

Lampiran 1

Hasil Observasi Time Study

AKTIVITAS		Kode	Pengamatan (detik)										Rata-Rata	STANDAR TIME
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
Badan Belakang	Stik mulut tidak tembus+Jahit sisi mulut bobok tembus + stik lapisan keling Bobok	O-33	65.2	79.6	62.1	59.9	60.2	62.1	58.6	59.6	60.1	68.2	63.56	74.78
	Press rapihkan bobok	O-34	10.2	12.7	8.5	9	10.1	10.6	12.4	12.5	9.9	14.6	11.05	13.00
	Cetak gabungan lining bobok+balikan	O-35	32.8	36.1	32.6	41	39.2	41.9	32.9	33.8	41.4	36.3	36.8	43.29
	Stik atas mulut bobok tembus	O-36	37.2	39.4	34.8	37.8	35.8	35.7	34.9	34.1	34.8	35.1	35.96	42.31
	Stik lining bobok	O-37	34.8	41.8	37	38	42.3	45.3	34	37.9	39	37	38.71	45.54
	Bastingstich+Jahit mati bobok gambar badan belakang	O-38	35.3	37.4	34.8	37.4	36.1	38.1	34.4	33.2	26	29.2	34.19	40.22
Badan Depan	Obras plaket	O-05	6.8	4.9	4.5	3.7	4.7	4.9	5.2	4.8	6.5	5.9	5.19	6.11
	Obras klam kantong depan + Obras lining kantong depan	O-09	36.1	37	37.2	38.4	44.5	36.8	38.1	38	40	38.9	38.5	45.29
	Obras ujung lap crocth	O-18	21.2	22.6	21.2	20.1	22.7	23.1	22.7	19.8	21.8	22.4	21.76	25.60
	Corong lapisan crocth	O-19	9.9	11	9.2	18.8	8.7	8.6	10.8	10.1	11.2	12.3	11.06	13.01
	Jahit mati ujung corong	O-20	10.6	8.6	10.4	8.8	8.9	9.6	8.9	8.1	9.7	8.7	9.23	10.86
	Jahit pasang klim ke lining depan stik FPO	O-08	42.2	39.5	35.6	45.6	37.6	38.5	39.7	32	36.9	34.7	38.23	44.98
	Jahit cetak lining depan	O-13	22.8	21.5	22.1	20.9	20.5	20.5	20.7	23.1	26.4	20.1	21.86	25.72
	Jahit cetak gabungan plaket	O-06	8.1	9.2	8.2	10.2	8.5	9.8	11.8	9.1	10.2	9.1	9.42	11.08
	Gosok Lining kantong depan + balikan+gosok lapisan crocth	O-10	32.9	30.4	33.4	32.4	33.4	34.8	30.5	31.9	30.8	29.4	31.99	37.64
	Press kk FPO	O-16	12.6	13.8	12.6	12.6	11.2	11.6	11.2	11.8	10.9	13.6	12.19	14.34
	stik variasi ke lining depan	O-11	28.8	26.7	31.9	22.1	26.5	27.8	22.9	23.2	21.7	23.9	25.55	30.06
	pasang kantong depan+lap+cartex	O-21	38	35	30.9	36.2	30.6	31.8	30.5	30.8	31.5	29.6	32.49	38.22
	Stik FPO+Stik lapisan ke keling	O-22	32.5	30.6	31.2	30.8	29.7	29.6	30.6	31.8	32.8	33.6	31.32	36.85
	jahit mati kantong depan	O-23	36.8	34.3	33.8	31.7	37.4	38.8	36.9	38.1	34.9	37.1	35.98	42.33
	gosok rapihkan kantong depan + gosok rapih badan depan	O-24	36.8	32.7	32.3	30.2	38.6	34	35	32.4	35.8	39.8	34.76	40.89
	Obras frontire + obras samping	O-25	36.7	31.6	34.8	35.1	36.9	35.8	32.5	31.7	33.2	32.3	34.06	40.07
Pasang jipper ke golby+pasang golby ke badan +stik fly	O-26	26.8	25.3	23.8	31.7	27.6	28.8	26.9	29.1	25.9	27.1	27.3	32.12	
QC Inline		P-14	29.1	25.6	21.7	22.9	30.7	29.7	26.1	20.8	22.5	19.7	24.88	29.27
Waistband	Gosok waisband jadi	O-51	19.3	20.1	18.4	18.3	19.1	18.5	18.8	17.9	19.3	18.1	18.78	22.09
	Tanda waistband untuk loop	O-52	10.6	14.9	12.4	13.6	12.3	12.7	12.5	13.1	14.4	12.7	12.92	15.20
	Gabung waistband luar dalam+stik gabung wastband luar dalam	O-53	32.9	40.1	37.7	48.1	39.3	36.4	44.8	43.4	39.8	38.9	40.14	47.22
	pasang taliloop	O-54	35.6	35.2	33.4	31	35.7	35.6	33.8	37	33.6	32	34.29	40.34
	Tanda + Pasang hook & Bar	O-55	15.2	12.1	13.2	12.4	10.1	11.4	12.1	10.5	10.6	10.2	11.78	13.86
	Tanda+ Pasang size keling + Tanda+ Pasang skinny pit	O-56	24.6	24	24.8	24.2	26.7	26.5	23.4	24.6	26.5	22.9	24.82	29.20
	Gunting sambungan waisband	O-50	4	4.8	6.8	5.8	4.8	3.9	4.4	5.9	5.1	4.7	5.02	5.91

AKTIVITAS		Kode	Pengamatan (detik)										Rata-Rata	STANDAR TIME
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
Online (Gabungan)	seri badan + gabung samping atas	O-39	50.4	54.8	56.1	54	53.2	49.8	45	48.6	50.8	48.2	51.09	60.11
	gosok inseam +lipat lining	O-40	24.6	23.6	24.6	23.1	28	26.6	28	23.7	22.3	22.6	24.71	29.07
	gosok lipat bawah 2x + Gosok samping bawah	O-41	30.5	30.8	29	35.7	30.9	29.6	28.9	32	34	30.8	31.22	36.73
	gabung inseam	O-42	24	29.1	35.7	30.7	27.8	29	27.8	30.8	25	27.1	28.7	33.76
	stik lining kantong depan	O-43	11.1	15.2	18.2	16.9	12.6	12.6	16.1	12.1	12.1	13.8	14.07	16.55
	stik lining depan samping	O-44	30	38.2	33	32.8	30.8	30.6	36.6	35.6	34.2	31.2	33.3	39.18
	Jahit sambung plaket + crocth	O-45	21.5	25	25.7	26	25.1	23.2	25.4	24.4	22.8	23.7	24.28	28.56
	jahit mati kantong jadi	O-46	49	30.8	35	46.8	34.6	31	40.1	32	25.5	33.7	35.85	42.18
	pasang plaket ke Badan	O-47	14.2	15.8	14.2	15.8	19.8	14	14.8	16.6	15.8	13.6	15.46	18.19
	seri + gambar pasang waisband kanan kiri	O-59	56	64	42.4	48	45.2	50.2	48.3	40.1	54.2	60.1	50.85	56.50
	corong banding golby	O-60	24.5	28.8	22.1	25.6	20.7	20	21.2	20.8	22.1	20	22.58	26.56
	jahit mati penguat ujung wb atas+balikan	O-61	28.2	27	33.4	40.2	35.9	30.1	28.2	27.1	28.3	30.1	30.85	36.29
	jahit mati penguat ujung wb bawah +balikan	O-62	37.6	42.3	35.7	36.8	40.1	30.1	41	35.4	34.7	38.8	37.25	43.82
	stik badan ke plaket	O-63	21	29	22.8	20.1	20.9	20.7	19.8	19.5	20.8	23	21.76	25.60
	daleman frontrise + stik golby	O-64	35.9	40.6	40.8	38.6	39.2	40.7	38.9	39.4	40.4	39.7	39.42	46.38
	Jahit mati ujung corong golby	O-65	8.6	9	9.8	8.1	8.2	9.8	8.2	8.2	8.2	8.3	8.64	10.16
	gambar+gabung waisband backrise,jahit lipat center waistband + pasang care label,pasang backing loop	O-66	43.7	45.5	38.2	39.9	37.8	41.2	39	43.7	45.1	44.1	41.82	49.20
	Gambar + gabung backrise	O-67	25.2	22.7	22.8	22.9	23.1	21.8	21.9	21.8	22.9	21	22.61	26.60
	Gosok seam backrise	O-68	20.4	21.6	23.3	28.9	20.1	20.4	20.1	20.7	21.2	21.6	21.83	25.68
	Tanda + pas kancing di waisband	O-69	14	13.7	20	15.1	13.8	14	16	18.1	13.8	14.2	15.27	17.96
	stik waistband sembunyi	O-70	42	50.3	46	47	47.2	43	46.6	43.9	45.4	47.2	45.86	53.95
	jahit mati lapisan crotch ke body	O-71	52	53	50.1	50.2	53.1	49.7	48.1	48.3	47.2	46.2	49.79	58.58
	jahit klim bawah	O-72	54	55.1	60.2	58.1	65.2	56.1	55.1	56.7	56.2	55.4	57.21	63.57
	tacking klim lipat bawah	O-73	49.6	50.1	48.7	50.2	50.8	49.2	48.2	50.3	50.8	49.9	49.78	55.31
	tacking loop + bartex loop	O-74	44.6	50.2	46.4	45	44	45.1	46.1	48.7	45.5	47.3	46.29	54.46
	bartex body	O-75	59.5	58.3	59.4	60.4	61.3	58.6	59.6	60.3	62.4	60.2	60	61.22
lubang reece wb	O-76	12.3	13.4	12.3	10.7	15.3	13	10.2	14.9	13.6	17.5	13.32	15.67	
QC Endline	P-02	29.7	26.4	31.7	36.1	32.7	33.8	29.8	27.8	26.2	25.5	29.97	35.26	
												1737.57	2024.52	

Keterangan : *Standar Time Allowance* =15%

Lampiran 2

Hasil seven Seven Waste Relationship (SWR)

No	Hubungan Pertanyaan	1		2		3		4		5		6		Total Skor
		Jawaban	Bobot	Jawaban	Bobot	Jawaban	Bobot	Jawaban	Bobot	Jawaban	Bobot	Jawaban	Bobot	
1	O_I	b	2	a	2	a	2	b	1	e	2	c	0	9
2	O_D	c	0	a	2	b	1	b	1	d	2	a	2	8
3	O_M	c	0	c	0	c	0	c	0	b	1	c	0	1
4	O_T	b	2	c	0	c	0	c	0	b	1	c	0	3
5	O_W	c	0	c	0	c	0	c	0	e	2	c	0	2
6	I_O	c	0	c	0	a	2	a	2	e	2	c	0	6
7	I_D	a	4	b	1	c	0	c	0	d	2	c	0	7
8	I_M	b	2	a	2	c	0	c	0	d	2	c	0	6
9	I_T	b	2	c	0	c	0	c	0	e	2	c	0	4
10	D_O	c	0	a	2	b	1	a	2	g	4	b	1	10
11	D_I	b	2	b	1	c	0	b	1	g	4	c	0	8
12	D_M	a	4	a	2	b	1	b	1	g	4	a	2	14
13	D_T	a	4	b	1	b	1	c	0	g	4	a	2	12
14	D_W	a	4	b	1	c	0	c	0	g	4	a	2	11
15	M_I	a	4	a	2	b	1	c	0	e	2	c	0	9
16	M_D	b	2	c	0	b	1	a	2	a	1	a	2	8
17	M_W	b	2	c	0	a	2	c	0	g	4	a	2	10
18	M_P	c	0	c	0	a	2	b	1	g	4	a	2	9
19	T_O	c	0	c	0	c	0	c	0	g	4	c	0	4
20	T_I	c	0	c	0	c	0	c	0	e	2	c	0	2
21	T_D	c	0	c	0	b	1	c	0	d	2	a	2	5
22	T_M	a	4	b	1	b	1	b	1	e	2	a	2	11
23	T_W	b	2	a	2	a	2	a	2	e	2	a	2	12
24	P_O	c	0	c	0	c	0	c	0	g	4	a	2	6
25	P_I	c	0	c	0	c	0	c	0	c	1	c	0	1
26	P_D	b	2	b	1	b	1	b	1	g	4	a	2	11
27	P_M	b	2	c	0	c	0	c	0	e	2	a	2	6
28	P_W	a	4	c	0	a	2	a	2	c	1	a	2	11
29	W_O	c	0	c	0	c	0	a	2	b	1	b	1	4
30	W_I	c	0	c	0	c	0	c	0	g	4	c	0	4
31	W_D	c	0	c	0	b	1	c	0	g	4	b	1	6

Lampiran 3

Hasil Waste Assessment Questionnaire

No	Jenis Pertanyaan	Kategori Petanyaan	Hubungan Pemborosan	Pertanyaan	Responden		
					1	2	Rata-rata
1	<i>To Motion</i>	Man	B	Apakah pihak manajemen sering melakukan permindahan operator untuk semua pekerjaan (mesin) sehingga satu pekerjaan bisa dilakukan oleh semua operator?	0.5	0.5	0.5
2	<i>From Motion</i>	Man	B	Apakah dilakukan penerapan standar untuk jumlah waktu dan kualitas produk yang ditargetkan dalam produksi?	0	0	0
3	<i>From Defects</i>	Man	B	Apakah pengawasan untuk pekerja dalam produksi sudah cukup?	1	0	0.5
4	<i>From Motion</i>	Man	B	Apakah ada aktivitas atau kegiatan untuk meningkatkan semangat kerja?	1	0	0.5
5	<i>From Motion</i>	Man	B	Apakah ada pelatihan baru untuk pegawai baru?	0	0	0
6	<i>From Defects</i>	Man	B	Apakah operator memiliki rasa tanggung jawab terhadap pekerjaannya?	0	0	0
7	<i>From Process</i>	Man	B	Apakah perlindungan keselamatan kerja sudah dimanfaatkan di area kerja?	0	0	0
8	<i>To Waiting</i>	Material	B	Apakah Lead time dari proses produksi tersedia untuk mengatur jadwal produksi?	0	0	0
9	<i>From Waiting</i>	Material	B	Apakah telah dilakukan pengecekan jadwal untuk ketersediaan bahan baku sebelum melakukan proses produksi?	0	0	0
10	<i>From Transportation</i>	Material	B	Apakah barang dikirim dalam sekali proses pengambilan?	0.5	1	0.75
11	<i>From Inventory</i>	Material	B	Apakah bagian perencanaan produksi memberi cukup pemberitahuan sebelumnya kepada tenaga kerja?	0.5	0	0.25
12	<i>From Inventory</i>	Material	B	Apakah tenaga kerja diingatkan sebelum dilakukan perubahan penyimpanan (inventory) yang direncanakan?	0	0	0
13	<i>From Defects</i>	Material	A	Apakah terdapat akumulasi material berlebihan yang menunggu diperbaiki, dikerjakan ulang, atau dikembalikan ke produksi?	0.5	1	0.75
14	<i>From Inventory</i>	Material	A	Apakah terdapat material yang tidak penting yang tidak diperlukan di sekitar area kerja?	0.5	1	0.75
15	<i>From Waiting</i>	Material	A	Apakah tenaga kerja produksi harus menunggu di area produksi untuk menunggu kedatangan material?	1	0.5	0.75
16	<i>To Defects</i>	Material	A	Apakah material sering dipindahkan karena tata letak yang kurang jelas?	0	1	0.5

Hasil Waste Assessment Questionnaire

No	Jenis Pertanyaan	Kategori Petanyaan	Hubungan Pemborosan	Pertanyaan	Responden		
					1	2	Rata-rata
17	<i>From Defects</i>	Material	A	Apakah sering terjadi kerusakan material ketika proses pemindahan/transportasi?	0	1	0.5
18	<i>From Transportation</i>	Material	A	Apakah material yang membutuhkan perlakuan khusus sering tercampur dengan material lainnya sehingga diperlukan pemindahan material?	0	1	0.5
19	<i>To Motion</i>	Material	A	Apakah bongkar muat material atau bahan baku ditangani secara manual?	0.5	0	0.25
20	<i>From Waiting</i>	Material	B	Apakah digunakan wadah sebelum pengiriman untuk mempermudah perhitungan jumlah dan memudahkan untuk perpindahan barang?	0	0	0
21	<i>From Motion</i>	Material	B	Apakah barang atau bahan baku yang sejenis disimpan dalam satu area?	0	0	0
22	<i>From Transportation</i>	Material	B	Apakah tersedia wadah besar yang mudah dibawa untuk menghindari perulangan pemindahan material dengan wadah yang kecil?	0	0	0
23	<i>From Defects</i>	Material	B	Apakah ada pengecekan material yang diterima untuk mengetahui kesesuaian standar kualitas dan kuantitas barang?	0	0	0
24	<i>From Motion</i>	Material	B	Apakah material diberi label untuk mempermudah identifikasi?	0	0	0
25	<i>From Inventory</i>	Material	A	Apakah pekerja menyimpan barang tidak pada tempat yang seharusnya?	0.5	1	0.75
26	<i>From Inventory</i>	Material	A	Apakah dilakukan pemesanan material dan menyimpan di gudang, meskipun tidak diperlukan segera?	0.5	0	0.25
27	<i>From Waiting</i>	Material	B	Apakah ada proses pencarian atau pengambilan ulang barang karena kesalahan ukuran/berat/bentuk/warna produk yang tidak sesuai?	0.5	0.5	0.5
28	<i>From Defects</i>	Material	B	Apakah dilakukan pengerjaan ulang untuk produk yang tidak sesuai ?	0.5	0.5	0.5
29	<i>From Waiting</i>	Material	B	Apakah material tiba tepat waktu ketika dibutuhkan?	1	0.5	0.75
30	<i>From Overproduction</i>	Material	A	Apakah terdapat penumpukan material di dalam gudang penyimpanan yang tidak memiliki user yang dijadwalkan?	1	1	1
31	<i>To Motion</i>	Material	B	Apakah bahan baku dan peralatan disimpan dengan baik?	0	0	0
32	<i>From Process</i>	Machine	B	Apakah ada pengujian terhadap efisiensi mesin dan pengujian standar spesifikasi manufaktur sudah dilakukan secara berkala?	0	0	0
33	<i>To Waiting</i>	Machine	B	Apakah beban kerja untuk tiap mesin dapat diprediksi dengan jelas?	0	0	0

Hasil Waste Assessment Questionnaire

No	Jenis Pertanyaan	Kategori Petanyaan	Hubungan Pemborosan	Pertanyaan	Responden		
					1	2	Rata-rata
34	<i>From Process</i>	Machine	B	Apakah semua prosedural kerja sudah di standarisasi, direview dan di improve oleh team kerja secara teratur?	0	0	0
35	<i>From Transportation</i>	Machine	B	Apakah kapasitas peralatan penanganan barang (material handling) sudah cukup untuk membawa barang yang paling berat?	0	0	0
36	<i>To Motion</i>	Machine	B	Jika peralatan material handling digunakan apakah jumlah yang dibawa sudah cukup?	0	0	0
37	<i>From Overproduction</i>	Machine	A	Apakah terdapat kebijakan produksi untuk melakukan produksi produk yang berlebih dalam rangka memaksimalkan kapasitas dan penggunaan mesin? (produksi bukan didasarkan permintaan)	1	0	0.5
38	<i>From Waiting</i>	Machine	A	Apakah mesin sering berhenti karena gangguan mekanis?	1	0.5	0.75
39	<i>From Waiting</i>	Machine	B	Apakah alat-alat yang diperlukan sudah tersedia dan cukup untuk tiap proses?	0	0	0
40	<i>To Defects</i>	Machine	A	Apakah peralatan material handling beresiko terhadap kerusakan material?	0.5	1	0.75
41	<i>From Waiting</i>	Machine	A	Apakah pada proses produksi berlangsung waktu set up yang lama dapat menyebabkan penundaan terhadap aliran operasi?	0.5	1	0.75
42	<i>To Motion</i>	Machine	A	Apakah masih terdapat alat-alat yang sudah rusak dan tidak terpakai di dalam tempat kerja?	1	1	1
43	<i>From Process</i>	Machine	B	Apakah dilakukan pertimbangan untuk mengurangi frekuensi dan set up dengan penyesuaian penjadwalan dan desain?	0	0	0
44	<i>To Transportation</i>	Method	B	Apakah area stock tersedia untuk menghindari kemacetan lalu lintas produksi ?	0	0	0
45	<i>From Motion</i>	Method	B	Apakah ada penomoran atau pelabelan dalam pengambilan material agar memudahkan dalam mengambil dan menyimpan bahan baku rak-rak dan troli?	0	0	0
46	<i>From Waiting</i>	Method	B	Apakah ruang penyimpanan digunakan secara efektif untuk menyimpan dengan bantuan rak-rak dan troli?	0	0	0
47	<i>To Motion</i>	Method	B	Apakah ada pembagian area gudang, area aktif untuk order yang paling sering dan area cadangan untuk orderan lainnya?	0	0	0
48	<i>To Waiting</i>	Method	B	Apakah penjadwalan pemesanan kembali disesuaikan dengan jumlah kebutuhan dan permintaan pelanggan?	0	0	0
49	<i>To Defects</i>	Method	B	Apakah jadwal produksi dikomunikasikan ke semua bagian, sehingga isi jadwal dipahami secara luas?	0	0	0

Hasil Waste Assessment Questionnaire

No	Jenis Pertanyaan	Kategori Petanyaan	Hubungan Pemborosan	Pertanyaan	Responden		
					1	2	Rata-rata
50	<i>From Motion</i>	Method	B	Apakah terdapat SOP dalam pengoperasian setiap mesin ?	0.5	0	0.25
51	<i>From Defects</i>	Method	B	Apakah sudah diterapkan sistem Quality Control di tiap bagian?	0	0	0
52	<i>From Motion</i>	Method	B	Apakah ada waktu standar yang ditetapkan untuk setiap operasi atau pekerjaan?	0	0	0
53	<i>To Waiting</i>	Method	B	Jika terjadi delay atau keterlambatan, apakah delay tersebut dikomunikasikan ke semua bagian?	0	0	0
54	<i>From Process</i>	Method	B	Apakah ada pengaturan jadwal untuk kebutuhan tiap jenis produk sehingga tidak perlu ada pengulangan setting mesin?	0	0	0
55	<i>From Process</i>	Method	B	Apakah memungkinkan untuk menggabungkan langkah-langkah proses pengerjaan menjadi lebih sederhana?	1	1	1
56	<i>To Defects</i>	Method	B	Apakah ada prosedur untuk pemeriksaan atau inspeksi terhadap produk yang dikembalikan?	0	0	0
57	<i>From Inventory</i>	Method	B	Apakah arsip inventori digunakan untuk menentukan menjadwalkan produksi?	0	0	0
58	<i>To Transportation</i>	Method	B	Apakah aisle (gang-gang) selalu dibersihkan dan dirapikan dengan baik?	0	0	0
59	<i>To Motion</i>	Method	B	Apakah area penyimpanan diberi tanda dibagian-bagian tertentu?	0	0	0
60	<i>To Transportation</i>	Method	B	Apakah luas aisle (gang-gang) cukup untuk pergerakan bebas alat-alat?	0	0	0
61	<i>To Motion</i>	Method	A	Apakah terjadi penyimpanan material yang tidak seharusnya disimpan di area gudang?	1	1	1
62	<i>To Motion</i>	Method	B	Apakah ada jadwal rutin untuk membersihkan secara keseluruhan?	1	0	0.5
63	<i>From Motion</i>	Method	B	Apakah aliran produksi mengalir satu arah?	0.5	0	0.25
64	<i>From Motion</i>	Method	B	Apakah ada pemberian pekerjaan pada operator tertentu yang bertugas menerima barang, memeriksa dan hal lainnya yang merupakan bentuk lain dari standarisasi?	0	0	0
65	<i>From Motion</i>	Method	B	Apakah standar kerja mempunyai tujuan yang jelas dan spesifik?	0	0	0
66	<i>From Overproduction</i>	Method	B	Apakah ketidakseimbangan kerja dapat di prediksi?	0.5	0	0.25
67	<i>From Process</i>	Method	B	Apakah prosedur kerja yang sudah ada mampu menghilangkan pekerjaan yang tidak perlu atau berlebihan?	0.5	0	0.25
68	<i>From Defects</i>	Method	B	Apakah hasil quality control, uji produk dan evaluasi dilakukan dengan ilmu keteknikan?	0	0	0

Lampiran 4

Hasil Produksi Sewing Celana

Tanggal	Line 1		Line 2		Line 3		Line 4		Line 5		Line 6		Line 7		Line 8	
	Target	Aktual	Target	Aktual	Target	Aktual	Target	Aktual	Target	Aktual	Target	Aktual	Target	Aktual	Target	Aktual
1 Juli 2019	504	205	700	380	714	560	784	560	749	260	763	560	679	550	658	390
2 Juli 2019	504	258	700	670	776	640	896	720	735	210	872	720	658	470	623	460
3 Juli 2019	504	244	776	690	800	640	856	720	658	360	763	360	693	420	752	460
5 Juli 2019	553	153	400	240	553	220	632	390	848	360	648	320	679	260	848	620
6 Juli 2019	395	175	500	66	395	182	425	140	636	330	425	147	495	400	505	180
8 Juli 2019	672	455	486	219	656	450	664	460	696	460	728	375	832	540	728	640
9 Juli 2019	756	500	486	280	738	480	747	470	609	317	728	480	832	640	832	565
10 Juli 2019	672	470	648	380	738	500	664	510	783	420	728	480	832	480	848	665
11 Juli 2019	560	450	602	350	567	460	721	600	637	600	665	620	981	720	742	560
12 Juli 2019	688	590	744	420	728	570	855	640	783	550	760	520	936	750	981	490
13 Juli 2019	602	445	651	340	637	480	721	540	763	460	665	400	1070	1034	981	557
15 Juli 2019	840	600	880	530	880	600	950	600	819	540	910	600				
16 Juli 2019	840	410	774	505	792	540	837	560	801	600	855	600	680	390	696	385
17 Juli 2019	820	570	860	420	880	500	890	570	801	580	950	500	765	390	801	385
18 Juli 2019	820	545	860	470	728	560	855	570	783	640	950	540	765	499	801	460
19 Juli 2019	820	580	172	100	182	120	190	100			190	100	170	81	89	35
20 Juli 2019	492	455	344	430	420	290	396	480	396	320	380	450	204	64	436	296
	11042	7105	10583	6490	11184	7792	12083	8630	11497	7007	11980	7772	11271	7688	11321	7148
produk tercapai %	64.3%		61.3%		69.7%		71.4%		60.9%		64.9%		68.2%		63.1%	