58	25%	0,15	1,57	2,43		
			Cleat FallBack Kecil	P118GC	0,63	0,05	33%	0,02	0,01	0,02		
				P121GC	1,30	0,05	33%	0,02	0,02	0,03		
		Band Saw	Leg	LEG U1-YUS1	25,24	1,22	50%	0,61	15,40	23,91		
				B3	4,73	1,88	50%	0,94	4,45	6,91		
				U1J	5,51	2,08	33%	0,69	3,82	5,93		
				P116	0,09	1,88	33%	0,63	0,06	0,09		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				P118GC	0,63	1,88	33%	0,63	0,39	0,61		
			Leg Top Support	P121	0,49	0,40	50%	0,20	0,10	0,15		
				P121GC	1,30	0,40	33%	0,13	0,17	0,27		
			Side Arm	B3	4,73	0,74	50%	0,37	1,75	2,72		
				U1J	5,51	1,10	50%	0,55	3,03	4,71		
				P121	0,49	1,10	50%	0,55	0,27	0,42		
				P121GC	1,30	1,10	33%	0,37	0,48	0,74		
				P116	0,09	1,10	50%	0,55	0,05	0,08		
				P118GC	0,63	1,10	100%	1,10	0,69	1,07		
			Side Base	SIDE BASE U3-YUS3	11,22	0,17	100%	0,17	1,91	2,96		
				P121	0,49	2,50	100%	2,50	1,24	1,92		
				P121GC	1,30	2,50	33%	0,83	1,09	1,69		
				P116	0,09	2,16	100%	2,16	0,19	0,30		
				P118GC	0,63	2,16	100%	2,16	1,36	2,11		
			Cleat Fall Back Besar	U1J	5,51	0,27	100%	0,27	1,49	2,31		
				P121	0,49	0,27	100%	0,27	0,13	0,21		
				P121GC	1,30	0,27	25%	0,07	0,09	0,14		
				P116	0,09	0,27	100%	0,27	0,02	0,04		
				P118GC	0,63	0,27	100%	0,27	0,17	0,26		
		Press Splin	Fall Center	B1	10,80	0,57	100%	0,57	6,15	9,56		
				B2	6,42	0,71	100%	0,71	4,56	7,08		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				P22D	1,69	0,71	25%	0,18	0,30	0,47		
			Fall Back	B1	10,80	0,99	100%	0,99	10,69	16,60		
				B2	6,42	0,71	100%	0,71	4,56	7,08		
				B113	0,72	0,99	25%	0,25	0,18	0,28		
			Top Board Front	P121	0,49	1,25	50%	0,63	0,31	0,48		
				U1J	5,51	1,25	50%	0,63	3,44	5,35		
			Top Board Rear	P121	0,49	1,25	50%	0,63	0,31	0,48		
				U1J	5,51	1,25	50%	0,63	3,44	5,35		
		Gambar	Cleat Fall Back Besar	U1J	5,51	0,05	100%	0,05	0,28	0,43		
				P116	0,09	0,05	100%	0,05	0,00	0,01		
				P121	0,49	0,19	100%	0,19	0,09	0,15		
				P121GC	1,30	0,19	25%	0,05	0,06	0,10		
				P118GC	0,63	0,19	25%	0,05	0,03	0,05		
			Leg Top Support	P121	0,49	0,2	25%	0,05	0,02	0,04		
		Moulder	Leg	B2	6,42	1,88	100%	1,88	12,08	18,75		
				B3	4,73	1,46	50%	0,73	3,45	5,36		
				LEG U1-YUS1	25,24	1,3	50%	0,65	16,41	25,48		
				U1J	5,51	1,46	33%	0,49	2,68	4,16		
				P116	0,09	1,16	33%	0,39	0,03	0,05		
				P118GC	0,63	1,46	33%	0,49	0,31	0,48		
				P121	0,49	1,14	100%	1,14	0,56	0,87		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
			Leg Top Support	P121GC	1,30	1,14	33%	0,38	0,50	0,77		
			Hinge Stripe	U1J	5,51	0,57	33%	0,19	1,05	1,63		
			Top Board Front	P121	0,49	2,40	100%	2,40	1,19	1,84		
			Top Board Rear	P121	0,49	1,88	100%	1,88	0,93	1,44		
			Top Board	P116	0,09	2,40	33%	0,80	0,07	0,11		
				P118GC	0,63	2,40	33%	0,80	0,50	0,78		
			Key Slip	U1J	5,51	0,67	100%	0,67	3,69	5,73		
				P118GC	0,63	0,67	33%	0,22	0,14	0,22		
				P121GC	1,30	0,67	33%	0,22	0,29	0,45		
			Side Base "R"	B2	6,42	0,36	50%	0,18	1,16	1,80		
				B3	4,73	0,36	50%	0,18	0,85	1,32		
				U1J	5,51	0,36	50%	0,18	0,99	1,54		
				P121	0,49	1,12	50%	0,56	0,28	0,43		
				SIDE BASE U1-YUS1	22,44	0,20	33%	0,07	1,50	2,32		
				SIDE BASE U3-YUS3	11,22	0,20	33%	0,07	0,75	1,16		
			Cleat Fall Back Besar	U1J	5,51	0,23	100%	0,23	1,27	1,97		
				P121	0,49	0,23	100%	0,23	0,11	0,18		
				P116	0,09	0,23	100%	0,23	0,02	0,03		
				P118GC	0,63	0,23	33%	0,08	0,05	0,07		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				P121GC	1,30	0,23	33%	0,08	0,10	0,16		
			FallBack	B1	10,80	0,64	25%	0,16	1,73	2,68		
				B1 SATIN	0,06	0,27	25%	0,07	0,00	0,01		
				B2	6,42	0,17	25%	0,04	0,27	0,42		
				B2 SATIN	0,09	0,17	25%	0,04	0,00	0,01		
				B113	0,72	0,64	25%	0,16	0,12	0,18		
			Fall Center	B1	10,80	0,27	25%	0,07	0,73	1,13		
				B1 SATIN	0,06	0,27	25%	0,07	0,00	0,01		
				B2	6,42	0,27	25%	0,07	0,43	0,67		
				B2 SATIN	0,09	0,27	25%	0,07	0,01	0,01		
				P22D	1,69	0,27	25%	0,07	0,11	0,18		
			Side Board	B1	10,80	1,10	33%	0,37	3,96	6,15		
		Auto Bor	Side Base	B2	6,42	0,16	50%	0,08	0,51	0,80		
				B3	4,73	0,16	50%	0,08	0,38	0,59		
				SIDE BASE U1-YUS1	22,44	0,92	50%	0,46	10,32	16,03		
				SIDE BASE U3-YUS3	11,22	0,92	50%	0,46	5,16	8,01		
		Hand Trimer	Leg	B3	4,73	0,21	100%	0,21	0,99	1,54		
				LEG U1-YUS1	25,24	0,27	100%	0,27	6,82	10,58		
				U1J	5,51	0,21	25%	0,05	0,29	0,45		
				P116	0,09	0,8	25%	0,20	0,02	0,03		
				P118GC	0,63	0,42	25%	0,11	0,07	0,10		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
			Top Board Front	U1J	5,51	2,73	25%	0,68	3,76	5,84		
				P121GC	1,30	3,86	25%	0,97	1,26	1,95		
			Top Board Rear	U1J	5,51	2,73	25%	0,68	3,76	5,84		
				P121GC	1,30	3,86	25%	0,97	1,26	1,95		
			FallBack	P121GC	1,30	3,5	25%	0,88	1,14	1,77		
		Single Bor	Side Base	B3	4,73	1,2	33%	0,40	1,89	2,94		
				SIDE BASE U1-YUS1	22,44	1,76	33%	0,59	13,16	20,44		
				SIDE BASE U3-YUS3	11,22	1,76	33%	0,59	6,58	10,22		
				JX113CP	0,15	1,76	33%	0,59	0,09	0,14		
		Pemasangan Cleat	Key Block	P118GC	0,63	1,27	25%	0,32	0,20	0,31		
				P121GC	1,30	1,58	25%	0,40	0,51	0,80		
				B121	7,35	1,58	25%	0,40	2,90	4,51		
			Bottom Board	B1	10,80	0,47	25%	0,12	1,27	1,97		
		Driver	FallBack	U1J	5,51	1,25	25%	0,31	1,72	2,67		
				P116	0,09	1,33	25%	0,33	0,03	0,05		
				P118GC	0,63	1,33	25%	0,33	0,21	0,32		
				P121	0,49	1,33	25%	0,33	0,16	0,26		
				P121GC	1,30	1,33	25%	0,33	0,43	0,67		
			Side Base	SIDE BASE U1-YUS1	22,44	0,10	25%	0,03	0,56	0,87		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				SIDE BASE U3-YUS3	11,22	0,10	25%	0,03	0,28	0,44		
		Router Table	Leg	B2	6,42	0,86	25%	0,22	1,38	2,14		
			Leg Top Support	P121	0,49	2,90	25%	0,73	0,36	0,56		
				P121GC	1,30	2,90	25%	0,73	0,94	1,47		
12	Operator 12	Moulder	Fall Back	B1 Satin	0,06	0,27	25%	0,07	0,00	0,01	122,97	190,95
				B2 Satin	0,09	0,17	25%	0,04	0,00	0,01		
				B1	10,80	0,64	25%	0,16	1,73	2,68		
				B2	6,42	0,17	25%	0,04	0,27	0,42		
				B113	0,72	0,64	25%	0,16	0,12	0,18		
			Fall Center	B1 Satin	0,06	0,27	25%	0,07	0,00	0,01		
				B2 Satin	0,09	0,27	25%	0,07	0,01	0,01		
				B1	10,80	0,27	25%	0,07	0,73	1,13		
				B2	6,42	0,27	25%	0,07	0,43	0,67		
				P22D	1,69	0,27	25%	0,07	0,11	0,18		
			Top Board Front	U1J	5,51	0,27	100%	0,27	1,49	2,31		
				U1J SATIN	0,03	0,73	100%	0,73	0,02	0,03		
			Top Board Rear	U1J	5,51	0,27	100%	0,27	1,49	2,31		
				U1J SATIN	0,03	0,73	100%	0,73	0,02	0,03		
		Router Table	Top Frame	B1	10,80	1,25	100%	1,25	13,50	20,96		
			Leg	B2	6,42	0,86	25%	0,22	1,38	2,14		
				P121	0,49	2,90	25%	0,73	0,36	0,56		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
			Leg Top Support	P121GC	1,30	2,90	25%	0,73	0,94	1,47		
		Press Splin	Fall Back	B1 Satin	0,06	0,71	100%	0,71	0,04	0,07		
				B2 Satin	0,09	0,71	100%	0,71	0,06	0,10		
				B113	0,72	0,99	25%	0,25	0,18	0,28		
			Fall Center	B1 Satin	0,06	0,71	100%	0,71	0,04	0,07		
				B2 Satin	0,09	0,71	100%	0,71	0,06	0,10		
				P22D	1,69	0,71	25%	0,18	0,30	0,47		
			Top Board Front	U1J	5,51	1,25	50%	0,63	3,44	5,35		
				U1J SATIN	0,03	0,82	100%	0,82	0,02	0,04		
				P121	0,49	1,25	50%	0,63	0,31	0,48		
				P121GC	1,30	1,25	100%	1,25	1,63	2,53		
			Top Board Rear	U1J	5,51	1,25	50%	0,63	3,44	5,35		
				U1J SATIN	0,03	0,82	100%	0,82	0,02	0,04		
				P121	0,49	1,25	50%	0,63	0,31	0,48		
				P121GC	1,30	1,25	100%	1,25	1,63	2,53		
		Single Bor	Key Block	B1	10,80	0,30	50%	0,15	1,62	2,51		
				B2	6,42	0,50	50%	0,25	1,61	2,49		
				B3	4,73	0,30	50%	0,15	0,71	1,10		
				B113	0,72	0,50	50%	0,25	0,18	0,28		
				P121	0,49	0,50	100%	0,50	0,25	0,38		
				P121GC	1,30	0,48	100%	0,48	0,63	0,97		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				P116	0,09	0,50	50%	0,25	0,02	0,03		
				P118GC	0,63	0,50	50%	0,25	0,16	0,24		
				CVTR	0,00		50%	0,00	0,00	0,00		
				B121	7,35	0,30	50%	0,15	1,10	1,71		
			Fall Back	P121	0,49	1,00	100%	1,00	0,49	0,77		
				P116	0,09	1,00	100%	1,00	0,09	0,14		
				U1J	5,51	1,00	100%	1,00	5,51	8,56		
				CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		
			Top Board Rear	P121	0,49	1,00	100%	1,00	0,49	0,77		
				U1J	5,51	1,00	100%	1,00	5,51	8,56		
			Hinge Stripe	U1J	5,51	0,58	50%	0,29	1,60	2,48		
			Key Bed	U1J	5,51	0,92	50%	0,46	2,53	3,94		
		Hand Trimer	Fall Back	P116	0,09	3,50	100%	3,50	0,31	0,49		
				P121	0,49	3,50	100%	3,50	1,73	2,69		
				P121GC	1,30	3,50	25%	0,88	1,14	1,77		
				U1J	5,51	3,50	100%	3,50	19,29	29,95		
				CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		
			Top Board Rear	P121	0,49	3,86	100%	3,86	1,91	2,96		
				U1J	5,51	2,73	25%	0,68	3,76	5,84		
				P121GC	1,30	3,86	25%	0,97	1,26	1,95		
			Top Board Front	P121	0,49	3,86	100%	3,86	1,91	2,96		
				U1J	5,51	2,73	25%	0,68	3,76	5,84		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				P121GC	1,30	3,86	25%	0,97	1,26	1,95		
			Leg	U1J	5,51	0,21	25%	0,05	0,29	0,45		
				P116	0,09	0,80	25%	0,20	0,02	0,03		
				P118GC	0,63	0,42	25%	0,11	0,07	0,10		
		Single Bor	Top Frame Sill	CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		
			Leg	CVTR	0,00		100%	0,00	0,00	0,00		
			Cleat FallBack Besar	U1J	5,51	0,12	33%	0,04	0,22	0,34		
				P116	0,09	0,12	33%	0,04	0,00	0,01		
				P118GC	0,63	0,12	33%	0,04	0,03	0,04		
				P121	0,49	0,12	33%	0,04	0,02	0,03		
				P121GC	1,30	0,12	33%	0,04	0,05	0,08		
			Cleat Fall Back Kecil	U1J	5,51	0,12	33%	0,04	0,22	0,34		
				P116	0,09	0,12	33%	0,04	0,00	0,01		
				P118GC	0,63	0,12	33%	0,04	0,03	0,04		
				P121	0,49	0,12	33%	0,04	0,02	0,03		
				P121GC	1,30	0,12	33%	0,04	0,05	0,08		
			Top Board Rear	U1J	5,51	1,00	100%	1,00	5,51	8,56		
				P121	0,49	1,00	100%	1,00	0,49	0,77		
				P121GC	1,30	1,00	33%	0,33	0,43	0,67		
			FallBack	U1J	5,51	1,00	100%	1,00	5,51	8,56		
				U1J SATIN	0,03	1,00	33%	0,33	0,01	0,02		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				P116	0,09	1,00	100%	1,00	0,09	0,14		
				P118GC	0,63	1,00	33%	0,33	0,21	0,33		
				P121	0,49	1,00	100%	1,00	0,49	0,77		
				P121GC	1,30	1,00	33%	0,33	0,43	0,67		
		Band Saw	Cleat FallBack Besar	P121GC	1,30	0,27	25%	0,07	0,09	0,14		
		Bench Saw	Fall Center	P22D	1,69	0,28	25%	0,07	0,12	0,18		
			Top Frame	B1	10,80	0,58	25%	0,15	1,57	2,43		
		Pemasangan Cleat	Key Block	P118GC	0,63	1,27	25%	0,32	0,20	0,31		
				P121GC	1,30	1,58	25%	0,40	0,51	0,80		
				B121	7,35	1,58	25%	0,40	2,90	4,51		
			Bottom Board	B1	10,80	0,47	25%	0,12	1,27	1,97		
		Driver	FallBack	U1J	5,51	1,25	25%	0,31	1,72	2,67		
				P116	0,09	1,33	25%	0,33	0,03	0,05		
				P118GC	0,63	1,33	25%	0,33	0,21	0,32		
				P121	0,49	1,33	25%	0,33	0,16	0,26		
				P121GC	1,30	1,33	25%	0,33	0,43	0,67		
			Side Base	SIDE BASE U1-YUS1	22,44	0,1	25%	0,03	0,56	0,87		
				SIDE BASE U3-YUS3	11,22	0,1	25%	0,03	0,28	0,44		
		Serut	FallBack	U1J	5,51	0,33	50%	0,17	0,91	1,41		

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	ST	%Kerja	ST NET OPERATOR	ST NET	ST Margin	Total ST	Total Time
				P116	0,09	0,88	50%	0,44	0,04	0,06		
				P118GC	0,63	0,88	50%	0,44	0,28	0,43		
				P121	0,49	0,33	50%	0,17	0,08	0,13		
				P121GC	1,30	0,33	50%	0,17	0,21	0,33		
			Key Bed	U1J	5,51	1,50	50%	0,75	4,13	6,42		
		Gambar	Cleat FallBack Besar	P118GC	0,63	0,19	25%	0,05	0,03	0,05		
				P121GC	1,30	0,19	25%	0,05	0,06	0,10		
			Leg Top Support	P121	0,49	0,2	25%	0,05	0,02	0,04		

Lampiran 3: Waktu Baku

No	Nama	Proses	Kabinet	Model	waktu siklus	rating faktor	waktu normal	allowance	waktu baku
1	Operator 1	Bench Saw	Side Board	B1	0,25	1,25	0,32	35,6	0,49
			UP PART	FALL BACK U1-YUS1	0,29	1,25	0,36	35,6	0,55
			Cleat Hinge Stripe	B1	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
				B2	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
				B3	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
				P121GC	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Fall Back	B1	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
				B2	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
				U1J SATIN	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
				P121GC	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
				B113	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Fall Center	B1	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				B2	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				P22D	0,09	1,25	0,12	35,6	0,18
			Top Board Rear	U1J	0,08	1,25	0,10	35,6	0,16
				P121	0,08	1,25	0,10	35,6	0,16
			Top Boar Front	U1J	0,08	1,25	0,10	35,6	0,16
				P121	0,08	1,25	0,10	35,6	0,16
			Side Arm	B1	0,24	1,25	0,30	35,6	0,47
			Key Block	B1	0,80	1,25	1,00	35,6	1,55
			Pedal Rail	U1J SATIN	0,20	1,25	0,24	35,6	0,38
				PEDAL RAIL U1-YUS1	0,35	1,25	0,44	35,6	0,68
			FallBoard	P121GC	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
				FALL BOARD W/K U1	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Hinge Stripe	P116	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
				P118GC	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Music Desk	B1 SATIN	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
				B2 SATIN	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
				B3 SATIN	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
				U1J SATIN	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Cleat FallBack Kecil	P118GC	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
				P121	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
				P121GC	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
		Cross Cut	Fall Back	B1	0,03	1,25	0,03	35,6	0,05
				B2	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
				P121GC	0,11	1,25	0,14	35,6	0,22
				B113	0,07	1,25	0,08	35,6	0,13

			Fall Center	B1	0,05	1,25	0,06	35,6	0,09
				B2	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
				P22D	0,10	1,25	0,13	35,6	0,19
			Top Board Front	U1J	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
			Top Board Rear	U1J	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
			Music Desk	B1	0,08	1,25	0,10	35,6	0,16
				B2	0,08	1,25	0,10	35,6	0,16
				B3	0,08	1,25	0,10	35,6	0,16
				U1J	0,08	1,25	0,10	35,6	0,16
			Fall Board	U1J	0,15	1,25	0,19	35,6	0,29
				U1J SATIN	0,29	1,25	0,36	35,6	0,55
				P121	0,14	1,25	0,18	35,6	0,28
				P121GC	0,57	1,25	0,71	35,6	1,11
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Top Frame C	U1J	0,10	1,25	0,12	35,6	0,19
			Top Frame Side	U1J	0,18	1,25	0,23	35,6	0,35
			Top Frame Sil	CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Key Bed	U1J	0,28	1,25	0,35	35,6	0,55
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			UP PART	FALL BACK U1-YUS1	0,38	1,25	0,48	35,6	0,74
			Cleat Hinge Stripe	B1	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
				B2	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
				B3	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
				P116	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
				P118GC	0,12	1,25	0,15	35,6	0,23
				P121	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
				P121GC	0,12	1,25	0,15	35,6	0,23
				B121	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
			Cleat Fall Back Besar	P121	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
				P121GC	0,12	1,25	0,15	35,6	0,23
				P116	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
				P118GC	0,12	1,25	0,15	35,6	0,23
				U1J	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
			Cleat Fall Back Kecil	P121	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
				P121GC	0,12	1,25	0,15	35,6	0,23
				P116	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
				P118GC	0,12	1,25	0,15	35,6	0,23
				U1J	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
		Single Bor	Side Base	U1J	0,88	1,25	1,10	35,6	1,71
				P121	0,54	1,25	0,68	35,6	1,05
				P121GC	0,54	1,25	0,68	35,6	1,05
				P116	0,47	1,25	0,59	35,6	0,91

				P118GC	0,47	1,25	0,59	35,6	0,91
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
				B3	0,40	1,25	0,50	35,6	0,78
			Leg Top Support	P121	0,32	1,25	0,40	35,6	0,62
				P121GC	0,21	1,25	0,27	35,6	0,41
			Pedal Rail	B1	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				B2	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				B3	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				U1J	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				P116	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				P118GC	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				P121	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				P121GC	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
				P22D	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				M2	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				M3	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				PEDAL RAIL U1-YUS1	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
			Key Block	B1	0,15	1,25	0,19	35,6	0,29
				B2	0,25	1,25	0,31	35,6	0,49
				B3	0,15	1,25	0,19	35,6	0,29
				B113	0,25	1,25	0,31	35,6	0,49
				B113 DMC	0,25	1,25	0,31	35,6	0,49
				B121	0,15	1,25	0,19	35,6	0,29
				U1J	0,15	1,25	0,19	35,6	0,29
				P116	0,25	1,25	0,31	35,6	0,49
				P118GC	0,25	1,25	0,31	35,6	0,49
				P121	0,17	1,25	0,21	35,6	0,32
				P121GC	0,16	1,25	0,20	35,6	0,31
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Key Bed	U1J	0,46	1,25	0,58	35,6	0,89
			Hinge Stripe	U1J	0,29	1,25	0,36	35,6	0,56
			Cleat Hinge Stripe	B121	0,23	1,25	0,29	35,6	0,45
			Tri Angle	B3	0,25	1,25	0,31	35,6	0,49
			Cleat Fall Back Besar	U1J	0,06	1,25	0,08	35,6	0,12
			Cleat Fall Back Kecil	U1J	0,06	1,25	0,08	35,6	0,12
			Fall Back	U1J	0,50	1,25	0,63	35,6	0,97
				U1J SATIN	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
				P116	0,50	1,25	0,63	35,6	0,97
				P118GC	1,00	1,25	1,25	35,6	1,94
				P121	0,50	1,25	0,63	35,6	0,97
				P121GC	1,00	1,25	1,25	35,6	1,94

				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Top Board Rear	U1J	0,33	1,25	0,42	35,6	0,65
				P121	0,33	1,25	0,42	35,6	0,65
				P121GC	0,33	1,25	0,42	35,6	0,65
		Moulder	Top Board Front	P121	0,60	1,25	0,75	35,6	1,16
				P121GC	1,20	1,25	1,50	35,6	2,33
				U1J SATIN	0,15	1,25	0,18	35,6	0,28
				U1J	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
			Top Board Rear	P121	0,47	1,25	0,59	35,6	0,91
				P121GC	0,94	1,25	1,18	35,6	1,82
				U1J SATIN	0,15	1,25	0,18	35,6	0,28
				U1J	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
			Top Board	P116	0,80	1,25	1,00	35,6	1,55
				P118GC	0,80	1,25	1,00	35,6	1,55
			Cleat Fall Back Besar	U1J	0,08	1,25	0,10	35,6	0,15
				P116	0,08	1,25	0,10	35,6	0,15
				P118GC	0,23	1,25	0,29	35,6	0,45
				P121	0,08	1,25	0,10	35,6	0,15
				P121GC	0,23	1,25	0,29	35,6	0,45
			Leg	B2	0,38	1,25	0,47	35,6	0,73
				B3	0,29	1,25	0,37	35,6	0,57
				U1J	1,46	1,25	1,83	35,6	2,83
				P116	1,16	1,25	1,45	35,6	2,25
				P118GC	1,46	1,25	1,83	35,6	2,83
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Side Base	B2	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				B3	0,06	1,25	0,08	35,6	0,12
				U1J	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				P116	0,38	1,25	0,48	35,6	0,74
				P118GC	0,57	1,25	0,71	35,6	1,11
				P121	0,28	1,25	0,35	35,6	0,54
				P121GC	0,13	1,25	0,17	35,6	0,26
				JX113CP	0,09	1,25	0,11	35,6	0,17
				SIDE BASE U1-YUS1	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
				SIDE BASE U3-YUS3	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
				B113	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				B121	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Key Slip	U1J	0,13	1,25	0,17	35,6	0,26
				P116	0,34	1,25	0,42	35,6	0,65
				P118GC	0,67	1,25	0,84	35,6	1,30
				P121	0,34	1,25	0,42	35,6	0,65
				P121GC	0,67	1,25	0,84	35,6	1,30

			Hinge Stripe	U1J	0,19	1,25	0,24	35,6	0,37
			Side Board	B1	0,22	1,25	0,28	35,6	0,43
			Side Arm	CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Leg Top Support	P121	0,29	1,25	0,36	35,6	0,55
			Music Desk	B1	0,26	1,25	0,32	35,6	0,49
				B2	0,26	1,25	0,32	35,6	0,49
				B3	0,26	1,25	0,32	35,6	0,49
				U1J	0,26	1,25	0,32	35,6	0,49
				P116	0,43	1,25	0,54	35,6	0,83
				P121	0,43	1,25	0,54	35,6	0,84
			FallBack	B1	0,13	1,25	0,16	35,6	0,25
				B1 SATIN	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				B2	0,03	1,25	0,04	35,6	0,07
				B2 SATIN	0,03	1,25	0,04	35,6	0,07
				B113	0,13	1,25	0,16	35,6	0,25
			Fall Center	B1	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				B1 SATIN	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				B2	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				B2 SATIN	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				P22D	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
		Pemasangan Cleat	Key Block	P118GC	0,64	1,25	0,79	35,6	1,23
				P121GC	0,79	1,25	0,99	35,6	1,53
				B121	0,79	1,25	0,99	35,6	1,53
			Bottom Board	B1	0,24	1,25	0,29	35,6	0,46
		Driver	Fall Back	U1J	0,63	1,25	0,78	35,6	1,21
				P116	0,67	1,25	0,83	35,6	1,29
				P118GC	0,67	1,25	0,83	35,6	1,29
				P121	0,67	1,25	0,83	35,6	1,29
				P121GC	0,67	1,25	0,83	35,6	1,29
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
		Band Saw	Leg Top Support	P121GC	0,20	1,25	0,25	35,6	0,39
			Side Base	P118GC	0,72	1,25	0,90	35,6	1,40
		Tenoner	Key Block	U1J	0,12	1,25	0,15	35,6	0,24
				P118GC	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
			Side Base	P116	0,45	1,25	0,57	35,6	0,88
				P118GC	0,45	1,25	0,57	35,6	0,88
				P121	0,45	1,25	0,57	35,6	0,88
				P121GC	0,45	1,25	0,57	35,6	0,88
		Router Table	Leg Top Support	P121GC	0,73	1,25	0,91	35,6	1,41
		Hand Trimer	Fallback	P116	1,17	1,25	1,46	35,6	2,26
		Sander	Cleat FallBack Besar	P116	0,09	1,25	0,12	35,6	0,18
				P118GC	0,09	1,25	0,12	35,6	0,18

			Cleat FallBack Kecil	P116	0,09	1,25	0,12	35,6	0,18
				P118GC	0,09	1,25	0,12	35,6	0,18
		Gambar	Cleat FallBack Besar	U1J	0,05	1,25	0,06	35,6	0,09
				P116	0,05	1,25	0,06	35,6	0,09
				P118GC	0,05	1,25	0,06	35,6	0,09
				P121	0,05	1,25	0,06	35,6	0,09
				P121GC	0,05	1,25	0,06	35,6	0,09
			Leg Top Support	P121	0,05	1,25	0,06	35,6	0,10
2	Operator 2	Cross Cut	PPR	FALL BOARD W/K U1	0,29	1,25	0,36	35,6	0,55
				FALL BOARD YU11	0,29	1,25	0,36	35,6	0,55
				FALL BOARD W/K U3	0,29	1,25	0,36	35,6	0,55
				FALL BOARD YU33	0,29	1,25	0,36	35,6	0,55
				FALL BOARD W/K YUS1-S3	0,29	1,25	0,36	35,6	0,55
				FALL BOARD W/K YUS5	0,29	1,25	0,36	35,6	0,55
				FALL BOARD W/K SU7	0,29	1,25	0,36	35,6	0,55
			FallBoard	U1J	0,30	1,25	0,38	35,6	0,58
				P121	0,29	1,25	0,36	35,6	0,55
			Fall Back	B1	0,14	1,25	0,18	35,6	0,28
				B2	0,22	1,25	0,28	35,6	0,43
				U1J	0,23	1,25	0,28	35,6	0,44
				P121	0,23	1,25	0,28	35,6	0,44
				P116	0,23	1,25	0,28	35,6	0,44
				P121GC	0,29	1,25	0,37	35,6	0,57
				B113	0,17	1,25	0,21	35,6	0,33
			Fall Center	B1	0,25	1,25	0,32	35,6	0,49
				B2	0,22	1,25	0,28	35,6	0,43
				P22D	0,26	1,25	0,33	35,6	0,50
			Top Board Rear	U1J	0,23	1,25	0,29	35,6	0,45
			Top Board Front	U1J	0,23	1,25	0,29	35,6	0,45
			Cleat Fall Back Besar	U1J	0,06	1,25	0,08	35,6	0,12
				P121	0,06	1,25	0,08	35,6	0,12
				P116	0,06	1,25	0,08	35,6	0,12
			Cleat Fall Back Kecil	U1J	0,06	1,25	0,08	35,6	0,12
				P121	0,06	1,25	0,08	35,6	0,12
				P116	0,06	1,25	0,08	35,6	0,12
				B1	0,06	1,25	0,08	35,6	0,12

			Cleat Hinge Stripe	B2	0,06	1,25	0,08	35,6	0,12
				B3	0,06	1,25	0,08	35,6	0,12
				P121	0,06	1,25	0,08	35,6	0,12
				P116	0,06	1,25	0,08	35,6	0,12
				B121	0,09	1,25	0,11	35,6	0,17
			Key Bed	U1J	0,45	1,25	0,57	35,6	0,88
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Music Desk	B1	0,17	1,25	0,21	35,6	0,32
				B2	0,17	1,25	0,21	35,6	0,32
				B3	0,17	1,25	0,21	35,6	0,32
				U1J	0,17	1,25	0,21	35,6	0,32
				P121	0,53	1,25	0,67	35,6	1,04
				P116	1,07	1,25	1,33	35,6	2,07
			Top Frame Side	U1J	0,18	1,25	0,23	35,6	0,35
			Top Frame C	U1J	0,10	1,25	0,12	35,6	0,19
			Leg	CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
		Band Saw	Side Arm	B3	0,15	1,25	0,19	35,6	0,29
				U1J	0,28	1,25	0,34	35,6	0,53
				P116	0,37	1,25	0,46	35,6	0,71
				P118GC	1,10	1,25	1,38	35,6	2,14
				P121	0,28	1,25	0,34	35,6	0,53
				P121GC	1,10	1,25	1,38	35,6	2,14
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Leg	B3	0,38	1,25	0,47	35,6	0,73
				U1J	2,08	1,25	2,60	35,6	4,04
				P116	1,88	1,25	2,35	35,6	3,65
				P118GC	1,88	1,25	2,35	35,6	3,65
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Cleat Fall Back Besar	U1J	0,27	1,25	0,34	35,6	0,52
				P116	0,14	1,25	0,17	35,6	0,26
				P121	0,14	1,25	0,17	35,6	0,26
			Side Base	P118GC	0,72	1,25	0,90	35,6	1,40
		Moulder	Side Board	B1	0,22	1,25	0,28	35,6	0,43
			Cleat Fall Back Besar	U1J	0,08	1,25	0,10	35,6	0,15
				P121	0,08	1,25	0,10	35,6	0,15
				P116	0,08	1,25	0,10	35,6	0,15
			Leg	B2	0,38	1,25	0,47	35,6	0,73
				B3	0,29	1,25	0,37	35,6	0,57
				LEG U1-YUS1	0,43	1,25	0,54	35,6	0,84
			Side Base	B2	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				B3	0,06	1,25	0,08	35,6	0,12
				U1J	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				JX113CP	0,09	1,25	0,11	35,6	0,17
				B113	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				B121	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14

				SIDE BASE U1-YUS1	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
				SIDE BASE U3-YUS3	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
			Key Slip	U1J	0,13	1,25	0,17	35,6	0,26
			FallBack	B1	0,13	1,25	0,16	35,6	0,25
				B1 SATIN	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				B2	0,03	1,25	0,04	35,6	0,07
				B2 SATIN	0,03	1,25	0,04	35,6	0,07
				B113	0,13	1,25	0,16	35,6	0,25
			Fall Center	B1	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				B1 SATIN	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				B2	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				B2 SATIN	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				P22D	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
			Top Board Front	U1J	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				U1J SATIN	0,15	1,25	0,18	35,6	0,28
			Top Board Rear	U1J	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				U1J SATIN	0,15	1,25	0,18	35,6	0,28
		Bench Saw	FallBack	U1J SATIN	0,25	1,25	0,31	35,6	0,49
				P121GC	0,31	1,25	0,39	35,6	0,61
				B113	0,08	1,25	0,10	35,6	0,16
		Press Splin	Fall Center	B1 SATIN	0,18	1,25	0,22	35,6	0,34
				B2 SATIN	0,18	1,25	0,22	35,6	0,34
				P22D	0,18	1,25	0,22	35,6	0,34
			Top Board Front	U1J SATIN	0,21	1,25	0,26	35,6	0,40
				P121GC	0,31	1,25	0,39	35,6	0,61
			Top Board Rear	U1J SATIN	0,21	1,25	0,26	35,6	0,40
				P121GC	0,31	1,25	0,39	35,6	0,61
			Fall Back	B1 SATIN	0,18	1,25	0,22	35,6	0,34
				B2 SATIN	0,18	1,25	0,22	35,6	0,34
				B113	0,25	1,25	0,31	35,6	0,48
		Router Table	Leg Top Support	P121GC	0,73	1,25	0,91	35,6	1,41
		Gambar	Cleat FallBack Besar	U1J	0,05	1,25	0,06	35,6	0,09
				P116	0,05	1,25	0,06	35,6	0,09
				P118GC	0,05	1,25	0,06	35,6	0,09
				P121	0,05	1,25	0,06	35,6	0,09
				P121GC	0,05	1,25	0,06	35,6	0,09
			Leg Top Support	P121	0,05	1,25	0,06	35,6	0,10
3	Operator 3	Single Bor	Pedal Rail	B1	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				B2	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				B3	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				U1J	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				P116	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14

				P118GC	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				P121	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				P121GC	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
				P22D	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				M2	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				M3	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				PEDAL RAIL U1-YUS1	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
			Key Block	B1	0,15	1,25	0,19	35,6	0,29
				B2	0,25	1,25	0,31	35,6	0,49
				B3	0,15	1,25	0,19	35,6	0,29
				B113	0,25	1,25	0,31	35,6	0,49
				B113 DMC	0,25	1,25	0,31	35,6	0,49
				B121	0,15	1,25	0,19	35,6	0,29
				U1J	0,15	1,25	0,19	35,6	0,29
				P116	0,25	1,25	0,31	35,6	0,49
				P118GC	0,25	1,25	0,31	35,6	0,49
				P121	0,17	1,25	0,21	35,6	0,32
				P121GC	0,16	1,25	0,20	35,6	0,31
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Hinge Stripe	U1J	0,29	1,25	0,36	35,6	0,56
			Tri Angle	B3	0,25	1,25	0,31	35,6	0,49
			Side Base	B3	0,40	1,25	0,50	35,6	0,78
				U1J	0,88	1,25	1,10	35,6	1,71
				P121	0,54	1,25	0,68	35,6	1,05
				P121GC	0,54	1,25	0,68	35,6	1,05
				P116	0,47	1,25	0,59	35,6	0,91
				P118GC	0,47	1,25	0,59	35,6	0,91
				JX113CP	1,76	1,25	2,20	35,6	3,42
			Fall Back	P121	0,50	1,25	0,63	35,6	0,97
				P116	0,50	1,25	0,63	35,6	0,97
				U1J	0,50	1,25	0,63	35,6	0,97
			Key Bed	U1J	0,46	1,25	0,58	35,6	0,89
			Leg Top Support	P121	0,32	1,25	0,40	35,6	0,62
				P121GC	0,21	1,25	0,27	35,6	0,41
			Leg	CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Top Board Rear	U1J	0,33	1,25	0,42	35,6	0,65
				P121	0,33	1,25	0,42	35,6	0,65
				P121GC	0,33	1,25	0,42	35,6	0,65
		Bench Saw	Fall Back	B1	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
				B2	0,02	1,25	0,02	35,6	0,03
				U1J SATIN	0,10	1,25	0,13	35,6	0,19
				P121GC	0,13	1,25	0,16	35,6	0,24
				B113	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
			Fall Center	B1	0,03	1,25	0,04	35,6	0,05

				B2	0,03	1,25	0,04	35,6	0,05
			Top Board Front	P121	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
				U1J	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
			Top Board Rear	P121	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
				U1J	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
			Top Frame	B1	0,15	1,25	0,18	35,6	0,28
			UP PART	FALL BACK U1-YUS1	0,10	1,25	0,12	35,6	0,18
				PEDAL RAIL U1-YUS1	0,12	1,25	0,15	35,6	0,23
			Side Arm	B1	0,08	1,25	0,10	35,6	0,16
			Key Bed	U1J	0,29	1,25	0,36	35,6	0,55
			Pedal Rail	B1	0,16	1,25	0,20	35,6	0,32
				B2	0,29	1,25	0,37	35,6	0,57
				B3	0,29	1,25	0,37	35,6	0,57
				U1J SATIN	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Side Board	B1	0,08	1,25	0,11	35,6	0,16
			FallBoard	P121GC	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				FALL BOARD W/K U1	0,09	1,25	0,12	35,6	0,18
			Hinge Stripe	P116	0,09	1,25	0,11	35,6	0,17
				P118GC	0,09	1,25	0,11	35,6	0,17
			Music Desk	B1 SATIN	0,08	1,25	0,10	35,6	0,15
				B2 SATIN	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				B3 SATIN	0,08	1,25	0,10	35,6	0,15
				U1J SATIN	0,01	1,25	0,02	35,6	0,02
			Cleat FallBack Kecil	P118GC	0,01	1,25	0,01	35,6	0,01
				P121	0,01	1,25	0,01	35,6	0,01
				P121GC	0,01	1,25	0,01	35,6	0,01
		Cross Cut	Fall Back	B1	0,03	1,25	0,03	35,6	0,05
				B2	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
				P121GC	0,05	1,25	0,06	35,6	0,09
				B113	0,03	1,25	0,03	35,6	0,05
			Fall Center	B1	0,05	1,25	0,06	35,6	0,09
				B2	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
				P22D	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
			Key Bed	U1J	0,11	1,25	0,14	35,6	0,22
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Top Board Front	U1J	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
			Top Board Rear	U1J	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
		Band Saw	Leg Top Support	P121	0,13	1,25	0,17	35,6	0,26
			Side Arm	B3	0,15	1,25	0,19	35,6	0,29
				U1J	0,28	1,25	0,34	35,6	0,53

				P121	0,28	1,25	0,34	35,6	0,53
				P116	0,37	1,25	0,46	35,6	0,71
			Leg	B3	0,38	1,25	0,47	35,6	0,73
				LEG U1-YUS1	0,31	1,25	0,38	35,6	0,59
			Side Base	P121	1,25	1,25	1,56	35,6	2,43
				P121GC	1,25	1,25	1,56	35,6	2,43
				P116	1,08	1,25	1,35	35,6	2,10
				P118GC	0,72	1,25	0,90	35,6	1,40
				SIDE BASE U3-YUS3	0,09	1,25	0,11	35,6	0,16
			Leg Top Support	P121GC	0,20	1,25	0,25	35,6	0,39
		Moulder	Leg	B2	0,38	1,25	0,47	35,6	0,73
				B3	0,29	1,25	0,37	35,6	0,57
				LEG U1-YUS1	0,43	1,25	0,54	35,6	0,84
			Leg Top Support	P121	0,29	1,25	0,36	35,6	0,55
				P121GC	0,57	1,25	0,71	35,6	1,11
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Top Board Front	U1J	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				U1J SATIN	0,15	1,25	0,18	35,6	0,28
				P121	0,60	1,25	0,75	35,6	1,16
				P121GC	1,20	1,25	1,50	35,6	2,33
			Top Board Rear	U1J	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				U1J SATIN	0,15	1,25	0,18	35,6	0,28
				P121	0,47	1,25	0,59	35,6	0,91
				P121GC	0,94	1,25	1,18	35,6	1,82
			Top Board	P116	0,80	1,25	1,00	35,6	1,55
				P118GC	0,80	1,25	1,00	35,6	1,55
			Side Base "R"	B2	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				B3	0,06	1,25	0,08	35,6	0,12
				U1J	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				P121	0,28	1,25	0,35	35,6	0,54
				P121GC	0,13	1,25	0,17	35,6	0,26
				P116	0,38	1,25	0,48	35,6	0,74
				SIDE BASE U1-YUS1	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
				SIDE BASE U3-YUS3	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
				B113	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				B121	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
			Side Board "R"	B1	0,22	1,25	0,28	35,6	0,43
			Key Bed	U1J	0,58	1,25	0,73	35,6	1,13
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Key Slip	P121	0,34	1,25	0,42	35,6	0,65
				P116	0,34	1,25	0,42	35,6	0,65

				U1J	0,13	1,25	0,17	35,6	0,26
			Hinge Stripe	B121	0,29	1,25	0,36	35,6	0,55
				U1J	0,19	1,25	0,24	35,6	0,37
			Music Desk	B1	0,26	1,25	0,32	35,6	0,49
				B2	0,26	1,25	0,32	35,6	0,49
				B3	0,26	1,25	0,32	35,6	0,49
				U1J	0,26	1,25	0,32	35,6	0,49
				P116	0,43	1,25	0,54	35,6	0,83
				P121	0,43	1,25	0,54	35,6	0,84
			Fallback	B1	0,13	1,25	0,16	35,6	0,25
				B1 SATIN	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				B2	0,03	1,25	0,04	35,6	0,07
				B2 SATIN	0,03	1,25	0,04	35,6	0,07
				B113	0,13	1,25	0,16	35,6	0,25
			Fall Center	B1	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				B1 SATIN	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				B2	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				B2 SATIN	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				P22D	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
		Copy Shaper	Side Arm	B1	0,11	1,25	0,14	35,6	0,22
				B2	0,11	1,25	0,14	35,6	0,22
				B3	0,11	1,25	0,14	35,6	0,22
				U1J	0,11	1,25	0,14	35,6	0,22
				P116	0,11	1,25	0,13	35,6	0,21
				P118GC	0,11	1,25	0,13	35,6	0,21
				P121	0,11	1,25	0,14	35,6	0,22
				P121GC	0,11	1,25	0,14	35,6	0,22
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
		Auto Bor	Side Base	B2	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
				B3	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
				SIDE BASE U1-YUS1	0,23	1,25	0,29	35,6	0,45
				SIDE BASE U3-YUS3	0,23	1,25	0,29	35,6	0,45
		Tenoner	Side Arm	B1	0,17	1,25	0,21	35,6	0,33
				B2	0,17	1,25	0,21	35,6	0,33
				B3	0,57	1,25	0,71	35,6	1,11
				U1J	0,24	1,25	0,30	35,6	0,47
				P116	0,24	1,25	0,30	35,6	0,47
				P118GC	0,24	1,25	0,30	35,6	0,47
				P121	0,24	1,25	0,30	35,6	0,47
				P121GC	0,24	1,25	0,30	35,6	0,47
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Key Block	B121	0,07	1,25	0,08	35,6	0,13
				B3	0,07	1,25	0,08	35,6	0,13
				U1J	0,12	1,25	0,15	35,6	0,24

				P118GC	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
			Side Base	P116	0,45	1,25	0,57	35,6	0,88
				P118GC	0,45	1,25	0,57	35,6	0,88
				P121	0,45	1,25	0,57	35,6	0,88
				P121GC	0,45	1,25	0,57	35,6	0,88
		Pemasangan Cleat	Key Block	P118GC	0,64	1,25	0,79	35,6	1,23
				P121GC	0,79	1,25	0,99	35,6	1,53
				B121	0,79	1,25	0,99	35,6	1,53
		Press Splin	Fall Center	B1 SATIN	0,18	1,25	0,22	35,6	0,34
				B2 SATIN	0,18	1,25	0,22	35,6	0,34
				P22D	0,18	1,25	0,22	35,6	0,34
			Top Board Front	U1J SATIN	0,21	1,25	0,26	35,6	0,40
				P121GC	0,31	1,25	0,39	35,6	0,61
			Top Board Rear	U1J SATIN	0,21	1,25	0,26	35,6	0,40
				P121GC	0,31	1,25	0,39	35,6	0,61
			FallBack	B1 SATIN	0,18	1,25	0,22	35,6	0,34
				B2 SATIN	0,18	1,25	0,22	35,6	0,34
				B113	0,25	1,25	0,31	35,6	0,48
		Router Table	Leg Top Support	P121GC	0,73	1,25	0,91	35,6	1,41
4	Operator 4	Auto Bor	Side Base	B2	0,38	1,25	0,48	35,6	0,74
				B3	0,06	1,25	0,07	35,6	0,11
				SIDE BASE U1-YUS1	0,23	1,25	0,29	35,6	0,45
				SIDE BASE U3-YUS3	0,23	1,25	0,29	35,6	0,45
			Pedal Rail	PEDAL RAIL U1-YUS1	0,17	1,25	0,21	35,6	0,33
		Press Splin	Fall Center	B1	0,29	1,25	0,36	35,6	0,55
				B2	0,36	1,25	0,44	35,6	0,69
			Top Board Front	U1J	0,63	1,25	0,78	35,6	1,21
				P121	0,63	1,25	0,78	35,6	1,21
			Top Board Rear	U1J	0,63	1,25	0,78	35,6	1,21
				P121	0,63	1,25	0,78	35,6	1,21
		Single Bor	Pedal Rail	B1	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				B2	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				B3	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				U1J	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				P116	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				P118GC	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				P121	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				P121GC	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
				P22D	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				M2	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				M3	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14

		Bench Saw	Fallback	FALL BACK U1-YUS1	0,57	1,25	0,71	35,6	1,11
				B1	0,08	1,25	0,10	35,6	0,16
				B2	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
			Cleat Hinge Stripe	B1	0,02	1,25	0,03	35,6	0,04
				B2	0,02	1,25	0,03	35,6	0,04
				B3	0,02	1,25	0,03	35,6	0,04
				P116	0,03	1,25	0,03	35,6	0,05
				P121GC	0,02	1,25	0,03	35,6	0,04
				B121	0,08	1,25	0,09	35,6	0,15
			Side Arm	B1	0,48	1,25	0,60	35,6	0,93
			Side Board	B1	0,50	1,25	0,63	35,6	0,98
			Pedal Rail	B1	0,49	1,25	0,61	35,6	0,95
				B2	0,88	1,25	1,10	35,6	1,70
				B3	0,88	1,25	1,10	35,6	1,70
				U1J	1,17	1,25	1,46	35,6	2,27
				U1J SATIN	0,39	1,25	0,49	35,6	0,76
				PEDAL RAIL U1-YUS1	0,70	1,25	0,88	35,6	1,36
				P116	1,57	1,25	1,96	35,6	3,05
				P118GC	1,57	1,25	1,96	35,6	3,05
				P121	1,11	1,25	1,39	35,6	2,15
				P121GC	1,11	1,25	1,39	35,6	2,15
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
				P22D	0,65	1,25	0,81	35,6	1,26
				M2	1,17	1,25	1,46	35,6	2,27
				M3	1,17	1,25	1,46	35,6	2,27
			Fall Center	B1	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				B2	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				P22D	0,09	1,25	0,12	35,6	0,18
			Top Board Front	U1J	0,08	1,25	0,10	35,6	0,16
				P121	0,08	1,25	0,10	35,6	0,16
			Top Board Rear	U1J	0,08	1,25	0,10	35,6	0,16
				P121	0,08	1,25	0,10	35,6	0,16
		Moulder	Side Board	B1	0,22	1,25	0,28	35,6	0,43
			Side Base	B2	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				B3	0,06	1,25	0,08	35,6	0,12
				U1J	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				P116	0,38	1,25	0,48	35,6	0,74
				P118GC	0,57	1,25	0,71	35,6	1,11
				P121	0,28	1,25	0,35	35,6	0,54
				P121GC	0,13	1,25	0,17	35,6	0,26
				JX113CP	0,09	1,25	0,11	35,6	0,17
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
		Copy Shaper	Side Arm	B1	0,11	1,25	0,14	35,6	0,22

				B2	0,11	1,25	0,14	35,6	0,22
				B3	0,11	1,25	0,14	35,6	0,22
				U1J	0,11	1,25	0,14	35,6	0,22
				P116	0,11	1,25	0,13	35,6	0,21
				P118GC	0,11	1,25	0,13	35,6	0,21
				P121	0,11	1,25	0,14	35,6	0,22
				P121GC	0,11	1,25	0,14	35,6	0,22
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
		Pemasangan Cleat	Bottom Board	B1	0,24	1,25	0,29	35,6	0,46
		Router Table	Leg	B2	0,43	1,25	0,54	35,6	0,83
			Top Frame	B1	0,63	1,25	0,78	35,6	1,21
		Hand Trimer	Leg	B3	0,11	1,25	0,13	35,6	0,20
				U1J	0,21	1,25	0,26	35,6	0,41
				P116	0,80	1,25	1,00	35,6	1,55
				P118GC	0,42	1,25	0,53	35,6	0,82
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
5	Operator 5	Hand Trimer	Top Board Front	U1J	2,73	1,25	3,41	35,6	5,30
				P121	3,86	1,25	4,83	35,6	7,49
				P121GC	3,86	1,25	4,83	35,6	7,49
			Top Board Rear	U1J	2,73	1,25	3,41	35,6	5,30
				P121	3,86	1,25	4,83	35,6	7,49
				P121GC	3,86	1,25	4,83	35,6	7,49
			Fall Back	U1J	3,50	1,25	4,38	35,6	6,79
				P116	1,17	1,25	1,46	35,6	2,26
				P121	3,50	1,25	4,38	35,6	6,79
				P121GC	3,50	1,25	4,38	35,6	6,79
		Driver	Fall Back	U1J	0,63	1,25	0,78	35,6	1,21
				P121	0,67	1,25	0,83	35,6	1,29
				P121GC	0,67	1,25	0,83	35,6	1,29
				P116	0,67	1,25	0,83	35,6	1,29
				P118GC	0,67	1,25	0,83	35,6	1,29
		Serut	Fall Back	U1J	0,33	1,25	0,41	35,6	0,64
				P121	0,33	1,25	0,41	35,6	0,64
				P121GC	0,11	1,25	0,14	35,6	0,21
				P116	0,88	1,25	1,10	35,6	1,71
				P118GC	0,88	1,25	1,10	35,6	1,71
			Key Bed	U1J	1,50	1,25	1,88	35,6	2,91
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
		Router Table	Top Frame	B1	0,63	1,25	0,78	35,6	1,21
		Single Bor	Cleat Fall Back kecil	U1J	0,06	1,25	0,08	35,6	0,12
				P116	0,12	1,25	0,15	35,6	0,23
				P118GC	0,12	1,25	0,15	35,6	0,23
				P121	0,12	1,25	0,15	35,6	0,23
				P121GC	0,12	1,25	0,15	35,6	0,23

			Cleat Fall Back Besar	P116	0,12	1,25	0,15	35,6	0,23
				P118GC	0,12	1,25	0,15	35,6	0,23
				P121	0,12	1,25	0,15	35,6	0,23
				P121GC	0,12	1,25	0,15	35,6	0,23
				U1J	0,06	1,25	0,08	35,6	0,12
			Key Block	P121	0,17	1,25	0,21	35,6	0,32
				P121GC	0,16	1,25	0,20	35,6	0,31
			Leg Top Support	P121GC	0,21	1,25	0,27	35,6	0,41
			Top Board Rear	U1J	0,33	1,25	0,42	35,6	0,65
				P121	0,33	1,25	0,42	35,6	0,65
				P121GC	0,33	1,25	0,42	35,6	0,65
		Moulder	Fallback	B1	0,13	1,25	0,16	35,6	0,25
				B1 SATIN	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				B2	0,03	1,25	0,04	35,6	0,07
				B2 SATIN	0,03	1,25	0,04	35,6	0,07
				B113	0,13	1,25	0,16	35,6	0,25
			Fall Center	B1	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				B1 SATIN	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				B2	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				B2 SATIN	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				P22D	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
			Side Base	SIDE BASE U1-YUS1	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
				SIDE BASE U3-YUS3	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
				B113	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				B121	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
			Top Board Front	U1J	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				U1J SATIN	0,15	1,25	0,18	35,6	0,28
			Top Board Rear	U1J	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				U1J SATIN	0,15	1,25	0,18	35,6	0,28
		Press Splin	Fall Center	B1 SATIN	0,18	1,25	0,22	35,6	0,34
				B2 SATIN	0,18	1,25	0,22	35,6	0,34
				P22D	0,18	1,25	0,22	35,6	0,34
			Top Board Front	U1J SATIN	0,21	1,25	0,26	35,6	0,40
				P121GC	0,31	1,25	0,39	35,6	0,61
			Top Board Rear	U1J SATIN	0,21	1,25	0,26	35,6	0,40
				P121GC	0,31	1,25	0,39	35,6	0,61
			FallBack	B1 SATIN	0,18	1,25	0,22	35,6	0,34
				B2 SATIN	0,18	1,25	0,22	35,6	0,34
				B113	0,25	1,25	0,31	35,6	0,48
		Sander	Cleat FallBack Besar	P116	0,09	1,25	0,12	35,6	0,18
				P118GC	0,09	1,25	0,12	35,6	0,18
			Cleat FallBack Kecil	P116	0,09	1,25	0,12	35,6	0,18
				P118GC	0,09	1,25	0,12	35,6	0,18

		Gambar	Cleat FallBack Besar	U1J	0,05	1,25	0,06	35,6	0,09
				P116	0,05	1,25	0,06	35,6	0,09
				P118GC	0,05	1,25	0,06	35,6	0,09
				P121	0,05	1,25	0,06	35,6	0,09
				P121GC	0,05	1,25	0,06	35,6	0,09
			Leg Top Support	P121	0,05	1,25	0,06	35,6	0,10
6	Operator 6	Bench Saw	Fall Board	FALL BOARD W/K YUS5	0,63	1,25	0,79	35,6	1,22
				FALL BOARD W/K YUS1-S3	0,63	1,25	0,79	35,6	1,22
				FALL BOARD W/K U3	0,63	1,25	0,79	35,6	1,22
				FALL BOARD YU11	0,63	1,25	0,79	35,6	1,22
				FALL BOARD YU33	0,63	1,25	0,79	35,6	1,22
				FALL BOARD W/K SU7	0,63	1,25	0,79	35,6	1,22
				FALL BOARD W/K U1	0,54	1,25	0,67	35,6	1,04
				U1J	0,35	1,25	0,44	35,6	0,68
				U1J SATIN	0,35	1,25	0,44	35,6	0,68
				P121	0,35	1,25	0,44	35,6	0,68
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Fall Back	B1	0,21	1,25	0,27	35,6	0,42
				B2	0,11	1,25	0,14	35,6	0,21
				U1J	1,25	1,25	1,56	35,6	2,43
				P121	1,25	1,25	1,56	35,6	2,43
				P116	1,25	1,25	1,56	35,6	2,43
				P118GC	1,25	1,25	1,56	35,6	2,43
				U1J SATIN	0,65	1,25	0,81	35,6	1,26
				P121GC	0,81	1,25	1,02	35,6	1,58
				B113	0,21	1,25	0,27	35,6	0,42
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Fall Center	B1	0,11	1,25	0,14	35,6	0,22
				B2	0,11	1,25	0,14	35,6	0,22
				P22D	0,09	1,25	0,12	35,6	0,18
			Top Board Front	U1J	0,13	1,25	0,17	35,6	0,26
				P121	0,13	1,25	0,17	35,6	0,26
				P121GC	0,33	1,25	0,41	35,6	0,64
			Top Board Rear	U1J	0,13	1,25	0,17	35,6	0,26
				P121	0,13	1,25	0,17	35,6	0,26
				P121GC	0,33	1,25	0,41	35,6	0,64
			Top Frame	B1	0,44	1,25	0,54	35,6	0,84

			Top Frame Side	U1J	0,48	1,25	0,60	35,6	0,93
			Top Frame C	U1J	0,30	1,25	0,38	35,6	0,58
			Cleat Hinge Stripe	B1	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
				B2	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
				B3	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
				P121	0,05	1,25	0,06	35,6	0,10
				P121GC	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
				B121	0,08	1,25	0,09	35,6	0,15
				P116	0,03	1,25	0,03	35,6	0,05
			Music Desk	B1	0,25	1,25	0,31	35,6	0,49
				B1 SATIN	0,43	1,25	0,54	35,6	0,84
				B2	0,49	1,25	0,61	35,6	0,95
				B2 SATIN	0,42	1,25	0,52	35,6	0,81
				B3	0,52	1,25	0,65	35,6	1,01
				B3 SATIN	0,43	1,25	0,54	35,6	0,84
				U1J	0,51	1,25	0,64	35,6	0,99
				U1J SATIN	0,07	1,25	0,09	35,6	0,13
				P121	1,24	1,25	1,55	35,6	2,41
				P116	1,24	1,25	1,55	35,6	2,41
			Key Bed	U1J	0,29	1,25	0,36	35,6	0,55
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Cleat Fall Back Kecil	U1J	0,05	1,25	0,06	35,6	0,10
				P116	0,05	1,25	0,06	35,6	0,10
				P118GC	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
				P121	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
				P121GC	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
			Hinge Stripe	P116	0,48	1,25	0,61	35,6	0,94
				P118GC	0,48	1,25	0,61	35,6	0,94
		Cross Cut	Fall Board	FALL BOARD W/K YUS5	0,29	1,25	0,36	35,6	0,55
				FALL BOARD W/K YUS1-S3	0,29	1,25	0,36	35,6	0,55
				FALL BOARD W/K U1	0,29	1,25	0,36	35,6	0,55
				FALL BOARD W/K U3	0,29	1,25	0,36	35,6	0,55
				FALL BOARD YU11	0,29	1,25	0,36	35,6	0,55
				FALL BOARD YU33	0,29	1,25	0,36	35,6	0,55
				FALL BOARD W/K SU7	0,29	1,25	0,36	35,6	0,55
				U1J	0,15	1,25	0,19	35,6	0,29
				P121	0,14	1,25	0,18	35,6	0,28
				U1J SATIN	0,29	1,25	0,36	35,6	0,55

				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Fall Back	B1	0,07	1,25	0,08	35,6	0,13
				B2	0,10	1,25	0,13	35,6	0,19
				U1J	0,23	1,25	0,28	35,6	0,44
				P121	0,23	1,25	0,28	35,6	0,44
				P116	0,23	1,25	0,28	35,6	0,44
				P118GC	0,45	1,25	0,56	35,6	0,87
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Fall Center	B1	0,12	1,25	0,14	35,6	0,22
				B2	0,10	1,25	0,13	35,6	0,19
			Top Board Front	U1J	0,11	1,25	0,13	35,6	0,20
			Top Board Rear	U1J	0,11	1,25	0,13	35,6	0,20
			Top Frame Side	U1J	0,18	1,25	0,23	35,6	0,35
			Top Frame C	U1J	0,10	1,25	0,12	35,6	0,19
			Cleat Hinge Stripe	B1	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
				B2	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
				B3	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
				P121	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
				P116	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
			Music Desk	B1	0,08	1,25	0,10	35,6	0,16
				B2	0,08	1,25	0,10	35,6	0,16
				B3	0,08	1,25	0,10	35,6	0,16
				U1J	0,08	1,25	0,10	35,6	0,16
				P121	0,53	1,25	0,67	35,6	1,04
			Cleat Fall Back Besar	U1J	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
				P121	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
				P116	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
			Cleat Fall Back Kecil	U1J	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
				P121	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
				P116	0,03	1,25	0,04	35,6	0,06
			Key Bed	U1J	0,28	1,25	0,35	35,6	0,55
		Band Saw	Leg	LEG U1-YUS1	0,31	1,25	0,38	35,6	0,59
				B3	0,38	1,25	0,47	35,6	0,73
			Leg Top Support	P121	0,13	1,25	0,17	35,6	0,26
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Side Arm	B3	0,15	1,25	0,19	35,6	0,29
				U1J	0,28	1,25	0,34	35,6	0,53
				P121	0,28	1,25	0,34	35,6	0,53
		Moulder	Leg	B2	0,38	1,25	0,47	35,6	0,73
				B3	0,29	1,25	0,37	35,6	0,57

			Side Board	B1	0,22	1,25	0,28	35,6	0,43
			Cleat Fall Back Besar	U1J	0,08	1,25	0,10	35,6	0,15
				P121	0,08	1,25	0,10	35,6	0,15
				P116	0,08	1,25	0,10	35,6	0,15
			Side Base	B2	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				B3	0,06	1,25	0,08	35,6	0,12
				U1J	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				JX113CP	0,09	1,25	0,11	35,6	0,17
			Key Slip	U1J	0,13	1,25	0,17	35,6	0,26
			Leg Top Support	P121	0,29	1,25	0,36	35,6	0,55
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Top Board Rear	P121	0,47	1,25	0,59	35,6	0,91
			Top Board Front	P121	0,60	1,25	0,75	35,6	1,16
7	Operator 7	Router Table	Leg	B2	0,43	1,25	0,54	35,6	0,83
			Leg Top Support	P121	2,90	1,25	3,63	35,6	5,63
				P121GC	0,73	1,25	0,91	35,6	1,41
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
		Auto Bor	Side Base	SIDE BASE U1-YUS1	0,23	1,25	0,29	35,6	0,45
				SIDE BASE U3-YUS3	0,23	1,25	0,29	35,6	0,45
				B2	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
				B3	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
		Hand Trimer	Leg	B3	0,11	1,25	0,13	35,6	0,20
				LEG U1-YUS1	0,27	1,25	0,34	35,6	0,52
		Single Bor	Side Base	B3	0,40	1,25	0,50	35,6	0,78
				SIDE BASE U1-YUS1	1,76	1,25	2,20	35,6	3,42
				SIDE BASE U3-YUS3	1,76	1,25	2,20	35,6	3,42
			Pedal Rail	PEDAL RAIL U1-YUS1	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
		Copy Shaper	Side Arm	B1	0,11	1,25	0,14	35,6	0,22
				B2	0,11	1,25	0,14	35,6	0,22
				B3	0,11	1,25	0,14	35,6	0,22
				U1J	0,11	1,25	0,14	35,6	0,22
				P116	0,11	1,25	0,13	35,6	0,21
				P118GC	0,11	1,25	0,13	35,6	0,21
				P121	0,11	1,25	0,14	35,6	0,22
				P121GC	0,11	1,25	0,14	35,6	0,22
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
		Tenoner	Side Arm	B1	0,17	1,25	0,21	35,6	0,33
				B2	0,17	1,25	0,21	35,6	0,33
				B3	0,57	1,25	0,71	35,6	1,11

				U1J	0,24	1,25	0,30	35,6	0,47
				P116	0,24	1,25	0,30	35,6	0,47
				P118GC	0,24	1,25	0,30	35,6	0,47
				P121	0,24	1,25	0,30	35,6	0,47
				P121GC	0,24	1,25	0,30	35,6	0,47
				CVTR	0,00	1,25	0,00	35,6	0,00
			Side Base	SIDE BASE U3-YUS3	0,23	1,25	0,29	35,6	0,45
				P116	0,45	1,25	0,57	35,6	0,88
				P118GC	0,45	1,25	0,57	35,6	0,88
				P121	0,45	1,25	0,57	35,6	0,88
				P121GC	0,45	1,25	0,57	35,6	0,88
			Key Block	B3	0,07	1,25	0,08	35,6	0,13
				B121	0,07	1,25	0,08	35,6	0,13
				U1J	0,12	1,25	0,15	35,6	0,24
				P118GC	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
		Band Saw	Leg	B3	0,38	1,25	0,47	35,6	0,73
				LEG U1-YUS1	0,31	1,25	0,38	35,6	0,59
			Side Arm	B3	0,15	1,25	0,19	35,6	0,29
8	Operator 8	Band Saw	Leg	B3	0,38	1,25	0,47	35,6	0,73
				LEG U1-YUS1	0,31	1,25	0,38	35,6	0,59
			Side Arm	B3	0,15	1,25	0,19	35,6	0,29
				U1J	0,28	1,25	0,34	35,6	0,53
				P121	0,28	1,25	0,34	35,6	0,53
				P116	0,37	1,25	0,46	35,6	0,71
			Side Base	SIDE BASE U3-YUS3	0,09	1,25	0,11	35,6	0,16
				P121	1,25	1,25	1,56	35,6	2,43
				P121GC	1,25	1,25	1,56	35,6	2,43
				P116	1,08	1,25	1,35	35,6	2,10
			Leg Top Support	P121	0,13	1,25	0,17	35,6	0,26
			Cleat Fall Back Besar	U1J	0,27	1,25	0,34	35,6	0,52
				P121	0,14	1,25	0,17	35,6	0,26
				P121GC	0,27	1,25	0,34	35,6	0,52
				P116	0,14	1,25	0,17	35,6	0,26
				P118GC	0,27	1,25	0,34	35,6	0,52
		Auto Bor	Side Base	SIDE BASE U1-YUS1	0,23	1,25	0,29	35,6	0,45
				SIDE BASE U3-YUS3	0,23	1,25	0,29	35,6	0,45
				B2	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
				B3	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
		Press Splin	Fall Back	B1	0,99	1,25	1,24	35,6	1,92
				B2	0,71	1,25	0,89	35,6	1,38

				B1 SATIN	0,18	1,25	0,22	35,6	0,34
				B2 SATIN	0,18	1,25	0,22	35,6	0,34
				B113	0,25	1,25	0,31	35,6	0,48
			Fall Center	B1	0,29	1,25	0,36	35,6	0,55
				B2	0,36	1,25	0,44	35,6	0,69
				B1 SATIN	0,18	1,25	0,22	35,6	0,34
				B2 SATIN	0,18	1,25	0,22	35,6	0,34
				P22D	0,18	1,25	0,22	35,6	0,34
			Top Board Front	U1J	0,63	1,25	0,78	35,6	1,21
				P121	0,63	1,25	0,78	35,6	1,21
				U1J SATIN	0,21	1,25	0,26	35,6	0,40
				P121GC	0,31	1,25	0,39	35,6	0,61
			Top Board Rear	U1J	0,63	1,25	0,78	35,6	1,21
				P121	0,63	1,25	0,78	35,6	1,21
				U1J SATIN	0,21	1,25	0,26	35,6	0,40
				P121GC	0,31	1,25	0,39	35,6	0,61
		Moulder	Leg	B2	0,38	1,25	0,47	35,6	0,73
				B3	0,29	1,25	0,37	35,6	0,57
				LEG U1-YUS1	0,43	1,25	0,54	35,6	0,84
			Side Base	B3	0,06	1,25	0,08	35,6	0,12
				P121	0,28	1,25	0,35	35,6	0,54
				SIDE BASE U1-YUS1	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
				SIDE BASE U3-YUS3	0,04	1,25	0,05	35,6	0,08
				B113	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
				B121	0,07	1,25	0,09	35,6	0,14
			Hinge Stripe	U1J	0,19	1,25	0,24	35,6	0,37
				B121	0,29	1,25	0,36	35,6	0,55
			Key Slip	U1J	0,13	1,25	0,17	35,6	0,26
			Top Board Front	P121	0,60	1,25	0,75	35,6	1,16
				U1J	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				U1J SATIN	0,15	1,25	0,18	35,6	0,28
			Top Board Rear	P121	0,47	1,25	0,59	35,6	0,91
				U1J	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				U1J SATIN	0,15	1,25	0,18	35,6	0,28
			Top Board	P116	0,80	1,25	1,00	35,6	1,55
				P118GC	0,80	1,25	1,00	35,6	1,55
			Leg Top Support	P121	0,29	1,25	0,36	35,6	0,55
			FallBack	B1	0,13	1,25	0,16	35,6	0,25
				B1 SATIN	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				B2	0,03	1,25	0,04	35,6	0,07
				B2 SATIN	0,03	1,25	0,04	35,6	0,07
				B113	0,13	1,25	0,16	35,6	0,25
			Fall Center	B1	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10

				B1 SATIN	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				B2	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				B2 SATIN	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
				P22D	0,05	1,25	0,07	35,6	0,10
		Screw Driver	Side Base	SIDE BASE U1-YUS1	0,10	1,25	0,13	35,6	0,19
				SIDE BASE U3-YUS3	0,10	1,25	0,13	35,6	0,19
		Hand Trimer	FallBack	P116	1,17	1,25	1,46	35,6	2,26
		Serut	FallBack	P121GC	0,11	1,25	0,14	35,6	0,21
		Sander	Cleat FallBack Besar	P116	0,09	1,25	0,12	35,6	0,18
				P118GC	0,09	1,25	0,12	35,6	0,18
			Cleat FallBack Kecil	P116	0,09	1,25	0,12	35,6	0,18
				P118GC	0,09	1,25	0,12	35,6	0,18
		Gambar	Cleat FallBack besar	U1J	0,05	1,25	0,06	35,6	0,09
				P116	0,05	1,25	0,06	35,6	0,09
				P118GC	0,05	1,25	0,06	35,6	0,09
				P121	0,05	1,25	0,06	35,6	0,09
				P121GC	0,05	1,25	0,06	35,6	0,09
			Leg Top Support	P121	0,05	1,25	0,06	35,6	0,10

Lampiran 4: Perhitungan FTE

Nama	Proses	Kabinet	Model	produksi	waktu baku	waktu kerja efektif	total working	FTE	total FTE
Operator 1	Bench Saw	Side Board	B1	7,58	0,49	113,34	1,36	0,012	0,96
		UP PART	FALL BACK U1-YUS1	5,91	0,55	113,34	1,20	0,011	
		Cleat Hinge Stripe	B1	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
			B2	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
			B3	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
			P121GC	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
		Fall Back	B1	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
			B2	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
			U1J SATIN	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
			P121GC	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	

			B113	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
		Fall Center	B1	6,32	0,14	113,34	0,31	0,003	
			B2	3,76	0,14	113,34	0,19	0,002	
			P22D	1,32	0,18	113,34	0,09	0,001	
		Top Board Rear	U1J	3,23	0,16	113,34	0,19	0,002	
			P121	0,29	0,16	113,34	0,02	0,000	
		Top Boar Front	U1J	3,23	0,16	113,34	0,19	0,002	
			P121	0,29	0,16	113,34	0,02	0,000	
		Side Arm	B1	7,58	0,47	113,34	1,30	0,011	
		Key Block	B1	25,28	1,55	113,34	14,39	0,127	
		Pedal Rail	U1J SATIN	0,02	0,38	113,34	0,00	0,000	
			PEDAL RAIL U1-YUS1	7,39	0,68	113,34	1,85	0,016	
		FallBoard	P121GC	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
			FALL BOARD W/K U1	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
		Hinge Stripe	P116	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
			P118GC	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
		Music Desk	B1 SATIN	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
			B2 SATIN	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
			B3 SATIN	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
			U1J SATIN	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
		Cleat FallBack Kecil	P118GC	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
			P121	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
			P121GC	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
	Cross Cut	Fall Back	B1	2,53	0,05	113,34	0,05	0,000	
			B2	1,50	0,08	113,34	0,04	0,000	
			P121GC	0,76	0,22	113,34	0,06	0,001	
			B113	0,42	0,13	113,34	0,02	0,000	
		Fall Center	B1	2,53	0,09	113,34	0,08	0,001	
			B2	1,50	0,08	113,34	0,04	0,000	

			P22D	0,99	0,19	113,34	0,07	0,001	
		Top Board Front	U1J	1,29	0,08	113,34	0,04	0,000	
		Top Board Rear	U1J	1,29	0,08	113,34	0,04	0,000	
		Music Desk	B1	6,32	0,16	113,34	0,37	0,003	
			B2	3,76	0,16	113,34	0,22	0,002	
			B3	2,77	0,16	113,34	0,16	0,001	
			U1J	3,23	0,16	113,34	0,19	0,002	
		Fall Board	U1J	3,23	0,29	113,34	0,34	0,003	
			U1J SATIN	0,04	0,55	113,34	0,01	0,000	
			P121	0,29	0,28	113,34	0,03	0,000	
			P121GC	3,05	1,11	113,34	1,24	0,011	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
		Top Frame C	U1J	4,30	0,19	113,34	0,30	0,003	
		Top Frame Side	U1J	4,30	0,35	113,34	0,55	0,005	
		Top Frame Sil	CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
		Key Bed	U1J	3,23	0,55	113,34	0,65	0,006	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
		UP PART	FALL BACK U1-YUS1	19,70	0,74	113,34	5,33	0,047	
		Cleat Hinge Stripe	B1	6,32	0,06	113,34	0,13	0,001	
			B2	3,76	0,06	113,34	0,08	0,001	
			B3	2,77	0,06	113,34	0,06	0,001	
			P116	0,05	0,06	113,34	0,00	0,000	
			P118GC	1,47	0,23	113,34	0,13	0,001	
			P121	0,29	0,06	113,34	0,01	0,000	
			P121GC	3,05	0,23	113,34	0,26	0,002	
			B121	4,30	0,06	113,34	0,09	0,001	
		Cleat Fall Back Besar	P121	0,29	0,06	113,34	0,01	0,000	
			P121GC	3,05	0,23	113,34	0,26	0,002	
			P116	0,05	0,06	113,34	0,00	0,000	
			P118GC	1,47	0,23	113,34	0,13	0,001	

			U1J	3,23	0,06	113,34	0,07	0,001	
		Cleat Fall Back Kecil	P121	0,29	0,06	113,34	0,01	0,000	
			P121GC	3,05	0,23	113,34	0,26	0,002	
			P116	0,05	0,06	113,34	0,00	0,000	
			P118GC	1,47	0,23	113,34	0,13	0,001	
			U1J	3,23	0,06	113,34	0,07	0,001	
	Single Bor	Side Base	U1J	6,45	1,71	113,34	4,04	0,036	
			P121	0,58	1,05	113,34	0,22	0,002	
			P121GC	1,53	1,05	113,34	0,59	0,005	
			P116	0,11	0,91	113,34	0,04	0,000	
			P118GC	0,74	0,91	113,34	0,25	0,002	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
			B3	3,69	0,78	113,34	1,05	0,009	
		Leg Top Support	P121	0,58	0,62	113,34	0,13	0,001	
			P121GC	1,02	0,41	113,34	0,15	0,001	
		Pedal Rail	B1	8,43	0,14	113,34	0,44	0,004	
			B2	5,01	0,14	113,34	0,26	0,002	
			B3	3,69	0,14	113,34	0,19	0,002	
			U1J	4,30	0,14	113,34	0,22	0,002	
			P116	0,07	0,14	113,34	0,00	0,000	
			P118GC	0,49	0,14	113,34	0,03	0,000	
			P121	0,39	0,14	113,34	0,02	0,000	
			P121GC	1,02	0,14	113,34	0,05	0,000	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
			P22D	1,32	0,14	113,34	0,07	0,001	
			M2	0,08	0,14	113,34	0,00	0,000	
			M3	0,06	0,14	113,34	0,00	0,000	
			PEDAL RAIL U1-YUS1	8,21	0,14	113,34	0,43	0,004	
		Key Block	B1	12,64	0,29	113,34	1,35	0,012	
			B2	7,52	0,49	113,34	1,34	0,012	
			B3	5,54	0,29	113,34	0,59	0,005	
			B113	0,84	0,49	113,34	0,15	0,001	
			B113 DMC	0,18	0,49	113,34	0,03	0,000	
			B121	8,61	0,29	113,34	0,92	0,008	
			U1J	6,45	0,29	113,34	0,69	0,006	
			P116	0,11	0,49	113,34	0,02	0,000	
			P118GC	0,74	0,49	113,34	0,13	0,001	

			P121	0,39	0,32	113,34	0,05	0,000	
			P121GC	1,02	0,31	113,34	0,12	0,001	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
		Key Bed	U1J	6,45	0,89	113,34	2,11	0,019	
		Hinge Stripe	U1J	6,45	0,56	113,34	1,33	0,012	
		Cleat Hinge Stripe	B121	17,22	0,45	113,34	2,86	0,025	
		Tri Angle	B3	5,54	0,49	113,34	0,99	0,009	
		Cleat Fall Back Besar	U1J	6,45	0,12	113,34	0,28	0,002	
		Cleat Fall Back Kecil	U1J	6,45	0,12	113,34	0,28	0,002	
		Fall Back	U1J	6,45	0,97	113,34	2,30	0,020	
			U1J SATIN	0,07	0,00	113,34	0,00	0,000	
			P116	0,11	0,97	113,34	0,04	0,000	
			P118GC	1,47	1,94	113,34	1,05	0,009	
			P121	0,58	0,97	113,34	0,21	0,002	
			P121GC	3,05	1,94	113,34	2,17	0,019	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
		Top Board Rear	U1J	4,30	0,65	113,34	1,02	0,009	
			P121	0,39	0,65	113,34	0,09	0,001	
			P121GC	1,02	0,65	113,34	0,24	0,002	
	Moulder	Top Board Front	P121	0,29	1,16	113,34	0,12	0,001	
			P121GC	1,53	2,33	113,34	1,30	0,011	
			U1J SATIN	0,01	0,28	113,34	0,00	0,000	
			U1J	2,58	0,10	113,34	0,10	0,001	
		Top Board Rear	P121	0,29	0,91	113,34	0,10	0,001	
			P121GC	1,53	1,82	113,34	1,02	0,009	
			U1J SATIN	0,01	0,28	113,34	0,00	0,000	
			U1J	2,58	0,10	113,34	0,10	0,001	
		Top Board	P116	0,07	1,55	113,34	0,04	0,000	
			P118GC	0,49	1,55	113,34	0,28	0,002	

		Cleat Fall Back Besar	U1J	4,30	0,15	113,34	0,23	0,002	
			P116	0,07	0,15	113,34	0,00	0,000	
			P118GC	1,47	0,45	113,34	0,24	0,002	
			P121	0,39	0,15	113,34	0,02	0,000	
			P121GC	3,05	0,45	113,34	0,50	0,004	
		Leg	B2	3,01	0,73	113,34	0,81	0,007	
			B3	2,22	0,57	113,34	0,46	0,004	
			U1J	12,90	2,83	113,34	13,41	0,118	
			P116	0,21	2,25	113,34	0,17	0,002	
			P118GC	1,47	2,83	113,34	1,53	0,014	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
		Side Base	B2	3,01	0,14	113,34	0,15	0,001	
			B3	1,85	0,12	113,34	0,08	0,001	
			U1J	2,58	0,14	113,34	0,13	0,001	
			P116	0,07	0,74	113,34	0,02	0,000	
			P118GC	0,74	1,11	113,34	0,30	0,003	
			P121	0,29	0,54	113,34	0,06	0,001	
			P121GC	1,02	0,26	113,34	0,10	0,001	
			JX113CP	0,09	0,17	113,34	0,01	0,000	
			SIDE BASE U1-YUS1	10,51	0,08	113,34	0,30	0,003	
			SIDE BASE U3-YUS3	5,25	0,08	113,34	0,15	0,001	
			B113	0,34	0,14	113,34	0,02	0,000	
			B121	3,44	0,14	113,34	0,18	0,002	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
		Key Slip	U1J	2,58	0,26	113,34	0,25	0,002	
			P116	0,11	0,65	113,34	0,03	0,000	
			P118GC	1,47	1,30	113,34	0,70	0,006	
			P121	0,58	0,65	113,34	0,14	0,001	
			P121GC	3,05	1,30	113,34	1,45	0,013	
		Hinge Stripe	U1J	4,30	0,37	113,34	0,58	0,005	
		Side Board	B1	5,06	0,43	113,34	0,79	0,007	
		Side Arm	CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
		Leg Top Support	P121	0,29	0,55	113,34	0,06	0,001	
		Music Desk	B1	12,64	0,49	113,34	2,29	0,020	

			B2	7,52	0,49	113,34	1,36	0,012	
			B3	5,54	0,49	113,34	1,01	0,009	
			U1J	6,45	0,49	113,34	1,17	0,010	
			P116	0,11	0,83	113,34	0,03	0,000	
			P121	0,58	0,84	113,34	0,18	0,002	
		FallBack	B1	5,06	0,25	113,34	0,46	0,004	
			B1 SATIN	0,03	0,10	113,34	0,00	0,000	
			B2	3,01	0,07	113,34	0,07	0,001	
			B2 SATIN	0,04	0,07	113,34	0,00	0,000	
			B113	0,34	0,25	113,34	0,03	0,000	
		Fall Center	B1	5,06	0,10	113,34	0,19	0,002	
			B1 SATIN	0,03	0,10	113,34	0,00	0,000	
			B2	3,01	0,10	113,34	0,12	0,001	
			B2 SATIN	0,04	0,10	113,34	0,00	0,000	
			P22D	0,79	0,10	113,34	0,03	0,000	
	Pemasangan Cleat	Key Block	P118GC	0,74	1,23	113,34	0,33	0,003	
			P121GC	1,53	1,53	113,34	0,86	0,008	
			B121	8,61	1,53	113,34	4,84	0,043	
		Bottom Board	B1	12,64	0,46	113,34	2,11	0,019	
	Driver	Fall Back	U1J	6,45	1,21	113,34	2,87	0,025	
			P116	0,11	1,29	113,34	0,05	0,000	
			P118GC	0,74	1,29	113,34	0,35	0,003	
			P121	0,58	1,29	113,34	0,27	0,002	
			P121GC	1,53	1,29	113,34	0,72	0,006	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
	Band Saw	Leg Top Support	P121GC	1,53	0,39	113,34	0,22	0,002	
		Side Base	P118GC	0,49	1,40	113,34	0,25	0,002	
	Tenoner	Key Block	U1J	4,30	0,24	113,34	0,38	0,003	
			P118GC	0,49	0,08	113,34	0,02	0,000	
		Side Base	P116	0,07	0,88	113,34	0,02	0,000	
			P118GC	0,49	0,88	113,34	0,16	0,001	
			P121	0,39	0,88	113,34	0,12	0,001	
			P121GC	1,02	0,88	113,34	0,33	0,003	
	Router Table	Leg Top Support	P121GC	0,76	1,41	113,34	0,39	0,003	

	Hand Trimer	Fallback	P116	0,07	2,26	113,34	0,06	0,001	
	Sander	Cleat FallBack Besar	P116	0,07	0,18	113,34	0,00	0,000	
			P118GC	0,49	0,18	113,34	0,03	0,000	
		Cleat FallBack Kecil	P116	0,07	0,18	113,34	0,00	0,000	
			P118GC	0,49	0,18	113,34	0,03	0,000	
	Gambar	Cleat FallBack Besar	U1J	3,23	0,09	113,34	0,11	0,001	
			P116	0,05	0,09	113,34	0,00	0,000	
			P118GC	0,37	0,09	113,34	0,01	0,000	
			P121	0,29	0,09	113,34	0,01	0,000	
			P121GC	0,76	0,09	113,34	0,03	0,000	
		Leg Top Support	P121	0,29	0,10	113,34	0,01	0,000	
Operator 2	Cross Cut	PPR	FALL BOARD W/K U1	10,74	0,55	113,34	2,18	0,019	0,59
			FALL BOARD YU11	0,13	0,55	113,34	0,03	0,000	
			FALL BOARD W/K U3	0,05	0,55	113,34	0,01	0,000	
			FALL BOARD YU33	2,17	0,55	113,34	0,44	0,004	
			FALL BOARD W/K YUS1-S3	4,27	0,55	113,34	0,87	0,008	
			FALL BOARD W/K YUS5	3,22	0,55	113,34	0,65	0,006	
			FALL BOARD W/K SU7	0,00	0,55	113,34	0,00	0,000	
		FallBoard	U1J	6,45	0,58	113,34	1,38	0,012	
			P121	0,58	0,55	113,34	0,12	0,001	
		Fall Back	B1	13,90	0,28	113,34	1,42	0,012	
			B2	8,27	0,43	113,34	1,30	0,011	

			U1J	6,45	0,44	113,34	1,03	0,009	
			P121	0,58	0,44	113,34	0,09	0,001	
			P116	0,11	0,44	113,34	0,02	0,000	
			P121GC	1,98	0,57	113,34	0,41	0,004	
			B113	1,09	0,33	113,34	0,13	0,001	
		Fall Center	B1	13,90	0,49	113,34	2,50	0,022	
			B2	8,27	0,43	113,34	1,30	0,011	
			P22D	2,58	0,50	113,34	0,48	0,004	
		Top Board Rear	U1J	7,10	0,45	113,34	1,17	0,010	
		Top Board Front	U1J	7,10	0,45	113,34	1,17	0,010	
		Cleat Fall Back Besar	U1J	6,45	0,12	113,34	0,28	0,002	
			P121	0,58	0,12	113,34	0,02	0,000	
			P116	0,11	0,12	113,34	0,00	0,000	
		Cleat Fall Back Kecil	U1J	6,45	0,12	113,34	0,28	0,002	
			P121	0,58	0,12	113,34	0,02	0,000	
			P116	0,11	0,12	113,34	0,00	0,000	
		Cleat Hinge Stripe	B1	12,64	0,12	113,34	0,54	0,005	
			B2	7,52	0,12	113,34	0,32	0,003	
			B3	5,54	0,12	113,34	0,24	0,002	
			P121	0,58	0,12	113,34	0,02	0,000	
			P116	0,11	0,12	113,34	0,00	0,000	
			B121	12,91	0,17	113,34	0,83	0,007	
		Key Bed	U1J	5,16	0,88	113,34	1,66	0,015	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
		Music Desk	B1	12,64	0,32	113,34	1,48	0,013	
			B2	7,52	0,32	113,34	0,88	0,008	
			B3	5,54	0,32	113,34	0,65	0,006	
			U1J	6,45	0,32	113,34	0,76	0,007	
			P121	0,58	1,04	113,34	0,22	0,002	
			P116	0,21	2,07	113,34	0,16	0,001	
		Top Frame Side	U1J	4,30	0,35	113,34	0,55	0,005	
		Top Frame C	U1J	4,30	0,19	113,34	0,30	0,003	

		Leg	CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
	Band Saw	Side Arm	B3	2,22	0,29	113,34	0,23	0,002	
			U1J	3,23	0,53	113,34	0,63	0,006	
			P116	0,07	0,71	113,34	0,02	0,000	
			P118GC	1,47	2,14	113,34	1,15	0,010	
			P121	0,29	0,53	113,34	0,06	0,000	
			P121GC	3,05	2,14	113,34	2,39	0,021	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
		Leg	B3	2,22	0,73	113,34	0,59	0,005	
			U1J	12,90	4,04	113,34	19,10	0,169	
			P116	0,21	3,65	113,34	0,28	0,002	
			P118GC	1,47	3,65	113,34	1,97	0,017	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
		Cleat Fall Back Besar	U1J	12,90	0,52	113,34	2,48	0,022	
			P116	0,11	0,26	113,34	0,01	0,000	
			P121	0,58	0,26	113,34	0,06	0,000	
		Side Base	P118GC	0,49	1,40	113,34	0,25	0,002	
	Moulder	Side Board	B1	5,06	0,43	113,34	0,79	0,007	
		Cleat Fall Back Besar	U1J	4,30	0,15	113,34	0,23	0,002	
			P121	0,39	0,15	113,34	0,02	0,000	
			P116	0,07	0,15	113,34	0,00	0,000	
		Leg	B2	3,01	0,73	113,34	0,81	0,007	
			B3	2,22	0,57	113,34	0,46	0,004	
			LEG U1-YUS1	19,70	0,84	113,34	6,08	0,054	
		Side Base	B2	3,01	0,14	113,34	0,15	0,001	
			B3	1,85	0,12	113,34	0,08	0,001	
			U1J	2,58	0,14	113,34	0,13	0,001	
			JX113CP	0,09	0,17	113,34	0,01	0,000	
			B113	0,34	0,14	113,34	0,02	0,000	
			B121	3,44	0,14	113,34	0,18	0,002	
			SIDE BASE U1-YUS1	10,51	0,08	113,34	0,30	0,003	
			SIDE BASE U3-YUS3	5,25	0,08	113,34	0,15	0,001	
		Key Slip	U1J	2,58	0,26	113,34	0,25	0,002	

		FallBack	B1	5,06	0,25	113,34	0,46	0,004	
			B1 SATIN	0,03	0,10	113,34	0,00	0,000	
			B2	3,01	0,07	113,34	0,07	0,001	
			B2 SATIN	0,04	0,07	113,34	0,00	0,000	
			B113	0,34	0,25	113,34	0,03	0,000	
		Fall Center	B1	5,06	0,10	113,34	0,19	0,002	
			B1 SATIN	0,03	0,10	113,34	0,00	0,000	
			B2	3,01	0,10	113,34	0,12	0,001	
			B2 SATIN	0,04	0,10	113,34	0,00	0,000	
			P22D	0,79	0,10	113,34	0,03	0,000	
		Top Board Front	U1J	2,58	0,10	113,34	0,10	0,001	
			U1J SATIN	0,01	0,28	113,34	0,00	0,000	
		Top Board Rear	U1J	2,58	0,10	113,34	0,10	0,001	
			U1J SATIN	0,01	0,28	113,34	0,00	0,000	
	Bench Saw	FallBack	U1J SATIN	0,02	0,49	113,34	0,00	0,000	
			P121GC	0,76	0,61	113,34	0,17	0,001	
			B113	0,42	0,16	113,34	0,02	0,000	
	Press Splin	Fall Center	B1 SATIN	0,04	0,34	113,34	0,00	0,000	
			B2 SATIN	0,05	0,34	113,34	0,01	0,000	
			P22D	0,99	0,34	113,34	0,13	0,001	
		Top Board Front	U1J SATIN	0,02	0,40	113,34	0,00	0,000	
			P121GC	0,76	0,61	113,34	0,17	0,001	
		Top Board Rear	U1J SATIN	0,02	0,40	113,34	0,00	0,000	
			P121GC	0,76	0,61	113,34	0,17	0,001	
		Fall Back	B1 SATIN	0,04	0,34	113,34	0,00	0,000	
			B2 SATIN	0,05	0,34	113,34	0,01	0,000	
			B113	0,42	0,48	113,34	0,07	0,001	
	Router Table	Leg Top Support	P121GC	0,76	1,41	113,34	0,39	0,003	

	Gambar	Cleat FallBack Besar	U1J	3,23	0,09	113,34	0,11	0,001	
			P116	0,05	0,09	113,34	0,00	0,000	
			P118GC	0,37	0,09	113,34	0,01	0,000	
			P121	0,29	0,09	113,34	0,01	0,000	
			P121GC	0,76	0,09	113,34	0,03	0,000	
		Leg Top Support	P121	0,29	0,10	113,34	0,01	0,000	
Operator 3	Single Bor	Pedal Rail	B1	8,43	0,14	113,34	0,44	0,004	0,74
			B2	5,01	0,14	113,34	0,26	0,002	
			B3	3,69	0,14	113,34	0,19	0,002	
			U1J	4,30	0,14	113,34	0,22	0,002	
			P116	0,07	0,14	113,34	0,00	0,000	
			P118GC	0,49	0,14	113,34	0,03	0,000	
			P121	0,39	0,14	113,34	0,02	0,000	
			P121GC	1,02	0,14	113,34	0,05	0,000	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
			P22D	1,32	0,14	113,34	0,07	0,001	
			M2	0,08	0,14	113,34	0,00	0,000	
			M3	0,06	0,14	113,34	0,00	0,000	
			PEDAL RAIL U1-YUS1	8,21	0,14	113,34	0,43	0,004	
		Key Block	B1	12,64	0,29	113,34	1,35	0,012	
			B2	7,52	0,49	113,34	1,34	0,012	
			B3	5,54	0,29	113,34	0,59	0,005	
			B113	0,84	0,49	113,34	0,15	0,001	
			B113 DMC	0,18	0,49	113,34	0,03	0,000	
			B121	8,61	0,29	113,34	0,92	0,008	
			U1J	6,45	0,29	113,34	0,69	0,006	
			P116	0,11	0,49	113,34	0,02	0,000	
			P118GC	0,74	0,49	113,34	0,13	0,001	
			P121	0,39	0,32	113,34	0,05	0,000	
			P121GC	1,02	0,31	113,34	0,12	0,001	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
		Hinge Stripe	U1J	6,45	0,56	113,34	1,33	0,012	
		Tri Angle	B3	5,54	0,49	113,34	0,99	0,009	
		Side Base	B3	3,69	0,78	113,34	1,05	0,009	
			U1J	6,45	1,71	113,34	4,04	0,036	
			P121	0,58	1,05	113,34	0,22	0,002	

			P121GC	1,53	1,05	113,34	0,59	0,005	
			P116	0,11	0,91	113,34	0,04	0,000	
			P118GC	0,74	0,91	113,34	0,25	0,002	
			JX113CP	0,35	3,42	113,34	0,44	0,004	
		Fall Back	P121	0,58	0,97	113,34	0,21	0,002	
			P116	0,11	0,97	113,34	0,04	0,000	
			U1J	6,45	0,97	113,34	2,30	0,020	
		Key Bed	U1J	6,45	0,89	113,34	2,11	0,019	
		Leg Top Support	P121	0,58	0,62	113,34	0,13	0,001	
			P121GC	1,02	0,41	113,34	0,15	0,001	
		Leg	CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
		Top Board Rear	U1J	4,30	0,65	113,34	1,02	0,009	
			P121	0,39	0,65	113,34	0,09	0,001	
			P121GC	1,02	0,65	113,34	0,24	0,002	
	Bench Saw	Fall Back	B1	2,53	0,06	113,34	0,06	0,001	
			B2	1,50	0,03	113,34	0,02	0,000	
			U1J SATIN	0,01	0,19	113,34	0,00	0,000	
			P121GC	0,31	0,24	113,34	0,03	0,000	
			B113	0,17	0,06	113,34	0,00	0,000	
		Fall Center	B1	2,53	0,05	113,34	0,05	0,000	
			B2	1,50	0,05	113,34	0,03	0,000	
		Top Board Front	P121	0,12	0,06	113,34	0,00	0,000	
			U1J	1,29	0,06	113,34	0,03	0,000	
		Top Board Rear	P121	0,12	0,06	113,34	0,00	0,000	
			U1J	1,29	0,06	113,34	0,03	0,000	
		Top Frame	B1	6,32	0,28	113,34	0,65	0,006	
		UP PART	FALL BACK U1-YUS1	1,97	0,18	113,34	0,13	0,001	
			PEDAL RAIL U1-YUS1	2,46	0,23	113,34	0,21	0,002	
		Side Arm	B1	2,53	0,16	113,34	0,14	0,001	
		Key Bed	U1J	6,45	0,55	113,34	1,31	0,012	
		Pedal Rail	B1	6,32	0,32	113,34	0,73	0,006	

			B2	3,76	0,57	113,34	0,78	0,007	
			B3	2,77	0,57	113,34	0,58	0,005	
			U1J SATIN	0,01	0,00	113,34	0,00	0,000	
		Side Board	B1	2,53	0,16	113,34	0,15	0,001	
		FallBoard	P121GC	0,46	0,10	113,34	0,02	0,000	
			FALL BOARD W/K U1	3,22	0,18	113,34	0,22	0,002	
		Hinge Stripe	P116	0,03	0,17	113,34	0,00	0,000	
			P118GC	0,22	0,17	113,34	0,01	0,000	
		Music Desk	B1 SATIN	0,02	0,15	113,34	0,00	0,000	
			B2 SATIN	0,03	0,14	113,34	0,00	0,000	
			B3 SATIN	0,02	0,15	113,34	0,00	0,000	
			U1J SATIN	0,01	0,02	113,34	0,00	0,000	
		Cleat FallBack Kecil	P118GC	0,22	0,01	113,34	0,00	0,000	
			P121	0,17	0,01	113,34	0,00	0,000	
			P121GC	0,46	0,01	113,34	0,00	0,000	
	Cross Cut	Fall Back	B1	2,53	0,05	113,34	0,05	0,000	
			B2	1,50	0,08	113,34	0,04	0,000	
			P121GC	0,31	0,09	113,34	0,01	0,000	
			B113	0,17	0,05	113,34	0,00	0,000	
		Fall Center	B1	2,53	0,09	113,34	0,08	0,001	
			B2	1,50	0,08	113,34	0,04	0,000	
			P22D	0,40	0,08	113,34	0,01	0,000	
		Key Bed	U1J	1,29	0,22	113,34	0,10	0,001	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
		Top Board Front	U1J	1,29	0,08	113,34	0,04	0,000	
		Top Board Rear	U1J	1,29	0,08	113,34	0,04	0,000	
	Band Saw	Leg Top Support	P121	0,39	0,26	113,34	0,04	0,000	
		Side Arm	B3	2,22	0,29	113,34	0,23	0,002	
			U1J	3,23	0,53	113,34	0,63	0,006	
			P121	0,29	0,53	113,34	0,06	0,000	
			P116	0,07	0,71	113,34	0,02	0,000	

		Leg	B3	2,22	0,73	113,34	0,59	0,005
			LEG U1-YUS1	14,78	0,59	113,34	3,21	0,028
		Side Base	P121	0,58	2,43	113,34	0,51	0,005
			P121GC	1,53	2,43	113,34	1,36	0,012
			P116	0,11	2,10	113,34	0,08	0,001
			P118GC	0,49	1,40	113,34	0,25	0,002
			SIDE BASE U3-YUS3	13,13	0,16	113,34	0,79	0,007
		Leg Top Support	P121GC	1,53	0,39	113,34	0,22	0,002
	Moulder	Leg	B2	3,01	0,73	113,34	0,81	0,007
			B3	2,22	0,57	113,34	0,46	0,004
			LEG U1-YUS1	19,70	0,84	113,34	6,08	0,054
		Leg Top Support	P121	0,29	0,55	113,34	0,06	0,001
			P121GC	1,53	1,11	113,34	0,62	0,005
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000
		Top Board Front	U1J	2,58	0,10	113,34	0,10	0,001
			U1J SATIN	0,01	0,28	113,34	0,00	0,000
			P121	0,29	1,16	113,34	0,12	0,001
			P121GC	1,53	2,33	113,34	1,30	0,011
		Top Board Rear	U1J	2,58	0,10	113,34	0,10	0,001
			U1J SATIN	0,01	0,28	113,34	0,00	0,000
			P121	0,29	0,91	113,34	0,10	0,001
			P121GC	1,53	1,82	113,34	1,02	0,009
		Top Board	P116	0,07	1,55	113,34	0,04	0,000
			P118GC	0,49	1,55	113,34	0,28	0,002
		Side Base "R"	B2	3,01	0,14	113,34	0,15	0,001
			B3	1,85	0,12	113,34	0,08	0,001
			U1J	2,58	0,14	113,34	0,13	0,001
			P121	0,29	0,54	113,34	0,06	0,001
			P121GC	1,02	0,26	113,34	0,10	0,001
			P116	0,07	0,74	113,34	0,02	0,000

			SIDE BASE U1-YUS1	10,51	0,08	113,34	0,30	0,003	
			SIDE BASE U3-YUS3	5,25	0,08	113,34	0,15	0,001	
			B113	0,34	0,14	113,34	0,02	0,000	
			B121	3,44	0,14	113,34	0,18	0,002	
		Side Board "R"	B1	5,06	0,43	113,34	0,79	0,007	
		Key Bed	U1J	12,90	1,13	113,34	5,35	0,047	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
		Key Slip	P121	0,58	0,65	113,34	0,14	0,001	
			P116	0,11	0,65	113,34	0,03	0,000	
			U1J	2,58	0,26	113,34	0,25	0,002	
		Hinge Stripe	B121	8,61	0,55	113,34	1,75	0,015	
			U1J	4,30	0,37	113,34	0,58	0,005	
		Music Desk	B1	12,64	0,49	113,34	2,29	0,020	
			B2	7,52	0,49	113,34	1,36	0,012	
			B3	5,54	0,49	113,34	1,01	0,009	
			U1J	6,45	0,49	113,34	1,17	0,010	
			P116	0,11	0,83	113,34	0,03	0,000	
			P121	0,58	0,84	113,34	0,18	0,002	
		Fallback	B1	5,06	0,25	113,34	0,46	0,004	
			B1 SATIN	0,03	0,10	113,34	0,00	0,000	
			B2	3,01	0,07	113,34	0,07	0,001	
			B2 SATIN	0,04	0,07	113,34	0,00	0,000	
			B113	0,34	0,25	113,34	0,03	0,000	
		Fall Center	B1	5,06	0,10	113,34	0,19	0,002	
			B1 SATIN	0,03	0,10	113,34	0,00	0,000	
			B2	3,01	0,10	113,34	0,12	0,001	
			B2 SATIN	0,04	0,10	113,34	0,00	0,000	
			P22D	0,79	0,10	113,34	0,03	0,000	
	Copy Shaper	Side Arm	B1	8,43	0,22	113,34	0,68	0,006	
			B2	5,01	0,22	113,34	0,40	0,004	
			B3	3,69	0,22	113,34	0,30	0,003	
			U1J	4,30	0,22	113,34	0,35	0,003	

			P116	0,07	0,21	113,34	0,01	0,000	
			P118GC	0,49	0,21	113,34	0,04	0,000	
			P121	0,39	0,22	113,34	0,03	0,000	
			P121GC	1,02	0,22	113,34	0,08	0,001	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
	Auto Bor	Side Base	B2	3,76	0,08	113,34	0,11	0,001	
			B3	2,77	0,08	113,34	0,08	0,001	
			SIDE BASE U1-YUS1	13,13	0,45	113,34	2,15	0,019	
			SIDE BASE U3-YUS3	6,57	0,45	113,34	1,08	0,009	
	Tenoner	Side Arm	B1	12,64	0,33	113,34	1,53	0,013	
			B2	7,52	0,33	113,34	0,91	0,008	
			B3	5,54	1,11	113,34	2,25	0,020	
			U1J	6,45	0,47	113,34	1,10	0,010	
			P116	0,11	0,47	113,34	0,02	0,000	
			P118GC	0,74	0,47	113,34	0,13	0,001	
			P121	0,58	0,47	113,34	0,10	0,001	
			P121GC	1,53	0,47	113,34	0,26	0,002	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
		Key Block	B121	8,61	0,13	113,34	0,40	0,004	
			B3	5,54	0,13	113,34	0,26	0,002	
			U1J	4,30	0,24	113,34	0,38	0,003	
			P118GC	0,49	0,08	113,34	0,02	0,000	
		Side Base	P116	0,07	0,88	113,34	0,02	0,000	
			P118GC	0,49	0,88	113,34	0,16	0,001	
			P121	0,39	0,88	113,34	0,12	0,001	
			P121GC	1,02	0,88	113,34	0,33	0,003	
	Pemasangan Cleat	Key Block	P118GC	0,74	1,23	113,34	0,33	0,003	
			P121GC	1,53	1,53	113,34	0,86	0,008	
			B121	8,61	1,53	113,34	4,84	0,043	
	Press Splin	Fall Center	B1 SATIN	0,04	0,34	113,34	0,00	0,000	
			B2 SATIN	0,05	0,34	113,34	0,01	0,000	
			P22D	0,99	0,34	113,34	0,13	0,001	
		Top Board Front	U1J SATIN	0,02	0,40	113,34	0,00	0,000	

			P121GC	0,76	0,61	113,34	0,17	0,001	
		Top Board Rear	U1J SATIN	0,02	0,40	113,34	0,00	0,000	
			P121GC	0,76	0,61	113,34	0,17	0,001	
		FallBack	B1 SATIN	0,04	0,34	113,34	0,00	0,000	
			B2 SATIN	0,05	0,34	113,34	0,01	0,000	
			B113	0,42	0,48	113,34	0,07	0,001	
	Router Table	Leg Top Support	P121GC	0,76	1,41	113,34	0,39	0,003	
Operator 4	Auto Bor	Side Base	B2	3,76	0,74	113,34	1,02	0,009	0,86
			B3	2,77	0,11	113,34	0,11	0,001	
			SIDE BASE U1-YUS1	13,13	0,45	113,34	2,15	0,019	
			SIDE BASE U3-YUS3	6,57	0,45	113,34	1,08	0,009	
		Pedal Rail	PEDAL RAIL U1-YUS1	24,63	0,33	113,34	2,98	0,026	
	Press Splin	Fall Center	B1	12,64	0,55	113,34	2,56	0,023	
			B2	7,52	0,69	113,34	1,90	0,017	
		Top Board Front	U1J	6,45	1,21	113,34	2,87	0,025	
			P121	0,58	1,21	113,34	0,26	0,002	
		Top Board Rear	U1J	6,45	1,21	113,34	2,87	0,025	
			P121	0,58	1,21	113,34	0,26	0,002	
	Single Bor	Pedal Rail	B1	8,43	0,14	113,34	0,44	0,004	
			B2	5,01	0,14	113,34	0,26	0,002	
			B3	3,69	0,14	113,34	0,19	0,002	
			U1J	4,30	0,14	113,34	0,22	0,002	
			P116	0,07	0,14	113,34	0,00	0,000	
			P118GC	0,49	0,14	113,34	0,03	0,000	
			P121	0,39	0,14	113,34	0,02	0,000	
			P121GC	1,02	0,14	113,34	0,05	0,000	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	

			P22D	1,32	0,14	113,34	0,07	0,001	
			M2	0,08	0,14	113,34	0,00	0,000	
			M3	0,06	0,14	113,34	0,00	0,000	
	Bench Saw	Fallback	FALL BACK U1-YUS1	11,82	1,11	113,34	4,80	0,042	
			B1	6,32	0,16	113,34	0,37	0,003	
			B2	3,76	0,08	113,34	0,11	0,001	
		Cleat Hinge Stripe	B1	10,11	0,04	113,34	0,14	0,001	
			B2	6,02	0,04	113,34	0,09	0,001	
			B3	4,43	0,04	113,34	0,06	0,001	
			P116	0,11	0,05	113,34	0,00	0,000	
			P121GC	1,22	0,04	113,34	0,02	0,000	
			B121	8,61	0,15	113,34	0,46	0,004	
		Side Arm	B1	15,17	0,93	113,34	5,18	0,046	
		Side Board	B1	15,17	0,98	113,34	5,44	0,048	
		Pedal Rail	B1	18,96	0,95	113,34	6,58	0,058	
			B2	11,28	1,70	113,34	7,05	0,062	
			B3	8,31	1,70	113,34	5,19	0,046	
			U1J	12,90	2,27	113,34	10,74	0,095	
			U1J SATIN	0,04	0,76	113,34	0,01	0,000	
			PEDAL RAIL U1-YUS1	14,78	1,36	113,34	7,38	0,065	
			P116	0,21	3,05	113,34	0,24	0,002	
			P118GC	1,47	3,05	113,34	1,65	0,015	
			P121	1,16	2,15	113,34	0,91	0,008	
			P121GC	3,05	2,15	113,34	2,41	0,021	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
			P22D	3,96	1,26	113,34	1,83	0,016	
			M2	0,25	2,27	113,34	0,20	0,002	
			M3	0,18	2,27	113,34	0,15	0,001	
		Fall Center	B1	6,32	0,14	113,34	0,31	0,003	
			B2	3,76	0,14	113,34	0,19	0,002	
			P22D	1,32	0,18	113,34	0,09	0,001	
		Top Board Front	U1J	3,23	0,16	113,34	0,19	0,002	
			P121	0,29	0,16	113,34	0,02	0,000	

		Top Board Rear	U1J	3,23	0,16	113,34	0,19	0,002	
			P121	0,29	0,16	113,34	0,02	0,000	
	Moulder	Side Board	B1	5,06	0,43	113,34	0,79	0,007	
		Side Base	B2	3,01	0,14	113,34	0,15	0,001	
			B3	1,85	0,12	113,34	0,08	0,001	
			U1J	2,58	0,14	113,34	0,13	0,001	
			P116	0,07	0,74	113,34	0,02	0,000	
			P118GC	0,74	1,11	113,34	0,30	0,003	
			P121	0,29	0,54	113,34	0,06	0,001	
			P121GC	1,02	0,26	113,34	0,10	0,001	
			JX113CP	0,09	0,17	113,34	0,01	0,000	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
	Copy Shaper	Side Arm	B1	8,43	0,22	113,34	0,68	0,006	
			B2	5,01	0,22	113,34	0,40	0,004	
			B3	3,69	0,22	113,34	0,30	0,003	
			U1J	4,30	0,22	113,34	0,35	0,003	
			P116	0,07	0,21	113,34	0,01	0,000	
			P118GC	0,49	0,21	113,34	0,04	0,000	
			P121	0,39	0,22	113,34	0,03	0,000	
			P121GC	1,02	0,22	113,34	0,08	0,001	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
	Pemasangan Cleat	Bottom Board	B1	12,64	0,46	113,34	2,11	0,019	
	Router Table	Leg	B2	7,52	0,83	113,34	2,30	0,020	
		Top Frame	B1	12,64	1,21	113,34	5,62	0,050	
	Hand Trimer	Leg	B3	5,54	0,20	113,34	0,41	0,004	
			U1J	12,90	0,41	113,34	1,93	0,017	
			P116	0,21	1,55	113,34	0,12	0,001	
			P118GC	1,47	0,82	113,34	0,44	0,004	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
Operator 5	Hand Trimer	Top Board Front	U1J	12,90	5,30	113,34	25,07	0,221	
			P121	1,16	7,49	113,34	3,18	0,028	
			P121GC	3,05	7,49	113,34	8,38	0,074	1,32
		Top Board Rear	U1J	12,90	5,30	113,34	25,07	0,221	
			P121	1,16	7,49	113,34	3,18	0,028	

			P121GC	3,05	7,49	113,34	8,38	0,074	
		Fall Back	U1J	12,90	6,79	113,34	32,14	0,284	
			P116	0,07	2,26	113,34	0,06	0,001	
			P121	1,16	6,79	113,34	2,88	0,025	
			P121GC	3,05	6,79	113,34	7,60	0,067	
	Driver	Fall Back	U1J	6,45	1,21	113,34	2,87	0,025	
			P121	0,58	1,29	113,34	0,27	0,002	
			P121GC	1,53	1,29	113,34	0,72	0,006	
			P116	0,11	1,29	113,34	0,05	0,000	
			P118GC	0,74	1,29	113,34	0,35	0,003	
	Serut	Fall Back	U1J	12,90	0,64	113,34	3,03	0,027	
			P121	1,16	0,64	113,34	0,27	0,002	
			P121GC	1,02	0,21	113,34	0,08	0,001	
			P116	0,21	1,71	113,34	0,13	0,001	
			P118GC	1,47	1,71	113,34	0,93	0,008	
		Key Bed	U1J	12,90	2,91	113,34	13,77	0,122	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
	Router Table	Top Frame	B1	12,64	1,21	113,34	5,62	0,050	
	Single Bor	Cleat Fall Back kecil	U1J	6,45	0,12	113,34	0,28	0,002	
			P116	0,21	0,23	113,34	0,02	0,000	
			P118GC	1,47	0,23	113,34	0,13	0,001	
			P121	1,16	0,23	113,34	0,10	0,001	
			P121GC	3,05	0,23	113,34	0,26	0,002	
		Cleat Fall Back Besar	P116	0,21	0,23	113,34	0,02	0,000	
			P118GC	1,47	0,23	113,34	0,13	0,001	
			P121	1,16	0,23	113,34	0,10	0,001	
			P121GC	3,05	0,23	113,34	0,26	0,002	
			U1J	6,45	0,12	113,34	0,28	0,002	
		Key Block	P121	0,39	0,32	113,34	0,05	0,000	
			P121GC	1,02	0,31	113,34	0,12	0,001	
		Leg Top Support	P121GC	1,02	0,41	113,34	0,15	0,001	
		Top Board Rear	U1J	4,30	0,65	113,34	1,02	0,009	
			P121	0,39	0,65	113,34	0,09	0,001	
			P121GC	1,02	0,65	113,34	0,24	0,002	
	Moulder	Fallback	B1	5,06	0,25	113,34	0,46	0,004	
			B1 SATIN	0,03	0,10	113,34	0,00	0,000	
			B2	3,01	0,07	113,34	0,07	0,001	

			B2 SATIN	0,04	0,07	113,34	0,00	0,000	
			B113	0,34	0,25	113,34	0,03	0,000	
		Fall Center	B1	5,06	0,10	113,34	0,19	0,002	
			B1 SATIN	0,03	0,10	113,34	0,00	0,000	
			B2	3,01	0,10	113,34	0,12	0,001	
			B2 SATIN	0,04	0,10	113,34	0,00	0,000	
			P22D	0,79	0,10	113,34	0,03	0,000	
		Side Base	SIDE BASE U1-YUS1	10,51	0,08	113,34	0,30	0,003	
			SIDE BASE U3-YUS3	5,25	0,08	113,34	0,15	0,001	
			B113	0,34	0,14	113,34	0,02	0,000	
			B121	3,44	0,14	113,34	0,18	0,002	
		Top Board Front	U1J	2,58	0,10	113,34	0,10	0,001	
			U1J SATIN	0,01	0,28	113,34	0,00	0,000	
		Top Board Rear	U1J	2,58	0,10	113,34	0,10	0,001	
			U1J SATIN	0,01	0,28	113,34	0,00	0,000	
	Press Splin	Fall Center	B1 SATIN	0,04	0,34	113,34	0,00	0,000	
			B2 SATIN	0,05	0,34	113,34	0,01	0,000	
			P22D	0,99	0,34	113,34	0,13	0,001	
		Top Board Front	U1J SATIN	0,02	0,40	113,34	0,00	0,000	
			P121GC	0,76	0,61	113,34	0,17	0,001	
		Top Board Rear	U1J SATIN	0,02	0,40	113,34	0,00	0,000	
			P121GC	0,76	0,61	113,34	0,17	0,001	
		FallBack	B1 SATIN	0,04	0,34	113,34	0,00	0,000	
			B2 SATIN	0,05	0,34	113,34	0,01	0,000	
			B113	0,42	0,48	113,34	0,07	0,001	

	Sander	Cleat FallBack Besar	P116	0,07	0,18	113,34	0,00	0,000	
			P118GC	0,49	0,18	113,34	0,03	0,000	
		Cleat FallBack Kecil	P116	0,07	0,18	113,34	0,00	0,000	
			P118GC	0,49	0,18	113,34	0,03	0,000	
	Gambar	Cleat FallBack Besar	U1J	3,23	0,09	113,34	0,11	0,001	
			P116	0,05	0,09	113,34	0,00	0,000	
			P118GC	0,37	0,09	113,34	0,01	0,000	
			P121	0,29	0,09	113,34	0,01	0,000	
			P121GC	0,76	0,09	113,34	0,03	0,000	
		Leg Top Support	P121	0,29	0,10	113,34	0,01	0,000	
Operator 6	Bench Saw	Fall Board	FALL BOARD W/K YUS5	6,44	1,22	113,34	2,89	0,025	0,86
			FALL BOARD W/K YUS1-S3	8,54	1,22	113,34	3,83	0,034	
			FALL BOARD W/K U3	0,10	1,22	113,34	0,04	0,000	
			FALL BOARD YU11	0,26	1,22	113,34	0,12	0,001	
			FALL BOARD YU33	4,33	1,22	113,34	1,94	0,017	
			FALL BOARD W/K SU7	0,00	1,22	113,34	0,00	0,000	
			FALL BOARD W/K U1	18,25	1,04	113,34	6,96	0,061	
			U1J	12,90	0,68	113,34	3,21	0,028	
			U1J SATIN	0,07	0,68	113,34	0,02	0,000	
			P121	1,16	0,68	113,34	0,29	0,003	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
		Fall Back	B1	16,43	0,42	113,34	2,51	0,022	

			B2	9,78	0,21	113,34	0,77	0,007	
			U1J	12,90	2,43	113,34	11,48	0,101	
			P121	1,16	2,43	113,34	1,03	0,009	
			P116	0,21	2,43	113,34	0,19	0,002	
			P118GC	1,47	2,43	113,34	1,31	0,012	
			U1J SATIN	0,05	1,26	113,34	0,02	0,000	
			P121GC	1,98	1,58	113,34	1,15	0,010	
			B113	1,09	0,42	113,34	0,17	0,001	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
		Fall Center	B1	10,11	0,22	113,34	0,81	0,007	
			B2	6,02	0,22	113,34	0,48	0,004	
			P22D	1,32	0,18	113,34	0,09	0,001	
		Top Board Front	U1J	5,16	0,26	113,34	0,48	0,004	
			P121	0,46	0,26	113,34	0,04	0,000	
			P121GC	3,05	0,64	113,34	0,72	0,006	
		Top Board Rear	U1J	5,16	0,26	113,34	0,48	0,004	
			P121	0,46	0,26	113,34	0,04	0,000	
			P121GC	3,05	0,64	113,34	0,72	0,006	
		Top Frame	B1	18,96	0,84	113,34	5,87	0,052	
		Top Frame Side	U1J	12,90	0,93	113,34	4,41	0,039	
		Top Frame C	U1J	12,90	0,58	113,34	2,75	0,024	
		Cleat Hinge Stripe	B1	15,17	0,06	113,34	0,32	0,003	
			B2	9,03	0,06	113,34	0,19	0,002	
			B3	6,65	0,06	113,34	0,14	0,001	
			P121	1,16	0,10	113,34	0,04	0,000	
			P121GC	1,83	0,06	113,34	0,04	0,000	
			B121	8,61	0,15	113,34	0,46	0,004	
			P116	0,11	0,05	113,34	0,00	0,000	
		Music Desk	B1	25,28	0,49	113,34	4,50	0,040	
			B1 SATIN	0,12	0,84	113,34	0,04	0,000	
			B2	15,04	0,95	113,34	5,25	0,046	
			B2 SATIN	0,18	0,81	113,34	0,05	0,000	
			B3	11,08	1,01	113,34	4,10	0,036	

			B3 SATIN	0,09	0,84	113,34	0,03	0,000	
			U1J	12,90	0,99	113,34	4,68	0,041	
			U1J SATIN	0,06	0,13	113,34	0,00	0,000	
			P121	1,16	2,41	113,34	1,02	0,009	
			P116	0,21	2,41	113,34	0,19	0,002	
		Key Bed	U1J	6,45	0,55	113,34	1,31	0,012	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
		Cleat Fall Back Kecil	U1J	12,90	0,10	113,34	0,46	0,004	
			P116	0,21	0,10	113,34	0,01	0,000	
			P118GC	1,25	0,08	113,34	0,04	0,000	
			P121	0,98	0,08	113,34	0,03	0,000	
			P121GC	2,59	0,08	113,34	0,08	0,001	
		Hinge Stripe	P116	0,18	0,94	113,34	0,06	0,001	
			P118GC	1,25	0,94	113,34	0,43	0,004	
	Cross Cut	Fall Board	FALL BOARD W/K YUS5	3,22	0,55	113,34	0,65	0,006	
			FALL BOARD W/K YUS1-S3	4,27	0,55	113,34	0,87	0,008	
			FALL BOARD W/K U1	10,74	0,55	113,34	2,18	0,019	
			FALL BOARD W/K U3	0,05	0,55	113,34	0,01	0,000	
			FALL BOARD YU11	0,13	0,55	113,34	0,03	0,000	
			FALL BOARD YU33	2,17	0,55	113,34	0,44	0,004	
			FALL BOARD W/K SU7	0,00	0,55	113,34	0,00	0,000	
			U1J	3,23	0,29	113,34	0,34	0,003	
			P121	0,29	0,28	113,34	0,03	0,000	
			U1J SATIN	0,04	0,55	113,34	0,01	0,000	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	

		Fall Back	B1	6,32	0,13	113,34	0,29	0,003	
			B2	3,76	0,19	113,34	0,27	0,002	
			U1J	6,45	0,44	113,34	1,03	0,009	
			P121	0,58	0,44	113,34	0,09	0,001	
			P116	0,11	0,44	113,34	0,02	0,000	
			P118GC	1,47	0,87	113,34	0,47	0,004	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
		Fall Center	B1	6,32	0,22	113,34	0,52	0,005	
			B2	3,76	0,19	113,34	0,27	0,002	
		Top Board Front	U1J	3,23	0,20	113,34	0,24	0,002	
		Top Board Rear	U1J	3,23	0,20	113,34	0,24	0,002	
		Top Frame Side	U1J	4,30	0,35	113,34	0,55	0,005	
		Top Frame C	U1J	4,30	0,19	113,34	0,30	0,003	
		Cleat Hinge Stripe	B1	6,32	0,06	113,34	0,13	0,001	
			B2	3,76	0,06	113,34	0,08	0,001	
			B3	2,77	0,06	113,34	0,06	0,001	
			P121	0,29	0,06	113,34	0,01	0,000	
			P116	0,05	0,06	113,34	0,00	0,000	
		Music Desk	B1	6,32	0,16	113,34	0,37	0,003	
			B2	3,76	0,16	113,34	0,22	0,002	
			B3	2,77	0,16	113,34	0,16	0,001	
			U1J	3,23	0,16	113,34	0,19	0,002	
			P121	0,58	1,04	113,34	0,22	0,002	
		Cleat Fall Back Besar	U1J	3,23	0,06	113,34	0,07	0,001	
			P121	0,29	0,06	113,34	0,01	0,000	
			P116	0,05	0,06	113,34	0,00	0,000	
		Cleat Fall Back Kecil	U1J	3,23	0,06	113,34	0,07	0,001	
			P121	0,29	0,06	113,34	0,01	0,000	
			P116	0,05	0,06	113,34	0,00	0,000	
		Key Bed	U1J	3,23	0,55	113,34	0,65	0,006	
	Band Saw	Leg	LEG U1-YUS1	14,78	0,59	113,34	3,21	0,028	
			B3	2,22	0,73	113,34	0,59	0,005	

		Leg Top Support	P121	0,39	0,26	113,34	0,04	0,000	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
		Side Arm	B3	2,22	0,29	113,34	0,23	0,002	
			U1J	3,23	0,53	113,34	0,63	0,006	
			P121	0,29	0,53	113,34	0,06	0,000	
	Moulder	Leg	B2	3,01	0,73	113,34	0,81	0,007	
			B3	2,22	0,57	113,34	0,46	0,004	
		Side Board	B1	5,06	0,43	113,34	0,79	0,007	
		Cleat Fall Back Besar	U1J	4,30	0,15	113,34	0,23	0,002	
			P121	0,39	0,15	113,34	0,02	0,000	
			P116	0,07	0,15	113,34	0,00	0,000	
		Side Base	B2	3,01	0,14	113,34	0,15	0,001	
			B3	1,85	0,12	113,34	0,08	0,001	
			U1J	2,58	0,14	113,34	0,13	0,001	
			JX113CP	0,09	0,17	113,34	0,01	0,000	
		Key Slip	U1J	2,58	0,26	113,34	0,25	0,002	
		Leg Top Support	P121	0,29	0,55	113,34	0,06	0,001	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
		Top Board Rear	P121	0,29	0,91	113,34	0,10	0,001	
		Top Board Front	P121	0,29	1,16	113,34	0,12	0,001	
Operator 7	Router Table	Leg	B2	7,52	0,83	113,34	2,30	0,020	1,22
		Leg Top Support	P121	1,16	5,63	113,34	2,39	0,021	
			P121GC	0,76	1,41	113,34	0,39	0,003	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
	Auto Bor	Side Base	SIDE BASE U1-YUS1	13,13	0,45	113,34	2,15	0,019	
			SIDE BASE U3-YUS3	6,57	0,45	113,34	1,08	0,009	
			B2	3,76	0,08	113,34	0,11	0,001	
			B3	2,77	0,08	113,34	0,08	0,001	
	Hand Trimer	Leg	B3	5,54	0,20	113,34	0,41	0,004	

			LEG U1-YUS1	59,11	0,52	113,34	11,36	0,100	
	Single Bor	Side Base	B3	3,69	0,78	113,34	1,05	0,009	
			SIDE BASE U1-YUS1	52,54	3,42	113,34	65,81	0,581	
			SIDE BASE U3-YUS3	26,27	3,42	113,34	32,90	0,290	
		Pedal Rail	PEDAL RAIL U1-YUS1	8,21	0,14	113,34	0,43	0,004	
	Copy Shaper	Side Arm	B1	8,43	0,22	113,34	0,68	0,006	
			B2	5,01	0,22	113,34	0,40	0,004	
			B3	3,69	0,22	113,34	0,30	0,003	
			U1J	4,30	0,22	113,34	0,35	0,003	
			P116	0,07	0,21	113,34	0,01	0,000	
			P118GC	0,49	0,21	113,34	0,04	0,000	
			P121	0,39	0,22	113,34	0,03	0,000	
			P121GC	1,02	0,22	113,34	0,08	0,001	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
	Tenoner	Side Arm	B1	12,64	0,33	113,34	1,53	0,013	
			B2	7,52	0,33	113,34	0,91	0,008	
			B3	5,54	1,11	113,34	2,25	0,020	
			U1J	6,45	0,47	113,34	1,10	0,010	
			P116	0,11	0,47	113,34	0,02	0,000	
			P118GC	0,74	0,47	113,34	0,13	0,001	
			P121	0,58	0,47	113,34	0,10	0,001	
			P121GC	1,53	0,47	113,34	0,26	0,002	
			CVTR	0,00	0,00	113,34	0,00	0,000	
		Side Base	SIDE BASE U3-YUS3	26,27	0,45	113,34	4,30	0,038	
			P116	0,07	0,88	113,34	0,02	0,000	
			P118GC	0,49	0,88	113,34	0,16	0,001	
			P121	0,39	0,88	113,34	0,12	0,001	
			P121GC	1,02	0,88	113,34	0,33	0,003	
		Key Block	B3	5,54	0,13	113,34	0,26	0,002	
			B121	8,61	0,13	113,34	0,40	0,004	
			U1J	4,30	0,24	113,34	0,38	0,003	

			P118GC	0,49	0,08	113,34	0,02	0,000	
	Band Saw	Leg	B3	2,22	0,73	113,34	0,59	0,005	
			LEG U1-YUS1	14,78	0,59	113,34	3,21	0,028	
		Side Arm	B3	2,22	0,29	113,34	0,23	0,002	
Operator 8	Band Saw	Leg	B3	2,22	0,73	113,34	0,59	0,005	
			LEG U1-YUS1	14,78	0,59	113,34	3,21	0,028	
		Side Arm	B3	2,22	0,29	113,34	0,23	0,002	
			U1J	3,23	0,53	113,34	0,63	0,006	
			P121	0,29	0,53	113,34	0,06	0,000	
			P116	0,07	0,71	113,34	0,02	0,000	
		Side Base	SIDE BASE U3-YUS3	13,13	0,16	113,34	0,79	0,007	
			P121	0,58	2,43	113,34	0,51	0,005	
			P121GC	1,53	2,43	113,34	1,36	0,012	
			P116	0,11	2,10	113,34	0,08	0,001	
		Leg Top Support	P121	0,39	0,26	113,34	0,04	0,000	
		Cleat Fall Back Besar	U1J	12,90	0,52	113,34	2,48	0,022	
			P121	0,58	0,26	113,34	0,06	0,000	0,61
			P121GC	3,05	0,52	113,34	0,59	0,005	
			P116	0,11	0,26	113,34	0,01	0,000	
			P118GC	1,47	0,52	113,34	0,28	0,002	
	Auto Bor	Side Base	SIDE BASE U1-YUS1	13,13	0,45	113,34	2,15	0,019	
			SIDE BASE U3-YUS3	6,57	0,45	113,34	1,08	0,009	
			B2	3,76	0,08	113,34	0,11	0,001	
			B3	2,77	0,08	113,34	0,08	0,001	
	Press Splin	Fall Back	B1	25,28	1,92	113,34	17,81	0,157	
			B2	15,04	1,38	113,34	7,60	0,067	
			B1 SATIN	0,04	0,34	113,34	0,00	0,000	
			B2 SATIN	0,05	0,34	113,34	0,01	0,000	
			B113	0,42	0,48	113,34	0,07	0,001	
		Fall Center	B1	12,64	0,55	113,34	2,56	0,023	

			B2	7,52	0,69	113,34	1,90	0,017	
			B1 SATIN	0,04	0,34	113,34	0,00	0,000	
			B2 SATIN	0,05	0,34	113,34	0,01	0,000	
			P22D	0,99	0,34	113,34	0,13	0,001	
		Top Board Front	U1J	6,45	1,21	113,34	2,87	0,025	
			P121	0,58	1,21	113,34	0,26	0,002	
			U1J SATIN	0,02	0,40	113,34	0,00	0,000	
			P121GC	0,76	0,61	113,34	0,17	0,001	
		Top Board Rear	U1J	6,45	1,21	113,34	2,87	0,025	
			P121	0,58	1,21	113,34	0,26	0,002	
			U1J SATIN	0,02	0,40	113,34	0,00	0,000	
			P121GC	0,76	0,61	113,34	0,17	0,001	
	Moulder	Leg	B2	3,01	0,73	113,34	0,81	0,007	
			B3	2,22	0,57	113,34	0,46	0,004	
			LEG U1-YUS1	19,70	0,84	113,34	6,08	0,054	
		Side Base	B3	1,85	0,12	113,34	0,08	0,001	
			P121	0,29	0,54	113,34	0,06	0,001	
			SIDE BASE U1-YUS1	10,51	0,08	113,34	0,30	0,003	
			SIDE BASE U3-YUS3	5,25	0,08	113,34	0,15	0,001	
			B113	0,34	0,14	113,34	0,02	0,000	
			B121	3,44	0,14	113,34	0,18	0,002	
		Hinge Stripe	U1J	4,30	0,37	113,34	0,58	0,005	
			B121	8,61	0,55	113,34	1,75	0,015	
		Key Slip	U1J	2,58	0,26	113,34	0,25	0,002	
		Top Board Front	P121	0,29	1,16	113,34	0,12	0,001	
			U1J	2,58	0,10	113,34	0,10	0,001	
			U1J SATIN	0,01	0,28	113,34	0,00	0,000	

		Top Board Rear	P121	0,29	0,91	113,34	0,10	0,001	
			U1J	2,58	0,10	113,34	0,10	0,001	
			U1J SATIN	0,01	0,28	113,34	0,00	0,000	
		Top Board	P116	0,07	1,55	113,34	0,04	0,000	
			P118GC	0,49	1,55	113,34	0,28	0,002	
		Leg Top Support	P121	0,29	0,55	113,34	0,06	0,001	
		FallBack	B1	5,06	0,25	113,34	0,46	0,004	
			B1 SATIN	0,03	0,10	113,34	0,00	0,000	
			B2	3,01	0,07	113,34	0,07	0,001	
			B2 SATIN	0,04	0,07	113,34	0,00	0,000	
			B113	0,34	0,25	113,34	0,03	0,000	
		Fall Center	B1	5,06	0,10	113,34	0,19	0,002	
			B1 SATIN	0,03	0,10	113,34	0,00	0,000	
			B2	3,01	0,10	113,34	0,12	0,001	
			B2 SATIN	0,04	0,10	113,34	0,00	0,000	
			P22D	0,79	0,10	113,34	0,03	0,000	
	Screw Driver	Side Base	SIDE BASE U1-YUS1	52,54	0,19	113,34	3,74	0,033	
			SIDE BASE U3-YUS3	26,27	0,19	113,34	1,87	0,016	
	Hand Trimer	FallBack	P116	0,07	2,26	113,34	0,06	0,001	
	Serut	FallBack	P121GC	1,02	0,21	113,34	0,08	0,001	
	Sander	Cleat FallBack Besar	P116	0,07	0,18	113,34	0,00	0,000	
			P118GC	0,49	0,18	113,34	0,03	0,000	
		Cleat FallBack Kecil	P116	0,07	0,18	113,34	0,00	0,000	
			P118GC	0,49	0,18	113,34	0,03	0,000	
	Gambar	Cleat FallBack besar	U1J	3,23	0,09	113,34	0,11	0,001	

			P116	0,05	0,09	113,34	0,00	0,000	
			P118GC	0,37	0,09	113,34	0,01	0,000	
			P121	0,29	0,09	113,34	0,01	0,000	
			P121GC	0,76	0,09	113,34	0,03	0,000	
		Leg Top Support	P121	0,29	0,10	113,34	0,01	0,000	

Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	waktu baku	waktu kerja efektif	total working	FTE	total FTE
Operator 9	Bench Saw	Fall Back	B1	5,40	0,32	96,81	0,63	0,007	1,54
			B2	3,21	0,16	96,81	0,19	0,002	
			P121	0,49	2,43	96,81	0,44	0,005	
			U1J Satin	0,03	0,10	96,81	0,001	0,00001	
			U1J	5,51	2,43	96,81	4,90	0,051	
			CVTR	0,00	0,00	96,81	0,00	0,000	
			P116	0,09	2,43	96,81	0,08	0,001	
			P118GC	0,63	2,43	96,81	0,56	0,006	
			P121GC	1,30	2,43	96,81	1,16	0,012	
			FALL BACK U1-YUS1	2,80	0,61	96,81	0,63	0,007	
			B113	0,24	0,21	96,81	0,02	0,000	
			B1	5,40	0,27	96,81	0,54	0,006	
			B2	3,21	0,27	96,81	0,32	0,003	
			P22D	0,42	0,14	96,81	0,02	0,000	
		Top Board Front	U1J	5,51	0,64	96,81	1,29	0,013	
			P121	0,49	0,64	96,81	0,12	0,001	
			P121GC	1,30	0,64	96,81	0,31	0,003	
		Top Board Rear	U1J	5,51	0,64	96,81	1,29	0,013	
			P121	0,49	0,64	96,81	0,12	0,001	
			P121GC	1,30	0,64	96,81	0,31	0,003	
		Fall Board	U1J	5,51	0,68	96,81	1,37	0,014	
			P121	0,49	0,68	96,81	0,12	0,001	
			U1J Satin	0,03	0,68	96,81	0,01	0,000	
			CVTR	0,00	0,00	96,81	0,00	0,000	
			P121GC	1,30	0,68	96,81	0,32	0,003	

Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	waktu baku	waktu kerja efektif	total working	FTE	total FTE
		PPR	FALL BOARD W/K U1	9,17	1,22	96,81	4,11	0,042	
			FALL BOARD YU11	0,11	1,22	96,81	0,05	0,001	
			FALL BOARD W/K U3	0,04	1,22	96,81	0,02	0,000	
			FALL BOARD YU33	1,85	1,22	96,81	0,83	0,009	
			FALL BOARD W/K YUS1-S3	3,65	1,22	96,81	1,63	0,017	
			FALL BOARD W/K YUS5	2,75	1,22	96,81	1,23	0,013	
			FALL BOARD W/K SU7	0,00	1,22	96,81	0,00	0,000	
		Cleat Hinge Stripe	B1	10,80	0,10	96,81	0,38	0,004	
			B2	6,42	0,10	96,81	0,23	0,002	
			B3	4,73	0,10	96,81	0,17	0,002	
			P121	0,49	0,10	96,81	0,02	0,000	
			P121GC	0,43	0,03	96,81	0,01	0,000	
			B121	7,35	0,29	96,81	0,78	0,008	
			P116	0,09	0,10	96,81	0,00	0,000	
		Music Desk	B1	10,80	0,49	96,81	1,92	0,020	
			B2	6,42	0,95	96,81	2,24	0,023	
			B3	4,73	1,01	96,81	1,75	0,018	
			U1J	5,51	0,99	96,81	2,00	0,021	
			P121	0,49	2,41	96,81	0,44	0,005	
			P116	0,09	2,41	96,81	0,08	0,001	
			B1 SATIN	0,03	0,50	96,81	0,01	0,000	
			B2 SATIN	0,04	0,48	96,81	0,01	0,000	

Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	waktu baku	waktu kerja efektif	total working	FTE	total FTE
			B3 SATIN	0,02	0,49	96,81	0,00	0,000	
			U1J SATIN	0,01	0,08	96,81	0,00	0,000	
		Hinge Stripe	P116	0,09	1,11	96,81	0,04	0,000	
		Top Frame	B1	2,70	0,28	96,81	0,28	0,003	
		Top Frame Side	U1J	5,51	0,93	96,81	1,88	0,019	
		Top Frame C	U1J	5,51	0,58	96,81	1,18	0,012	
		Key Bed	U1J	5,51	1,11	96,81	2,24	0,023	
			CVTR	0,00	0,00	96,81	0,00	0,000	
		Cleat Fall Back Kecil	U1J	5,51	0,10	96,81	0,20	0,002	
			P121	0,49	0,10	96,81	0,02	0,000	
			P116	0,09	0,10	96,81	0,00	0,000	
			P118GC	0,21	0,03	96,81	0,00	0,000	
			P121GC	0,43	0,03	96,81	0,01	0,000	
		Pedal Rail	B1	10,80	1,26	96,81	4,99	0,052	
			B2	6,42	2,27	96,81	5,35	0,055	
			B3	2,37	1,14	96,81	0,99	0,010	
			U1J	5,51	2,27	96,81	4,59	0,047	
			U1J SATIN	0,03	0,00	96,81	0,00	0,000	
			P116	0,09	3,05	96,81	0,10	0,001	
			P118GC	0,63	3,05	96,81	0,70	0,007	
			P121	0,49	2,15	96,81	0,39	0,004	
			P121GC	1,30	2,15	96,81	1,03	0,011	
			PEDAL RAIL U1-YUS1	5,26	1,14	96,81	2,19	0,023	
			P22D	0,85	0,63	96,81	0,20	0,002	
			M2	0,05	1,14	96,81	0,02	0,000	
			M3	0,04	1,14	96,81	0,02	0,000	
	Tenoner	Side Arm	B1	5,40	0,33	96,81	0,65	0,007	
			B2	3,21	0,33	96,81	0,39	0,004	
			B3	2,37	0,33	96,81	0,29	0,003	
			U1J	2,76	0,47	96,81	0,47	0,005	

Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	waktu baku	waktu kerja efektif	total working	FTE	total FTE
			P116	0,04	0,47	96,81	0,01	0,000	
			P118GC	0,31	0,47	96,81	0,05	0,001	
			P121	0,25	0,47	96,81	0,04	0,000	
			P121GC	0,65	0,47	96,81	0,11	0,001	
			CVTR	0,00	0,00	96,81	0,00	0,000	
		UP PART	SIDE BASE U3-YUS3	5,61	0,22	96,81	0,46	0,005	
		Side Base	P121	0,25	0,45	96,81	0,04	0,000	
			P121GC	0,65	1,32	96,81	0,32	0,003	
			P116	0,04	1,32	96,81	0,02	0,000	
			P118GC	0,31	1,32	96,81	0,15	0,002	
		Key Block	B121	3,68	0,13	96,81	0,17	0,002	
			B3	2,37	0,13	96,81	0,11	0,001	
			U1J	2,76	0,13	96,81	0,13	0,001	
			P118GC	0,31	0,13	96,81	0,01	0,000	
	Copy Shaper	Side Arm	B1	5,40	0,33	96,81	0,65	0,007	
			B2	3,21	0,33	96,81	0,39	0,004	
			B3	2,37	0,33	96,81	0,29	0,003	
			U1J	2,76	0,33	96,81	0,33	0,003	
			P116	0,04	0,31	96,81	0,01	0,000	
			P118GC	0,31	0,31	96,81	0,04	0,000	
			P121	0,25	0,33	96,81	0,03	0,000	
			P121GC	0,65	0,33	96,81	0,08	0,001	
			CVTR	0,00	0,00	96,81	0,00	0,000	
	Moulder	Key Bed	U1J	2,76	0,57	96,81	0,57	0,006	
		Music Desk	B1	5,40	0,49	96,81	0,98	0,010	
			B2	3,21	0,49	96,81	0,58	0,006	
			B3	4,73	0,99	96,81	1,72	0,018	
			U1J	2,76	0,49	96,81	0,50	0,005	
		Key Slip	P121	0,25	0,65	96,81	0,06	0,001	
			P116	0,04	0,65	96,81	0,01	0,000	
			P118GC	0,21	0,43	96,81	0,03	0,000	
			P121GC	0,43	0,43	96,81	0,07	0,001	
		Leg	LEG U1-YUS1	12,62	1,26	96,81	5,84	0,060	
			B3	2,37	1,42	96,81	1,23	0,013	
			U1J	1,84	0,94	96,81	0,64	0,007	
			P116	0,03	0,75	96,81	0,01	0,000	

Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	waktu baku	waktu kerja efektif	total working	FTE	total FTE
			P118GC	0,21	0,94	96,81	0,07	0,001	
		Hinge Stripe	B121	3,68	0,55	96,81	0,75	0,008	
			U1J	1,84	0,37	96,81	0,25	0,003	
		FallBack	B1	2,70	0,31	96,81	0,31	0,003	
			B1 SATIN	0,01	0,13	96,81	0,00	0,000	
			B2	1,61	0,08	96,81	0,05	0,001	
			B2 SATIN	0,02	0,08	96,81	0,00	0,000	
			B113	0,18	0,31	96,81	0,02	0,000	
		Fall Center	B1	2,70	0,13	96,81	0,13	0,001	
			B1 SATIN	0,01	0,13	96,81	0,00	0,000	
			B2	1,61	0,13	96,81	0,08	0,001	
			B2 SATIN	0,02	0,13	96,81	0,00	0,000	
			P22D	0,42	0,13	96,81	0,02	0,000	
		Side Base	SIDE BASE U1-YUS1	7,48	0,13	96,81	0,35	0,004	
			SIDE BASE U3-YUS3	3,74	0,13	96,81	0,18	0,002	
		Side Board	B1	3,60	0,71	96,81	0,94	0,010	
		Top Board	P116	0,03	1,55	96,81	0,02	0,000	
			P118GC	0,21	1,55	96,81	0,12	0,001	
		Top Board Front	P121GC	0,43	1,55	96,81	0,25	0,003	
		Top Board Rear	P121GC	0,43	1,22	96,81	0,19	0,002	
		Leg Top Support	P121GC	0,43	0,74	96,81	0,12	0,001	
		Cleat FallBack Besar	P118GC	0,21	0,15	96,81	0,01	0,000	
			P121GC	0,43	0,15	96,81	0,02	0,000	

Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	waktu baku	waktu kerja efektif	total working	FTE	total FTE
	Band Saw	Leg	LEG U1-YUS1	12,62	1,18	96,81	5,48	0,057	
			B3	2,37	1,82	96,81	1,58	0,016	
			U1J	1,84	1,35	96,81	0,91	0,009	
			P116	0,03	1,22	96,81	0,01	0,000	
			P118GC	0,21	1,22	96,81	0,09	0,001	
		Leg Top Support	P121	0,25	0,39	96,81	0,04	0,000	
			P121GC	0,43	0,26	96,81	0,04	0,000	
		Side Arm	B3	2,37	0,72	96,81	0,62	0,006	
			U1J	2,76	1,07	96,81	1,08	0,011	
			P121	0,25	1,07	96,81	0,10	0,001	
			P121GC	0,43	0,71	96,81	0,11	0,001	
			P116	0,04	1,07	96,81	0,02	0,000	
		Cleat FallBack Besar	P121GC	0,33	0,13	96,81	0,02	0,000	
		Side Base	P121GC	0,43	1,62	96,81	0,26	0,003	
	Single Bor	Side Base	U1J	5,51	3,42	96,81	6,90	0,071	
			P118GC	0,63	1,82	96,81	0,42	0,004	
			P116	0,09	1,82	96,81	0,06	0,001	
			P121	0,49	2,10	96,81	0,38	0,004	
			P121GC	1,30	2,10	96,81	1,00	0,010	
			B3	1,58	0,78	96,81	0,45	0,005	
			SIDE BASE U1-YUS1	7,48	1,14	96,81	3,12	0,032	
			SIDE BASE U3-YUS3	3,74	1,14	96,81	1,56	0,016	
			JX113CP	0,05	1,14	96,81	0,02	0,000	
		Pedal Rail	B1	5,40	0,21	96,81	0,42	0,004	
			B2	3,21	0,21	96,81	0,25	0,003	
			B3	2,37	0,21	96,81	0,19	0,002	
			U1J	2,76	0,21	96,81	0,22	0,002	
			P116	0,04	0,21	96,81	0,00	0,000	
			P118GC	0,31	0,21	96,81	0,02	0,000	
			P121	0,25	0,21	96,81	0,02	0,000	
			P121GC	0,65	0,21	96,81	0,05	0,001	

Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	waktu baku	waktu kerja efektif	total working	FTE	total FTE
			CVTR	0,00	0,00	96,81	0,00	0,000	
			P22D	0,85	0,21	96,81	0,07	0,001	
			M2	0,05	0,21	96,81	0,00	0,000	
			M3	0,04	0,21	96,81	0,00	0,000	
			PEDAL RAIL U1-YUS1	5,26	0,21	96,81	0,41	0,004	
		Leg Top Support	P121	0,25	0,62	96,81	0,06	0,001	
			P121GC	0,65	0,62	96,81	0,15	0,002	
		Cleat Hinge Stripe	B121	3,68	0,23	96,81	0,31	0,003	
		Cleat FallBack Besar	U1J	1,84	0,08	96,81	0,05	0,001	
			P116	0,03	0,08	96,81	0,00	0,000	
			P118GC	0,21	0,08	96,81	0,01	0,000	
			P121	0,16	0,08	96,81	0,00	0,000	
			P121GC	0,43	0,08	96,81	0,01	0,000	
		Cleat FallBack Kecil	U1J	1,84	0,08	96,81	0,05	0,001	
			P116	0,03	0,08	96,81	0,00	0,000	
			P118GC	0,21	0,08	96,81	0,01	0,000	
			P121	0,16	0,08	96,81	0,00	0,000	
			P121GC	0,43	0,08	96,81	0,01	0,000	
		Top Board Rear	P121GC	0,43	0,65	96,81	0,10	0,001	
		FallBack	U1J SATIN	0,01	0,65	96,81	0,00	0,000	
			P118GC	0,21	0,65	96,81	0,05	0,001	
			P121GC	0,43	0,65	96,81	0,10	0,001	
	Cross Cut	Fall Center	B1	10,80	0,89	96,81	3,53	0,037	
			B2	6,42	0,78	96,81	1,83	0,019	
			P22D	0,85	0,39	96,81	0,12	0,001	
		Top Board Front	U1J	5,51	0,82	96,81	1,65	0,017	

Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	waktu baku	waktu kerja efektif	total working	FTE	total FTE
		Top Board Rear	U1J	5,51	0,82	96,81	1,65	0,017	
		Fall Board	U1J	5,51	1,16	96,81	2,35	0,024	
			P121	0,49	1,11	96,81	0,20	0,002	
			U1J SATIN	0,01	0,58	96,81	0,00	0,000	
			P121GC	0,65	0,55	96,81	0,13	0,001	
		PPR	FALL BOARD W/K U1	9,17	1,11	96,81	3,72	0,038	
			FALL BOARD YU11	0,11	1,11	96,81	0,05	0,000	
			FALL BOARD W/K U3	0,04	1,11	96,81	0,02	0,000	
			FALL BOARD YU33	1,85	1,11	96,81	0,75	0,008	
			FALL BOARD W/K YUS1-S3	3,65	1,11	96,81	1,48	0,015	
			FALL BOARD W/K YUS5	2,75	1,11	96,81	1,12	0,012	
			FALL BOARD W/K SU7	0,00	1,11	96,81	0,00	0,000	
		Music Desk	B1	10,80	0,64	96,81	2,54	0,026	
			B2	6,42	0,64	96,81	1,51	0,016	
			B3	4,73	0,64	96,81	1,11	0,011	
			U1J	5,51	0,64	96,81	1,29	0,013	
			P116	0,04	1,04	96,81	0,02	0,000	
			P121	0,25	1,04	96,81	0,09	0,001	
		Cleat Hinge Stripe	B1	10,80	0,23	96,81	0,92	0,010	
			B2	6,42	0,23	96,81	0,55	0,006	

Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	waktu baku	waktu kerja efektif	total working	FTE	total FTE
			B3	4,73	0,23	96,81	0,40	0,004	
			P121	0,49	0,23	96,81	0,04	0,000	
			B121	7,35	0,23	96,81	0,63	0,006	
			P116	0,09	0,23	96,81	0,01	0,000	
			P118GC	0,31	0,12	96,81	0,01	0,000	
			P121GC	0,65	0,12	96,81	0,03	0,000	
		Fall Back	U1J	5,51	0,87	96,81	1,76	0,018	
			P121	0,49	0,87	96,81	0,16	0,002	
			P116	0,09	0,87	96,81	0,03	0,000	
			B1	5,40	0,25	96,81	0,50	0,005	
			B2	3,21	0,39	96,81	0,46	0,005	
			P118GC	0,31	0,44	96,81	0,05	0,001	
			P121GC	0,65	0,44	96,81	0,10	0,001	
			FALL BACK U1-YUS1	4,21	0,37	96,81	0,57	0,006	
			B113	0,36	0,25	96,81	0,03	0,000	
			CVTR	0,00	0,00	96,81	0,00	0,000	
		Key Bed	U1J	5,51	2,19	96,81	4,43	0,046	
		Cleat FallBack Besar	U1J	2,76	0,12	96,81	0,12	0,001	
			P116	0,04	0,12	96,81	0,00	0,000	
			P118GC	0,31	0,12	96,81	0,01	0,000	
			P121	0,25	0,12	96,81	0,01	0,000	
			P121GC	0,65	0,12	96,81	0,03	0,000	
		Cleat FallBack Kecil	U1J	2,76	0,12	96,81	0,12	0,001	
			P116	0,04	0,12	96,81	0,00	0,000	
			P118GC	0,31	0,12	96,81	0,01	0,000	
			P121	0,25	0,12	96,81	0,01	0,000	
			P121GC	0,65	0,12	96,81	0,03	0,000	
		Top Frame C	U1J	2,76	0,28	96,81	0,28	0,003	
		Top Frame Side	U1J	2,76	0,52	96,81	0,53	0,005	
	Pemasangan Cleat	Key Block	P118GC	0,16	0,62	96,81	0,04	0,000	
			P121GC	0,33	0,77	96,81	0,09	0,001	
			B121	1,84	0,77	96,81	0,52	0,005	

Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	waktu baku	waktu kerja efektif	total working	FTE	total FTE
		Bottom Board	B1	2,70	0,23	96,81	0,23	0,002	
	Driver	FallBack	U1J	1,38	0,61	96,81	0,31	0,003	
			P116	0,02	0,65	96,81	0,01	0,000	
			P118GC	0,16	0,65	96,81	0,04	0,000	
			P121	0,12	0,65	96,81	0,03	0,000	
			P121GC	0,33	0,65	96,81	0,08	0,001	
		Side Base	SIDE BASE U1-YUS1	5,61	0,05	96,81	0,10	0,001	
			SIDE BASE U3-YUS3	2,80	0,05	96,81	0,05	0,001	
	Auto Bor	Pedal Rail	PEDAL RAIL U1-YUS1	5,26	0,16	96,81	0,32	0,003	
	Press Splin	Fall Center	P22D	0,42	0,34	96,81	0,05	0,001	
		FallBack	B113	0,18	0,48	96,81	0,03	0,000	
	Router Table	Leg	B2	1,61	0,42	96,81	0,25	0,003	
		Leg Top Support	P121	0,12	1,41	96,81	0,06	0,001	
			P121GC	0,33	1,41	96,81	0,17	0,002	
	Hand Trimer	Leg	U1J	1,38	0,10	96,81	0,05	0,001	
			P116	0,02	0,39	96,81	0,00	0,000	
			P118GC	0,16	0,20	96,81	0,01	0,000	
		Top Board Front	U1J	1,38	1,32	96,81	0,67	0,007	
			P121GC	0,33	1,87	96,81	0,22	0,002	
		Top Board Rear	U1J	1,38	1,32	96,81	0,67	0,007	
			P121GC	0,33	1,87	96,81	0,22	0,002	
		FallBack	P121GC	0,33	1,70	96,81	0,20	0,002	
	Gambar	Cleat FallBack Besar	P118GC	0,16	0,09	96,81	0,01	0,000	
			P121GC	0,33	0,09	96,81	0,01	0,000	

Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	waktu baku	waktu kerja efektif	total working	FTE	total FTE
		Leg Top Support	P121	0,12	0,10	96,81	0,00	0,000	
Operator 10	Tenoner	Side Arm	B1	5,40	0,33	96,81	0,65	0,007	0,55
			B2	3,21	0,33	96,81	0,39	0,004	
			B3	2,37	0,33	96,81	0,29	0,003	
			U1J	2,76	0,47	96,81	0,47	0,005	
			P121	0,25	0,47	96,81	0,04	0,000	
			P116	0,04	0,47	96,81	0,01	0,000	
			CVTR	0,00	0,00	96,81	0,00	0,000	
			P121GC	0,65	0,47	96,81	0,11	0,001	
			P118GC	0,31	0,47	96,81	0,05	0,001	
		Key Block	B3	2,37	0,13	96,81	0,11	0,001	
			U1J	2,76	0,13	96,81	0,13	0,001	
			B121	3,68	0,13	96,81	0,17	0,002	
			P118GC	0,31	0,13	96,81	0,01	0,000	
		UP PART	SIDE BASE U3-YUS3	5,61	0,22	96,81	0,46	0,005	
		Side Base	P121	0,25	0,45	96,81	0,04	0,000	
			P116	0,04	1,32	96,81	0,02	0,000	
			P121GC	0,65	1,32	96,81	0,32	0,003	
			P118GC	0,31	1,32	96,81	0,15	0,002	
	Copy Shaper	Side Arm	B1	5,40	0,33	96,81	0,65	0,007	
			B2	3,21	0,33	96,81	0,39	0,004	
			B3	2,37	0,33	96,81	0,29	0,003	
			U1J	2,76	0,33	96,81	0,33	0,003	
			P121	0,25	0,33	96,81	0,03	0,000	
			P116	0,04	0,31	96,81	0,01	0,000	
			CVTR	0,00	0,00	96,81	0,00	0,000	
			P121GC	0,65	0,33	96,81	0,08	0,001	
			P118GC	0,31	0,31	96,81	0,04	0,000	
	Auto Bor	Side Base	B2	3,21	0,16	96,81	0,18	0,002	
			B3	2,37	0,16	96,81	0,13	0,001	
		UP PART	SIDE BASE U1-YUS1	11,22	0,89	96,81	3,67	0,038	
			SIDE BASE	5,61	0,89	96,81	1,84	0,019	

Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	waktu baku	waktu kerja efektif	total working	FTE	total FTE
			U3-YUS3						
			PEDAL RAIL U1-YUS1	5,26	0,16	96,81	0,32	0,003	
	Single Bor	Pedal Rail	B1	5,40	0,21	96,81	0,42	0,004	
			B2	3,21	0,21	96,81	0,25	0,003	
			B3	2,37	0,21	96,81	0,19	0,002	
			U1J	2,76	0,21	96,81	0,22	0,002	
			P116	0,04	0,21	96,81	0,00	0,000	
			P118GC	0,31	0,21	96,81	0,02	0,000	
			P121	0,25	0,21	96,81	0,02	0,000	
			P121GC	0,65	0,21	96,81	0,05	0,001	
			CVTR	0,00	0,00	96,81	0,00	0,000	
			P22D	0,85	0,21	96,81	0,07	0,001	
			M2	0,05	0,21	96,81	0,00	0,000	
			M3	0,04	0,21	96,81	0,00	0,000	
			PEDAL RAIL U1-YUS1	5,26	0,21	96,81	0,41	0,004	
		Key Block	B1	5,40	0,29	96,81	0,58	0,006	
			B2	3,21	0,49	96,81	0,57	0,006	
			B3	2,37	0,29	96,81	0,25	0,003	
			B113	0,36	0,49	96,81	0,06	0,001	
			B113 DMC	0,15	0,97	96,81	0,05	0,001	
			B121	3,68	0,29	96,81	0,39	0,004	
			U1J	5,51	0,58	96,81	1,18	0,012	
			P116	0,04	0,49	96,81	0,01	0,000	
			P118GC	0,31	0,49	96,81	0,06	0,001	
			CVTR	0,00	0,00	96,81	0,00	0,000	
		Key Bed	U1J	2,76	0,89	96,81	0,90	0,009	
		Hinge Stripe	U1J	2,76	0,56	96,81	0,57	0,006	
		Tri Angle	B3	4,73	0,97	96,81	1,68	0,017	
		Side Base	B3	1,58	0,78	96,81	0,45	0,005	
			SIDE BASE	7,48	1,14	96,81	3,12	0,032	

Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	waktu baku	waktu kerja efektif	total working	FTE	total FTE
			U1-YUS1						
			SIDE BASE U3-YUS3	3,74	1,14	96,81	1,56	0,016	
			JX113CP	0,05	1,14	96,81	0,02	0,000	
		Leg Top Support	P121	0,25	0,62	96,81	0,06	0,001	
			P121GC	0,65	0,62	96,81	0,15	0,002	
		Cleat Hinge Stripe	B121	3,68	0,23	96,81	0,31	0,003	
		Cleat FallBack Besar	U1J	1,84	0,08	96,81	0,05	0,001	
			P116	0,03	0,08	96,81	0,00	0,000	
			P118GC	0,21	0,08	96,81	0,01	0,000	
			P121	0,16	0,08	96,81	0,00	0,000	
			P121GC	0,43	0,08	96,81	0,01	0,000	
		Cleat FallBack Kecil	U1J	1,84	0,08	96,81	0,05	0,001	
			P116	0,03	0,08	96,81	0,00	0,000	
			P118GC	0,21	0,08	96,81	0,01	0,000	
			P121	0,16	0,08	96,81	0,00	0,000	
			P121GC	0,43	0,08	96,81	0,01	0,000	
		Top Board Rear	P121GC	0,43	0,65	96,81	0,10	0,001	
		FallBack	U1J SATIN	0,01	0,65	96,81	0,00	0,000	
			P118GC	0,21	0,65	96,81	0,05	0,001	
			P121GC	0,43	0,65	96,81	0,10	0,001	
	Sander	Cleat Fall Back Besar	P116	0,09	0,55	96,81	0,02	0,000	
			P118GC	0,63	0,55	96,81	0,13	0,001	
		Cleat Fall Back Kecil	P116	0,09	0,55	96,81	0,02	0,000	
			P118GC	0,63	0,55	96,81	0,13	0,001	
		Key Bed	CVTR	0,00	0,00	96,81	0,00	0,000	
	Moulder	Key Bed	U1J	2,76	0,57	96,81	0,57	0,006	

Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	waktu baku	waktu kerja efektif	total working	FTE	total FTE
		Key Slip	P121	0,25	0,65	96,81	0,06	0,001	
			P116	0,04	0,65	96,81	0,01	0,000	
			P118GC	0,21	0,43	96,81	0,03	0,000	
			P121GC	0,43	0,43	96,81	0,07	0,001	
		Music Desk	P121	0,49	1,68	96,81	0,30	0,003	
			P116	0,09	1,67	96,81	0,05	0,001	
			B1	5,40	0,49	96,81	0,98	0,010	
			B2	3,21	0,49	96,81	0,58	0,006	
			U1J	2,76	0,49	96,81	0,50	0,005	
		Side Base "R"	B2	3,21	0,35	96,81	0,41	0,004	
			B3	2,37	0,35	96,81	0,30	0,003	
			U1J	2,76	0,35	96,81	0,35	0,004	
			P116	0,09	2,21	96,81	0,07	0,001	
			P118GC	0,63	2,21	96,81	0,51	0,005	
			P121	0,25	1,09	96,81	0,10	0,001	
			P121GC	1,30	0,78	96,81	0,37	0,004	
			CVTR	0,00	0,00	96,81	0,00	0,000	
			B121	7,35	0,70	96,81	1,88	0,019	
			JX113CP	0,15	0,70	96,81	0,04	0,000	
			B113	0,72	0,70	96,81	0,18	0,002	
			SIDE BASE U1-YUS1	7,48	0,13	96,81	0,35	0,004	
			SIDE BASE U3-YUS3	3,74	0,13	96,81	0,18	0,002	
		Side Board	B1	3,60	0,71	96,81	0,94	0,010	
		Hinge Stripe	B121	3,68	0,55	96,81	0,75	0,008	
			U1J	1,84	0,37	96,81	0,25	0,003	
		Leg	U1J	1,84	0,94	96,81	0,64	0,007	
			P116	0,03	0,75	96,81	0,01	0,000	
			P118GC	0,21	0,94	96,81	0,07	0,001	
		FallBack	B1	2,70	0,31	96,81	0,31	0,003	
			B1 SATIN	0,01	0,13	96,81	0,00	0,000	
			B2	1,61	0,08	96,81	0,05	0,001	
			B2 SATIN	0,02	0,08	96,81	0,00	0,000	

Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	waktu baku	waktu kerja efektif	total working	FTE	total FTE
			B113	0,18	0,31	96,81	0,02	0,000	
		Fall Center	B1	2,70	0,13	96,81	0,13	0,001	
			B1 SATIN	0,01	0,13	96,81	0,00	0,000	
			B2	1,61	0,13	96,81	0,08	0,001	
			B2 SATIN	0,02	0,13	96,81	0,00	0,000	
			P22D	0,42	0,13	96,81	0,02	0,000	
		Top Board	P116	0,03	1,55	96,81	0,02	0,000	
			P118GC	0,21	1,55	96,81	0,12	0,001	
		Top Board Front	P121GC	0,43	1,55	96,81	0,25	0,003	
		Top Board Rear	P121GC	0,43	1,22	96,81	0,19	0,002	
		Leg Top Support	P121GC	0,43	0,74	96,81	0,12	0,001	
		Cleat FallBack Besar	P118GC	0,21	0,15	96,81	0,01	0,000	
			P121GC	0,43	0,15	96,81	0,02	0,000	
	Band Saw	Cleat FallBack Besar	P121GC	0,33	0,13	96,81	0,02	0,000	
		Leg	U1J	1,84	1,35	96,81	0,91	0,009	
			P116	0,03	1,22	96,81	0,01	0,000	
			P118GC	0,21	1,22	96,81	0,09	0,001	
		Leg Top Support	P121GC	0,43	0,26	96,81	0,04	0,000	
		Side Arm	P121GC	0,43	0,71	96,81	0,11	0,001	
		Side Base	P121GC	0,43	1,62	96,81	0,26	0,003	
	Bench Saw	Cleat Hinge Stripe	P121GC	0,43	0,03	96,81	0,01	0,000	
		FallBack	FALL BACK U1-YUS1	2,80	0,61	96,81	0,63	0,007	
			B113	0,24	0,21	96,81	0,02	0,000	

Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	waktu baku	waktu kerja efektif	total working	FTE	total FTE
		Fall Center	P22D	0,42	0,14	96,81	0,02	0,000	
		Pedal Rail	B3	2,37	1,14	96,81	0,99	0,010	
			PEDAL RAIL U1-YUS1	5,26	1,14	96,81	2,19	0,023	
			P22D	0,85	0,63	96,81	0,20	0,002	
			M2	0,05	1,14	96,81	0,02	0,000	
			M3	0,04	1,14	96,81	0,02	0,000	
		Top Frame	B1	2,70	0,28	96,81	0,28	0,003	
		Music Desk	B1 SATIN	0,03	0,50	96,81	0,01	0,000	
			B2 SATIN	0,04	0,48	96,81	0,01	0,000	
			B3 SATIN	0,02	0,49	96,81	0,00	0,000	
			U1J SATIN	0,01	0,08	96,81	0,00	0,000	
		Cleat FallBack Kecil	P118GC	0,21	0,03	96,81	0,00	0,000	
			P121GC	0,43	0,03	96,81	0,01	0,000	
	Cross Cut	FallBack	B1	5,40	0,25	96,81	0,50	0,005	
			B2	3,21	0,39	96,81	0,46	0,005	
			P118GC	0,31	0,44	96,81	0,05	0,001	
			P121GC	0,65	0,44	96,81	0,10	0,001	
			FALL BACK U1-YUS1	4,21	0,37	96,81	0,57	0,006	
			B113	0,36	0,25	96,81	0,03	0,000	
		Fall Center	P22D	0,85	0,39	96,81	0,12	0,001	
		Music Desk	P116	0,04	1,04	96,81	0,02	0,000	
			P121	0,25	1,04	96,81	0,09	0,001	
		FallBoard	U1J SATIN	0,01	0,55	96,81	0,00	0,000	
			P121GC	0,65	0,55	96,81	0,13	0,001	

Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	waktu baku	waktu kerja efektif	total working	FTE	total FTE
		Cleat Hinge Stripe	P118GC	0,31	0,12	96,81	0,01	0,000	
			P121GC	0,65	0,12	96,81	0,03	0,000	
		Cleat FallBack Besar	U1J	2,76	0,12	96,81	0,12	0,001	
			P116	0,04	0,12	96,81	0,00	0,000	
			P118GC	0,31	0,12	96,81	0,01	0,000	
			P121	0,25	0,12	96,81	0,01	0,000	
			P121GC	0,65	0,12	96,81	0,03	0,000	
		Cleat FallBack Kecil	U1J	2,76	0,12	96,81	0,12	0,001	
			P116	0,04	0,12	96,81	0,00	0,000	
			P118GC	0,31	0,12	96,81	0,01	0,000	
			P121	0,25	0,12	96,81	0,01	0,000	
			P121GC	0,65	0,12	96,81	0,03	0,000	
		Top Frame C	U1J	2,76	0,28	96,81	0,28	0,003	
		Top Frame Side	U1J	2,76	0,52	96,81	0,53	0,005	
	Pemasangan Cleat	Key Block	P118GC	0,16	0,62	96,81	0,04	0,000	
			P121GC	0,33	0,77	96,81	0,09	0,001	
			B121	1,84	0,77	96,81	0,52	0,005	
		Bottom Board	B1	2,70	0,23	96,81	0,23	0,002	
	Driver	FallBack	U1J	1,38	0,61	96,81	0,31	0,003	
			P116	0,02	0,65	96,81	0,01	0,000	
			P118GC	0,16	0,65	96,81	0,04	0,000	
			P121	0,12	0,65	96,81	0,03	0,000	
			P121GC	0,33	0,65	96,81	0,08	0,001	
		Side Base	SIDE BASE U1-YUS1	5,61	0,05	96,81	0,10	0,001	
			SIDE BASE U3-YUS3	2,80	0,05	96,81	0,05	0,001	
	Press Splin	Fall Center	P22D	0,42	0,34	96,81	0,05	0,001	

Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	waktu baku	waktu kerja efektif	total working	FTE	total FTE
		FallBack	B113	0,18	0,48	96,81	0,03	0,000	
	Router Table	Leg	B2	1,61	0,42	96,81	0,25	0,003	
		Leg Top Support	P121	0,12	1,41	96,81	0,06	0,001	
			P121GC	0,33	1,41	96,81	0,17	0,002	
	Hand Trimer	Leg	U1J	1,38	0,10	96,81	0,05	0,001	
			P116	0,02	0,39	96,81	0,00	0,000	
			P118GC	0,16	0,20	96,81	0,01	0,000	
		Top Board Front	U1J	1,38	1,32	96,81	0,67	0,007	
			P121GC	0,33	1,87	96,81	0,22	0,002	
		Top Board Rear	U1J	1,38	1,32	96,81	0,67	0,007	
			P121GC	0,33	1,87	96,81	0,22	0,002	
		FallBack	P121GC	0,33	1,70	96,81	0,20	0,002	
	Serut	FallBack	U1J	2,76	0,32	96,81	0,32	0,003	
			P116	0,04	0,86	96,81	0,01	0,000	
			P118GC	0,31	0,86	96,81	0,10	0,001	
			P121	0,25	0,32	96,81	0,03	0,000	
			P121GC	0,65	0,32	96,81	0,08	0,001	
		Key Bed	U1J	2,76	1,46	96,81	1,47	0,015	
	Gambar	Cleat FallBack Besar	P118GC	0,16	0,09	96,81	0,01	0,000	
			P121GC	0,33	0,09	96,81	0,01	0,000	
		Leg Top Support	P121	0,12	0,10	96,81	0,00	0,000	
Operator 11	Bench Saw	Fall Back	B1	5,40	0,32	96,81	0,63	0,007	0,97
			B2	3,21	0,16	96,81	0,19	0,002	
			FALL BACK U1-YUS1	2,80	0,61	96,81	0,63	0,007	
			B113	0,24	0,21	96,81	0,02	0,000	
		Side Board	B1	5,40	0,82	96,81	1,61	0,017	
		Fall Center	B1	5,40	0,27	96,81	0,54	0,006	
			B2	3,21	0,27	96,81	0,32	0,003	
			P22D	0,42	0,14	96,81	0,02	0,000	

Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	waktu baku	waktu kerja efektif	total working	FTE	total FTE
		Side Arm	B1	10,80	1,55	96,81	6,15	0,063	
		Cleat Hinge Stripe	P121GC	0,43	0,03	96,81	0,01	0,000	
		Top Frame	B1	2,70	0,28	96,81	0,28	0,003	
		Cleat FallBack Kecil	P118GC	0,21	0,03	96,81	0,00	0,000	
			P121GC	0,43	0,03	96,81	0,01	0,000	
	Band Saw	Leg	LEG U1-YUS1	12,62	1,18	96,81	5,48	0,057	
			B3	2,37	1,82	96,81	1,58	0,016	
			U1J	1,84	1,35	96,81	0,91	0,009	
			P116	0,03	1,22	96,81	0,01	0,000	
			P118GC	0,21	1,22	96,81	0,09	0,001	
		Leg Top Support	P121	0,25	0,39	96,81	0,04	0,000	
			P121GC	0,43	0,26	96,81	0,04	0,000	
		Side Arm	B3	2,37	0,72	96,81	0,62	0,006	
			U1J	2,76	1,07	96,81	1,08	0,011	
			P121	0,25	1,07	96,81	0,10	0,001	
			P121GC	0,43	0,71	96,81	0,11	0,001	
			P116	0,04	1,07	96,81	0,02	0,000	
			P118GC	0,63	2,14	96,81	0,49	0,005	
		Side Base	SIDE BASE U3-YUS3	11,22	0,33	96,81	1,36	0,014	
			P121	0,49	4,85	96,81	0,88	0,009	
			P121GC	0,43	1,62	96,81	0,26	0,003	
			P116	0,09	4,19	96,81	0,14	0,001	
			P118GC	0,63	4,19	96,81	0,97	0,010	
		Cleat Fall Back Besar	U1J	5,51	0,52	96,81	1,06	0,011	
			P121	0,49	0,52	96,81	0,09	0,001	
			P121GC	0,33	0,13	96,81	0,02	0,000	
			P116	0,09	0,52	96,81	0,02	0,000	
			P118GC	0,63	0,52	96,81	0,12	0,001	
	Press Splin	Fall Center	B1	10,80	1,11	96,81	4,38	0,045	
			B2	6,42	1,38	96,81	3,25	0,034	

Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	waktu baku	waktu kerja efektif	total working	FTE	total FTE
			P22D	0,42	0,34	96,81	0,05	0,001	
		Fall Back	B1	10,80	1,92	96,81	7,61	0,079	
			B2	6,42	1,38	96,81	3,25	0,034	
			B113	0,18	0,48	96,81	0,03	0,000	
		Top Board Front	P121	0,25	1,21	96,81	0,11	0,001	
			U1J	2,76	1,21	96,81	1,23	0,013	
		Top Board Rear	P121	0,25	1,21	96,81	0,11	0,001	
			U1J	2,76	1,21	96,81	1,23	0,013	
	Gambar	Cleat Fall Back Besar	U1J	5,51	0,10	96,81	0,20	0,002	
			P116	0,09	0,10	96,81	0,00	0,000	
			P121	0,49	0,37	96,81	0,07	0,001	
			P121GC	0,33	0,09	96,81	0,01	0,000	
			P118GC	0,16	0,09	96,81	0,01	0,000	
		Leg Top Support	P121	0,12	0,10	96,81	0,00	0,000	
	Moulder	Leg	B2	6,42	3,65	96,81	8,60	0,089	
			B3	2,37	1,42	96,81	1,23	0,013	
			LEG U1-YUS1	12,62	1,26	96,81	5,84	0,060	
			U1J	1,84	0,94	96,81	0,64	0,007	
			P116	0,03	0,75	96,81	0,01	0,000	
			P118GC	0,21	0,94	96,81	0,07	0,001	
		Leg Top Support	P121	0,49	2,21	96,81	0,40	0,004	
			P121GC	0,43	0,74	96,81	0,12	0,001	
		Hinge Stripe	U1J	1,84	0,37	96,81	0,25	0,003	
		Top Board Front	P121	0,49	4,66	96,81	0,84	0,009	
		Top Board Rear	P121	0,49	3,65	96,81	0,66	0,007	
		Top Board	P116	0,03	1,55	96,81	0,02	0,000	
			P118GC	0,21	1,55	96,81	0,12	0,001	
		Key Slip	U1J	5,51	1,30	96,81	2,63	0,027	

Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	waktu baku	waktu kerja efektif	total working	FTE	total FTE
			P118GC	0,21	0,43	96,81	0,03	0,000	
			P121GC	0,43	0,43	96,81	0,07	0,001	
		Side Base "R"	B2	3,21	0,35	96,81	0,41	0,004	
			B3	2,37	0,35	96,81	0,30	0,003	
			U1J	2,76	0,35	96,81	0,35	0,004	
			P121	0,25	1,09	96,81	0,10	0,001	
			SIDE BASE U1-YUS1	7,48	0,13	96,81	0,35	0,004	
			SIDE BASE U3-YUS3	3,74	0,13	96,81	0,18	0,002	
		Cleat Fall Back Besar	U1J	5,51	0,45	96,81	0,90	0,009	
			P121	0,49	0,45	96,81	0,08	0,001	
			P116	0,09	0,45	96,81	0,01	0,000	
			P118GC	0,21	0,15	96,81	0,01	0,000	
			P121GC	0,43	0,15	96,81	0,02	0,000	
		FallBack	B1	2,70	0,31	96,81	0,31	0,003	
			B1 SATIN	0,01	0,13	96,81	0,00	0,000	
			B2	1,61	0,08	96,81	0,05	0,001	
			B2 SATIN	0,02	0,08	96,81	0,00	0,000	
			B113	0,18	0,31	96,81	0,02	0,000	
		Fall Center	B1	2,70	0,13	96,81	0,13	0,001	
			B1 SATIN	0,01	0,13	96,81	0,00	0,000	
			B2	1,61	0,13	96,81	0,08	0,001	
			B2 SATIN	0,02	0,13	96,81	0,00	0,000	
			P22D	0,42	0,13	96,81	0,02	0,000	
		Side Board	B1	3,60	0,71	96,81	0,94	0,010	
	Auto Bor	Side Base	B2	3,21	0,16	96,81	0,18	0,002	
			B3	2,37	0,16	96,81	0,13	0,001	
			SIDE BASE	11,22	0,89	96,81	3,67	0,038	

Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	waktu baku	waktu kerja efektif	total working	FTE	total FTE
			U1-YUS1						
			SIDE BASE U3-YUS3	5,61	0,89	96,81	1,84	0,019	
	Hand Trimer	Leg	B3	4,73	0,41	96,81	0,71	0,007	
			LEG U1-YUS1	25,24	0,52	96,81	4,85	0,050	
			U1J	1,38	0,10	96,81	0,05	0,001	
			P116	0,02	0,39	96,81	0,00	0,000	
			P118GC	0,16	0,20	96,81	0,01	0,000	
		Top Board Front	U1J	1,38	1,32	96,81	0,67	0,007	
			P121GC	0,33	1,87	96,81	0,22	0,002	
		Top Board Rear	U1J	1,38	1,32	96,81	0,67	0,007	
			P121GC	0,33	1,87	96,81	0,22	0,002	
		FallBack	P121GC	0,33	1,70	96,81	0,20	0,002	
	Single Bor	Side Base	B3	1,58	0,78	96,81	0,45	0,005	
			SIDE BASE U1-YUS1	7,48	1,14	96,81	3,12	0,032	
			SIDE BASE U3-YUS3	3,74	1,14	96,81	1,56	0,016	
			JX113CP	0,05	1,14	96,81	0,02	0,000	
	Pemasangan Cleat	Key Block	P118GC	0,16	0,62	96,81	0,04	0,000	
			P121GC	0,33	0,77	96,81	0,09	0,001	
			B121	1,84	0,77	96,81	0,52	0,005	
		Bottom Board	B1	2,70	0,23	96,81	0,23	0,002	
	Driver	FallBack	U1J	1,38	0,61	96,81	0,31	0,003	
			P116	0,02	0,65	96,81	0,01	0,000	
			P118GC	0,16	0,65	96,81	0,04	0,000	
			P121	0,12	0,65	96,81	0,03	0,000	
			P121GC	0,33	0,65	96,81	0,08	0,001	

Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	waktu baku	waktu kerja efektif	total working	FTE	total FTE
		Side Base	SIDE BASE U1-YUS1	5,61	0,05	96,81	0,10	0,001	
			SIDE BASE U3-YUS3	2,80	0,05	96,81	0,05	0,001	
	Router Table	Leg	B2	1,61	0,42	96,81	0,25	0,003	
		Leg Top Support	P121	0,12	1,41	96,81	0,06	0,001	
			P121GC	0,33	1,41	96,81	0,17	0,002	
Operator 12	Moulder	Fall Back	B1 Satin	0,01	0,13	96,81	0,00	0,000	0,66
			B2 Satin	0,02	0,08	96,81	0,00	0,000	
			B1	2,70	0,31	96,81	0,31	0,003	
			B2	1,61	0,08	96,81	0,05	0,001	
			B113	0,18	0,31	96,81	0,02	0,000	
		Fall Center	B1 Satin	0,01	0,13	96,81	0,00	0,000	
			B2 Satin	0,02	0,13	96,81	0,00	0,000	
			B1	2,70	0,13	96,81	0,13	0,001	
			B2	1,61	0,13	96,81	0,08	0,001	
			P22D	0,42	0,13	96,81	0,02	0,000	
		Top Board Front	U1J	5,51	0,52	96,81	1,06	0,011	
			U1J SATIN	0,03	1,42	96,81	0,02	0,000	
		Top Board Rear	U1J	5,51	0,52	96,81	1,06	0,011	
			U1J SATIN	0,03	1,42	96,81	0,02	0,000	
	Router Table	Top Frame	B1	10,80	2,43	96,81	9,61	0,099	
		Leg	B2	1,61	0,42	96,81	0,25	0,003	
		Leg Top Support	P121	0,12	1,41	96,81	0,06	0,001	
			P121GC	0,33	1,41	96,81	0,17	0,002	
	Press Splin	Fall Back	B1 Satin	0,06	1,38	96,81	0,03	0,000	
			B2 Satin	0,09	1,38	96,81	0,05	0,000	
			B113	0,18	0,48	96,81	0,03	0,000	

Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	waktu baku	waktu kerja efektif	total working	FTE	total FTE
		Fall Center	B1 Satin	0,06	1,38	96,81	0,03	0,000	
			B2 Satin	0,09	1,38	96,81	0,05	0,000	
			P22D	0,42	0,34	96,81	0,05	0,001	
		Top Board Front	U1J	2,76	1,21	96,81	1,23	0,013	
			U1J SATIN	0,03	1,59	96,81	0,02	0,000	
			P121	0,25	1,21	96,81	0,11	0,001	
			P121GC	1,30	2,43	96,81	1,16	0,012	
		Top Board Rear	U1J	2,76	1,21	96,81	1,23	0,013	
			U1J SATIN	0,03	1,59	96,81	0,02	0,000	
			P121	0,25	1,21	96,81	0,11	0,001	
			P121GC	1,30	2,43	96,81	1,16	0,012	
	Single Bor	Key Block	B1	5,40	0,29	96,81	0,58	0,006	
			B2	3,21	0,49	96,81	0,57	0,006	
			B3	2,37	0,29	96,81	0,25	0,003	
			B113	0,36	0,49	96,81	0,06	0,001	
			P121	0,49	0,97	96,81	0,18	0,002	
			P121GC	1,30	0,93	96,81	0,45	0,005	
			P116	0,04	0,49	96,81	0,01	0,000	
			P118GC	0,31	0,49	96,81	0,06	0,001	
			CVTR	0,00	0,00	96,81	0,00	0,000	
			B121	3,68	0,29	96,81	0,39	0,004	
		Fall Back	P121	0,49	1,94	96,81	0,35	0,004	
			P116	0,09	1,94	96,81	0,06	0,001	
			U1J	5,51	1,94	96,81	3,92	0,041	
			CVTR	0,00	0,00	96,81	0,00	0,000	
		Top Board Rear	P121	0,49	1,94	96,81	0,35	0,004	
			U1J	5,51	1,94	96,81	3,92	0,041	
		Hinge Stripe	U1J	2,76	0,56	96,81	0,57	0,006	
		Key Bed	U1J	2,76	0,89	96,81	0,90	0,009	
	Hand Trimer	Fall Back	P116	0,09	6,79	96,81	0,22	0,002	
			P121	0,49	6,79	96,81	1,23	0,013	
			P121GC	0,33	1,70	96,81	0,20	0,002	

Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	waktu baku	waktu kerja efektif	total working	FTE	total FTE
			U1J	5,51	6,79	96,81	13,73	0,142	
			CVTR	0,00	0,00	96,81	0,00	0,000	
		Top Board Rear	P121	0,49	7,49	96,81	1,36	0,014	
			U1J	1,38	1,32	96,81	0,67	0,007	
			P121GC	0,33	1,87	96,81	0,22	0,002	
		Top Board Front	P121	0,49	7,49	96,81	1,36	0,014	
			U1J	1,38	1,32	96,81	0,67	0,007	
			P121GC	0,33	1,87	96,81	0,22	0,002	
		Leg	U1J	1,38	0,10	96,81	0,05	0,001	
			P116	0,02	0,39	96,81	0,00	0,000	
			P118GC	0,16	0,20	96,81	0,01	0,000	
	Single Bor	Top Frame Sill	CVTR	0,00	0,00	96,81	0,00	0,000	
		Leg	CVTR	0,00	0,00	96,81	0,00	0,000	
		Cleat FallBack Besar	U1J	1,84	0,08	96,81	0,05	0,001	
			P116	0,03	0,08	96,81	0,00	0,000	
			P118GC	0,21	0,08	96,81	0,01	0,000	
			P121	0,16	0,08	96,81	0,00	0,000	
			P121GC	0,43	0,08	96,81	0,01	0,000	
		Cleat Fall Back Kecil	U1J	1,84	0,08	96,81	0,05	0,001	
			P116	0,03	0,08	96,81	0,00	0,000	
			P118GC	0,21	0,08	96,81	0,01	0,000	
			P121	0,16	0,08	96,81	0,00	0,000	
			P121GC	0,43	0,08	96,81	0,01	0,000	
		Top Board Rear	U1J	5,51	1,94	96,81	3,92	0,041	
			P121	0,49	1,94	96,81	0,35	0,004	
			P121GC	0,43	0,65	96,81	0,10	0,001	
		FallBack	U1J	5,51	1,94	96,81	3,92	0,041	
			U1J SATIN	0,01	0,65	96,81	0,00	0,000	
			P116	0,09	1,94	96,81	0,06	0,001	
			P118GC	0,21	0,65	96,81	0,05	0,001	

Nama	Proses	Kabinet	Model	Plan Prod	waktu baku	waktu kerja efektif	total working	FTE	total FTE
			P121	0,49	1,94	96,81	0,35	0,004	
			P121GC	0,43	0,65	96,81	0,10	0,001	
	Band Saw	Cleat FallBack Besar	P121GC	0,33	0,13	96,81	0,02	0,000	
	Bench Saw	Fall Center	P22D	0,42	0,14	96,81	0,02	0,000	
		Top Frame	B1	2,70	0,28	96,81	0,28	0,003	
	Pemasangan Cleat	Key Block	P118GC	0,16	0,62	96,81	0,04	0,000	
			P121GC	0,33	0,77	96,81	0,09	0,001	
			B121	1,84	0,77	96,81	0,52	0,005	
		Bottom Board	B1	2,70	0,23	96,81	0,23	0,002	
	Driver	FallBack	U1J	1,38	0,61	96,81	0,31	0,003	
			P116	0,02	0,65	96,81	0,01	0,000	
			P118GC	0,16	0,65	96,81	0,04	0,000	
			P121	0,12	0,65	96,81	0,03	0,000	
			P121GC	0,33	0,65	96,81	0,08	0,001	
		Side Base	SIDE BASE U1-YUS1	5,61	0,05	96,81	0,10	0,001	
			SIDE BASE U3-YUS3	2,80	0,05	96,81	0,05	0,001	
	Serut	FallBack	U1J	2,76	0,32	96,81	0,32	0,003	
			P116	0,04	0,86	96,81	0,01	0,000	
			P118GC	0,31	0,86	96,81	0,10	0,001	
			P121	0,25	0,32	96,81	0,03	0,000	
			P121GC	0,65	0,32	96,81	0,08	0,001	
		Key Bed	U1J	2,76	1,46	96,81	1,47	0,015	
	Gambar	Cleat FallBack Besar	P118GC	0,16	0,09	96,81	0,01	0,0001	
			P121GC	0,33	0,09	96,81	0,01	0,0001	
		Leg Top Support	P121	0,12	0,10	96,81	0,00	0,00005	