

## BAB 6

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisa yang telah dilakukan dengan metode *Simplified CREAM* dapat disimpulkan, bahwa keandalan kognitif karyawan PT. Adi Satria Abadi adalah baik, dan keandalan kognitif karyawan tidak memberikan efek pada produk *rework*.

#### 6.2. Saran

Saran untuk penelitian berikutnya adalah penelitian yang bertujuan untuk menganalisis penyebab cacat produk (produk *rework*) selain keandalan kognitif karyawan, seperti analisis pengaruh lingkungan eksternal terhadap probabilitas kesalahan manusia.

## DAFTAR PUSTAKA

- Boedianto, T.C., 2006, **Analisis Keandalan Operator Mesin Oven Kayu dengan Metode *Human Cognitive Reliability***, Skripsi di Jurusan Teknik Industri, Universitas Atama Jaya Yogyakarta, Yogyakarta.
- Dewi, L.T., 2002, **Analisis Keandalan Manusia pada Aktivitas Diskret Non High Risk**, dalam *Proceeding Seminar Nasional Ergonomi-Aplikasi Ergonomi dalam Industri*: pp.750-756, Yogyakarta.
- Dewi, L.T., 2006, **Analisis Keandalan Manusia pada Aktivitas Kontinyu**, *Jurnal Teknologi Industri* Vol. X No. 1 Januari 2006:71-78, Yogyakarta.
- Dhillon, B.S., 1986, **Human Reliability with Human Factor**, Pergamon Press, England.
- Fujita, Y., Hollnagel, E., **Failures Without Errors: Quantification of Context in HRA**, *Reliability Engineering and System Safety* 83 (2004) 145-151.
- Ghozali, I., 2002, **Aplikasi Analisis Multivariat dengan Program SPSS**, Badan Penerbit Universitas Diponegoro, Semarang.
- He, X., Wang, Y., Shen, Z., Huang, X., **A Simplified CREAM Prospective Quantification Process and Its Application**, *Reliability Engineering and System Safety* 93 (2008) 298-306.
- Kim, M.C., Seong, P.H., Hollnagel, E., **A Probabilistic Approach for Determining the Control Mode in CREAM**, *Reliability Engineering and System Safety* 91 (2006) 191-199.

Konstandinidou, M., Nivolianitou, Z., Kiranoudis C., Markatos, N., **A fuzzy Modeling Application of CREAM Methodology for Human Reliability Analysis**, *Reliability Engineering and System Safety* 91 (2006) 706-716.

Pulat, B.M., 1992. **Fundamental of Industrial Ergonomics**, Waveland Press, USA.

Puspitasari, M.D., 2006, **Analisis Human Error Aktivitas Departemen Flat Print**, Skripsi di Jurusan Teknik Industri, Universitas Atama Jaya Yogyakarta, Yogyakarta.

<http://hydro.energy.kyoto-u.ac.jp/Lab/CSE/CSE8/sld031.htm>

<http://hydro.energy.kyoto-u.ac.jp/Lab/CSE/CSE8/sld032.htm>

<http://blog.its.ac.id/suherminstatistikaitsacid/files/2008/09/validitas-reliabilitas.pdf>



LAMPIRAN 1

Form Data Rework Departemen Potong (Cutting) Bagian Omo

NO.	KETERANGAN	SAW	BULAN												TOTAL	
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	REWORK	
1	Mulur															
2	Gemuk															
3	Luka															
4	Kena Press															
5	Salah Press															
6	Kotor															
7	Sempit															
8	Rapuh															
9	Sobek															
10	Kutu															
11	Omo Pendek															
12	Beda Warna															
13	Lubang Double															
14	Rumput															
15	Lubang jelek															
16	Lubang Besar															
17	Nubuckl															
18	Lubang Omo Jelek															
19	Omo Beda															
20	Needle Bunyi															
21	Omo Luntur															
22	Putus															
			TOTAL													

Form Data Rework Departemen Potong (*Cutting*) Bagian Ibu Jari

NO.	KETERANGAN	SAW	BULAN												TOTAL
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	AFKIR
1	Mulur														
2	Gemuk														
3	Luka														
4	Kena Press														
5	Salah Press														
6	Kotor														
7	Sempit														
8	Rapuh														
9	Sobek														
10	Kutu														
11	Omo Pendek														
12	Beda Warna														
13	Lubang Double														
14	Kebakar														
15	Tipis														
16	Lubang Jelek														
17	Hilang														
	TOTAL														
	TOTAL REWORK CUTTING														

Form Data Rework Departemen Potong (Cutting) Bagian Sewing

NO.	KETERANGAN	SAW	JUMLAH <i>REWORK</i>												TOTAL
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	<i>REWORK</i>
1	Jari Miring														
2	Bekas Jahit														
3	Pendek														
4	Sempit														
5	Sobek/tipis														
6	Kotor														
7	Muntir														
8	Jahit Karet Jelek														
9	Kejahit														
10	Kena Gunting														
11	Luka														
12	Beda Warna														
13	Kebakar														
14	Dimakan Tikus														
			TOTAL												

Form Data Rework Departemen Jahit (*Sewing*) Bagian Ibu Jari

NO.	KETERANGAN	SAW	JUMLAH REWORK												TOTAL
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	REWORK
1	Jari Miring														
2	Bekas Jahit														
3	Pendek														
4	Sempit														
5	Sobek/tipis														
6	Kotor														
7	Muntir														
8	Jahit Karet Jelek														
9	Kejahit														
10	Kena Gunting														
11	Luka														
12	Beda Warna														
13	Hilang														
	TOTAL														
	TOTAL PRODUK REWORK BAGIAN SEWING														



Data Rework Departemen Cutting Bagian Omo

KETERANGAN <i>REWORK</i> <i>CUTTING BG. OMO</i>	TOTAL <i>REWORK</i>	PRESENTASE (DALAM %)
Mulur	54	4.337349398
Gemuk	14	1.124497992
Luka	150	12.04819277
Kena Press	19	1.526104418
Salah Press	2	0.16064257
Kotor	18.5	1.485943775
Sempit	36	2.891566265
Rapuh	72	5.78313253
Sobek	18	1.445783133
Kutu	1	0.080321285
Omo Pendek	1	0.080321285
Beda Warna	5	0.401606426
Lubang Double	2	0.16064257
Rumput	0	0
Lubang jelek	4	0.321285141
Lubang Besar	4	0.321285141
Nubuck	0	0
Lubang Omo Jelek	1	0.080321285
Omo Beda	1	0.080321285
Needle Bunyi	1	0.080321285
Omo Luntur	1	0.080321285
Putus	1	0.080321285

Data Rework Departemen Cutting Bagian Ibu Jari

KETERANGAN <i>REWORK</i> <i>CUTTING</i> BG. IBU JARI	TOTAL <i>REWORK</i>	PRESENTASE (DALAM %)
Mulur	15	1.204819277
Gemuk	228	18.31325301
Luka	88.5	7.108433735
Kena Press	14	1.124497992
Salah Press	14	1.124497992
Kotor	18	1.445783133
Sempit	25	2.008032129
Rapuh	48	3.855421687
Sobek	13	1.044176707
Kutu	12	0.963855422
Omo Pendek	7	0.562248996
Beda Warna	350	28.1124498
Lubang <i>Double</i>	3	0.240963855
Kebakar	2	0.16064257
Tipis	1	0.080321285
Lubang Jelek	0	0
Hilang	1	0.080321285

Data Rework Departemen Sewing Bagian Omo

KETERANGAN <i>REWORK</i> <i>SEWING BG. OMO</i>	TOTAL <i>REWORK</i>	PRESENTASE <i>REWORK</i>
Jari Miring	18	1.41676505
Bekas Jahit	132	10.3896104
Pendek	8	0.62967336
Sempit	39	3.06965762
Sobek/tipis	265	20.8579299
Kotor	140.5	11.0586383
Muntir	13.5	1.06257379
Jahit Karet Jelek	45.5	3.58126722
Kejahit	46	3.6206218
Kena Gunting	135.5	10.6650925
Luka	70.5	5.54899646
Beda Warna	8	0.62967336
Kebakar	25	1.96772924
Dimakan Tikus	0	0

Data Rework Departemen Sewing Bagian Omo

KETERANGAN <i>REWORK</i> <i>SEWING BG. IBU JARI</i>	TOTAL <i>REWORK</i>	PRESENTASE <i>REWORK</i>
Jari Miring	23	1.8103109
Bekas Jahit	34.5	2.71546635
Pendek	44	3.46320346
Sempit	54	4.25029516
Sobek/tipis	44.5	3.50255805
Kotor	17	1.33805588
Muntir	59	4.64384101
Jahit Karet Jelek	0	0
Kejahit	1	0.07870917
Kena Gunting	6	0.47225502
Luka	8	0.62967336
Beda Warna	6	0.47225502
Hilang	27	2.12514758

## KUESIONER

### *COMMON PERFORMANCE CONDITION (CPC'S)*

(diisi oleh karyawan PT. Adi Satria Abadi bagian *cutting* dan pihak manajemen)

Dalam pelaksanaan proses produksi, karyawan memiliki peranan yang sangat penting. Jika karyawan melakukan kesalahan, maka hal tersebut dapat menghambat kelangsungan proses produksi dan menyebabkan kerugian untuk pihak perusahaan. Kesalahan yang dilakukan oleh karyawan (manusia) disebut dengan *human error*. *Human error* memiliki keterkaitan dengan analisis keandalan manusia (*human reliability analysis*). Keterkaitan tersebut terletak pada tujuan dari analisis keandalan manusia (*human reliability analysis*).

Kuesioner ini ditujukan untuk karyawan PT. Adi Satria Abadi bagian *cutting* dan pihak manajemen. Isi pertanyaan yang terdapat dalam kuesioner ini didasarkan pada metode *CREAM* (*Cognitive Reliability Assessment Method*).

Dalam metode *CREAM* (*Cognitive Reliability Assessment Method*) terdapat 9 hal yang diperhatikan. Kesembilan hal tersebut diantaranya adalah :

1. *Adequacy of organisation*
2. *Working conditions*
3. *Adequacy of MMI and operational support*
4. *Availability of procedures/ plans*
5. *Number of simultaneous goals*
6. *Available time*
7. *Time of day (circadian rhythm)*
8. *Adequacy of training and expertise*
9. *Crew collaboration quality*

Variabel *time of day* tidak dijadikan dasar dalam pertanyaan kuesioner ini karena jawabannya telah diketahui secara pasti.

Kuesioner ini akan dibagi menjadi 2 bagian, bagian yang pertama berisi tentang data diri dan yang kedua berisi mengenai 9 hal yang didasarkan pada metode *CREAM*.

Bagian I

Pernyataan yang terdapat pada bagian I merupakan pernyataan yang berhubungan dengan identitas responden.

Nama : .....

Jabatan : .....

Umur : .....

Lama Kerja : .....

Bagian II

Pernyataan yang terdapat pada bagian II merupakan pernyataan yang berhubungan dengan kondisi kerja yang didasarkan pada 9 komponen *Common Performance Condition* metode CREAM (*Cognitive Reliability Error Assessment Method*). Berilah tanda silang (x) untuk pertanyaan optional.

A. *Adequacy of organisation*

1. Komunikasi antara pihak organisasi dan karyawan berjalan dengan baik untuk kelancaran proses produksi:
  - a) Sangat setuju
  - b) Setuju
  - c) Tidak setuju
  - d) Sangat tidak setuju
  
2. Organisasi telah membuat sistem manajemen keamanan untuk menciptakan kondisi kondusif agar perusahaan dapat mencapai tingkat produktivitas yang optimal:
  - a) Sangat setuju
  - b) Setuju
  - c) Tidak setuju
  - d) Sangat tidak setuju

3. Organisasi mendukung kegiatan eksternal yang dilaksanakan oleh kayawan PT. Adi Satria Abadi:
- a) Sangat setuju
  - b) Setuju
  - c) Tidak setuju
  - d) Sangat tidak setuju

*B. Working condition*

4. Pencahayaan yang terdapat di lantai produksi membantu kelancaran proses produksi:
- a) Sangat setuju
  - b) Setuju
  - c) Tidak setuju
  - d) Sangat tidak setuju
5. Suhu yang terdapat di lantai produksi mendukung kelancaran proses produksi:
- a) Sangat setuju
  - b) Setuju
  - c) Tidak setuju
  - d) Sangat tidak setuju
6. Suara bising yang ditimbulkan oleh mesin tidak mengganggu kelancaran proses produksi:
- a) Sangat setuju
  - b) Setuju
  - c) Tidak setuju
  - d) Sangat tidak setuju
7. Kondisi tempat kerja mendukung kelancaran pelaksanaan proses produksi:
- a) Sangat setuju
  - b) Setuju
  - c) Tidak setuju
  - d) Sangat tidak setuju

*C. Adequacy of MMI and operational support*

8. Informasi mengenai penggunaan mesin yang baik dan benar membantu kelancaran proses produksi:
- a) Sangat setuju
  - b) Setuju
  - c) Tidak Setuju
  - d) Sangat tidak setuju

9. Kondisi alat pendukung operasional (mesin) membantu kelancaran proses produksi:
- a) Sangat setuju
  - b) Setuju
  - c) Tidak Setuju
  - d) Sangat tidak setuju

D. *Availability of procedures/ plans*

10. Prosedur pelaksanaan proses produksi yang baik dan benar telah dijelaskan dengan baik:

- a) Sangat setuju
- b) Setuju
- c) Tidak Setuju
- d) Sangat tidak setuju

11. Penjelasan mengenai prosedur kerja yang terdapat di rantai produksi mendukung kelancaran proses produksi:

- a) Sangat setuju
- b) Setuju
- c) Tidak setuju
- d) Sangat tidak setuju

12. Penjelasan mengenai pelaksanaan prosedur darurat terdapat di rantai produksi:

- a) Sangat setuju
- b) Setuju
- c) Tidak Setuju
- d) Sangat tidak setuju

E. *Number of simultaneous goals*

13. Target kerja yang ada telah disesuaikan dengan kemampuan kerja karyawan:

- a) Sangat setuju
- b) Setuju
- c) Tidak Setuju
- d) Sangat tidak setuju

14. Target kerja telah disesuaikan dengan kondisi kerja yang ada:

- a) Sangat setuju
- b) Setuju
- c) Tidak Setuju
- d) Sangat tidak setuju

15. Target kerja telah disesuaikan dengan waktu yang tersedia:

- a) Sangat setuju
- b) Setuju
- c) Tidak Setuju
- d) Sangat tidak setuju

F. *Available time*

16. Waktu yang diberikan untuk menyelesaikan pekerjaan telah disesuaikan dengan kemampuan yang dimiliki oleh karyawan:

- a) Sangat setuju
- b) Setuju
- c) Tidak Setuju
- d) Sangat tidak setuju

17. Waktu yang diberikan untuk menyelesaikan pekerjaan telah disesuaikan dengan kondisi lingkungan yang ada:

- a) Sangat setuju
- b) Setuju
- c) Tidak Setuju
- d) Sangat tidak setuju

18. Waktu yang diberikan untuk menyelesaikan pekerjaan telah disesuaikan dengan ketersediaan alat pendukung proses produksi:

- a) Sangat setuju
- b) Setuju
- c) Tidak Setuju
- d) Sangat tidak setuju

G. *Adequacy of training and expertise*

19. Perusahaan melaksanakan pelatihan untuk karyawan baru untuk mengasah kemampuannya:

- a) Sangat setuju
- b) Setuju
- c) Tidak Setuju
- d) Sangat tidak setuju

20. Perusahaan melaksanakan pelatihan untuk pengenalan teknologi baru:

- a) Sangat setuju
- b) Setuju
- c) Tidak Setuju
- d) Sangat tidak setuju



21. Perusahaan menyediakan pelatihan untuk karyawan yang sudah tua untuk mengasah kemampuannya:

- a) Sangat setuju
- b) Setuju
- c) Tidak Setuju
- d) Sangat tidak setuju

22. Perusahaan melaksanakan pelatihan secara berkala untuk meningkatkan keahlian karyawan:

- a) Sangat setuju
- b) Setuju
- c) Tidak Setuju
- d) Sangat tidak setuju

H. *Crew collaboration quality*

23. Hubungan antara pihak manajemen dengan karyawan (karyawan) berjalan dengan baik dan harmonis:

- a) Sangat setuju
- b) Setuju
- c) Tidak Setuju
- d) Sangat tidak setuju

24. Kepercayaan antara pihak manajemen dan karyawan (karyawan) terjalin dengan baik:

- a) Sangat setuju
- b) Setuju
- c) Tidak Setuju
- d) Sangat tidak setuju

25. Hubungan kerja antara karyawan satu dengan yang lain terjalin dengan baik dan akrab:

- a) Sangat setuju
- b) Setuju
- c) Tidak Setuju
- d) Sangat tidak setuju

26. Suasana keakraban dalam lantai produksi berjalan dengan harmonis:

- a) Sangat setuju
- b) Setuju
- c) Tidak Setuju
- d) Sangat tidak setuju

**Atas bantuannya, kami ucapkan terima kasih sebesar-besarnya.**

DATA HASIL KUESIONER

variabel *adequacy of organization*

Pertanyaan	subjek																					
	No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
1	4	4	4	4	4	4	3	3	3	3	3	4	4	3	3	4	3	3	4	4	3	4
2	4	3	4	4	4	4	3	3	4	3	3	4	3	3	2	3	2	2	3	3	4	4
3	4	3	3	3	3	4	3	3	4	3	3	4	3	3	3	3	2	4	3	3	3	3

Pertanyaan	Subjek																					
	No.	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42
1	3	4	4	4	4	4	3	3	4	3	3	4	3	4	4	3	3	3	4	3	3	3
2	3	3	3	3	3	4	3	3	4	3	3	4	3	4	4	4	3	3	3	4	4	3
3	3	3	3	3	4	4	3	3	3	3	4	2	3	4	3	2	3	3	4	4	3	4

Data hasil kuesioner variabel *working condition*

pertanyaan	Responden																				
	No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
4	3	2	2	2	3	2	2	3	2	3	2	2	3	3	2	2	2	3	2	2	2
5	3	2	2	2	2	2	3	3	2	2	2	3	2	3	2	3	2	3	2	3	2
6	3	2	3	2	3	2	3	3	2	2	2	2	3	3	2	2	3	3	2	2	2
7	3	2	2	2	3	3	2	2	2	2	3	3	2	2	3	2	2	2	3	2	2

pertanyaan	Responden																					
	No.	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42
4	2	3	2	2	2	2	2	2	3	2	2	3	2	3	3	3	2	3	3	2	3	2
5	2	3	2	2	2	2	2	3	2	2	3	2	3	3	2	3	2	2	3	2	2	2
6	2	2	2	2	2	2	2	3	3	2	3	2	3	2	2	3	3	3	3	2	2	2
7	2	3	2	2	2	2	2	2	3	2	2	3	2	2	3	3	3	3	3	2	2	2

Data hasil kuesioner variabel *adequacy of MMI and operational support*

Pertanyaan	subjek																					
	No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
	8	3	4	3	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	1	4	3	2	4	3	3	4
	9	3	4	3	3	3	3	3	4	4	3	3	4	3	3	3	3	1	4	2	4	4

Pertanyaan	subjek																					
	No.	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42
	8	4	3	3	3	4	3	4	3	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	3
	9	4	3	3	4	4	4	4	3	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	3

Data hasil kuesioner variabel *availability of procedures/plans*

Pertanyaan	subjek																					
	No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
10	3	4	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	2	3	3	3	3	3
11	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3	4	3	2	4	3	2	4
12	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	2	2	3	3	3	4	3	1	4	2	1	3

Pertanyaan	subjek																						
	No.	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	
10	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3
11	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
12	2	3	3	3	3	2	3	2	2	2	3	3	3	3	2	3	2	3	3	3	3	3	3

Data hasil kuesioner variabel *number of simultaneous goals*

Pertanyaan	subjek																					
	No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
	13	3	3	2	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	2	2	3
	14	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3
	15	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	2	3	1	4	3	2	2

Pertanyaan	subjek																					
	No.	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42
	13	3	3	4	3	2	3	2	2	2	3	2	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3
	14	4	3	3	2	3	3	3	2	3	3	3	3	3	2	3	3	3	4	3	3	2
	15	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	2	3	2	3	3	3	3	3	3	3

Data hasil kuesioner variabel *available time*

Pertanyaan	subjek																					
	No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
	16	3	3	2	2	3	3	3	4	3	3	4	3	3	2	4	2	3	2	3	2	3
	17	3	3	2	3	3	3	3	4	3	3	4	3	3	2	4	3	4	2	3	2	3
	18	3	3	3	3	4	3	3	4	3	3	4	3	3	2	2	3	4	2	3	2	3

Pertanyaan	subjek																					
	No.	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42
	16	4	3	3	2	2	3	2	3	3	3	2	3	3	3	4	3	3	4	3	4	4
	17	3	3	3	2	3	3	3	2	2	3	2	2	3	2	3	3	4	3	4	4	3
	18	4	3	3	2	3	3	4	2	3	3	2	3	3	2	3	3	4	3	4	4	3

Data hasil kuesioner variabel *adequacy of training and experience*

pertanyaan	Responden																					
	No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
19	3	3	2	2	2	2	2	2	3	2	3	2	3	2	2	2	3	2	2	2	2	2
20	3	2	2	2	2	2	3	2	2	2	2	3	3	2	2	2	2	2	3	2	2	3
21	2	2	2	2	2	3	2	2	2	2	2	3	2	2	2	2	2	2	2	2	2	3
22	2	2	2	2	2	3	2	2	2	2	2	3	2	2	2	2	2	2	2	2	2	3

pertanyaan	Responden																					
	No.	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42
19	2	3	3	3	2	3	2	3	3	3	3	2	3	2	2	2	3	2	2	2	2	3
20	2	3	3	3	2	2	2	3	3	2	2	2	3	2	3	2	3	2	2	2	2	3
21	2	3	2	2	3	2	2	3	2	2	2	2	3	2	3	2	2	2	2	2	2	3
22	2	3	2	2	3	2	3	3	2	2	2	2	3	2	3	2	2	2	2	2	3	3



Data hasil kuesioner variabel *crew collaboration quality*

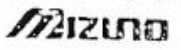
Pertanyaan	subjek																					
	No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
	23	3	3	3	3	3	3	3	4	4	3	4	3	3	3	2	3	2	2	3	2	4
	24	3	3	3	3	4	3	3	4	3	3	4	3	3	3	3	2	3	2	2	2	4
	25	4	3	3	3	4	3	3	4	3	3	4	3	3	3	2	3	4	3	4	3	3
	26	3	3	3	3	3	3	3	4	3	3	4	3	3	3	2	3	2	3	4	3	4

Pertanyaan	subjek																					
	No.	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42
	23	3	3	4	3	2	3	4	3	2	3	2	3	3	2	3	2	3	3	3	3	3
	24	3	3	4	3	3	3	4	2	3	3	3	3	3	2	3	3	4	3	4	3	3
	25	3	3	4	3	3	3	3	2	3	3	2	2	3	3	3	3	3	3	3	4	3
	26	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3

Tabel Nilai-Nilai  $r$  Product Moment

**NILAI-NILAI  $r$  PRODUCT MOMENT**

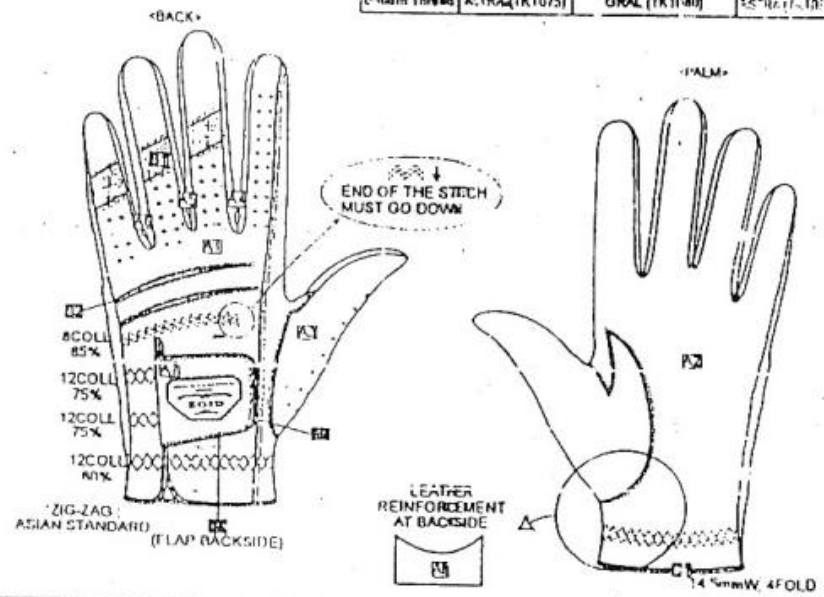
N	Tara <sup>l</sup> Signif		N	Tara <sup>l</sup> Signif		N	Tara <sup>l</sup> Signif	
	5%	1%		5%	1%		5%	1%
3	0,997	0,999	27	0,381	0,467	55	0,266	0,345
4	0,950	0,990	28	0,374	0,478	60	0,254	0,330
5	0,878	0,959	29	0,387	0,470	65	0,244	0,317
6	0,811	0,917	30	0,361	0,463	70	0,235	0,306
7	0,754	0,874	31	0,355	0,456	75	0,227	0,296
8	0,707	0,834	32	0,349	0,449	80	0,220	0,286
9	0,668	0,798	33	0,344	0,442	85	0,213	0,278
10	0,632	0,765	34	0,339	0,436	90	0,207	0,270
11	0,602	0,735	35	0,334	0,430	95	0,202	0,263
12	0,576	0,708	36	0,329	0,424	100	0,195	0,256
13	0,553	0,684	37	0,325	0,418	125	0,176	0,230
14	0,532	0,661	38	0,320	0,413	150	0,159	0,210
15	0,514	0,641	39	0,316	0,408	175	0,148	0,194
16	0,497	0,623	40	0,312	0,403	200	0,138	0,181
17	0,482	0,606	41	0,308	0,398	300	0,113	0,148
18	0,468	0,590	42	0,304	0,393	400	0,098	0,128
19	0,456	0,575	43	0,301	0,389	500	0,088	0,115
20	0,444	0,561	44	0,297	0,384	600	0,080	0,105
21	0,433	0,549	45	0,294	0,380	700	0,074	0,097
22	0,423	0,537	46	0,291	0,376	800	0,070	0,091
23	0,413	0,526	47	0,288	0,372	900	0,065	0,086
24	0,404	0,515	48	0,284	0,368	1000	0,062	0,081
25	0,396	0,505	49	0,281	0,364			
26	0,388	0,496	50	0,279	0,361			



Design & Sewing Spec

<SEWING THREAD>

Process	Use Mach. Zig-Cog, Machine Piping, Hand Piping	No.	Design, Affac. Thumb (Base Thumb, 13-seg., Attach Mach)	Mach. Job
Upper Thread	ORAL (TKT060)	ORAL (TKT060)		
Bottom Thread	ACTRAL (TKT075)	ORAL (TKT060)		



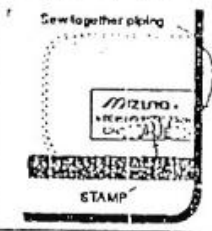
SEWING BACK: INSEAM PALM: INSEAM

<MATERIAL>

NAME	PARTS
PT. ASA C/D LEATHER for SILVER WHITE PT. ASA D LEATHER for BLACK	A1-A5 BODY, THUMB, TAB FCH
NORMAL LYCRA	B1-B2 3 FINGER, KNUCKLE
14.5mm DULL PIPING	C1 HEM PIPING
MAGIC TAPE (MOHAIR)	D1
MAGIC TAPE (MALE)	E1

<SUBMATERIAL>

- LOGO: NP-206
- 12% DULL ELASTIC
- 8% COLL ELASTIC
- HIZUME SATIN SEAL
- GLOVE SIZE SEAL: NS-033
- "JHJE"



<REMARKS>

- \*Please pay attention on the softness of leather.
- \*Palm should be very soft.
- \*Thumb should be soft.
- \*Machi & Back Regular softness is acceptable.

<PACKING INSTRUCTION>

- QUALITY TAG: NS-160
- ENVELOPE #: INFORM LATER
- PLASTIC HUNGER: X
- POLY BAG: (B)
- BOX: DECA BOX
- BARCODE SEAL: NEED
- ENVELOPE SIZE SEAL: NS-008 (WHITE ON TRANS)
- PACKING DIRECTION: FINGER-UP

<COLORWAY>

COLOR	PT. AS. C/D Leather or D Leather	NORMAL LYCRA	14.5mm DULL PIPING	MAGIC TAPE	LOGO NP-206
SILVER WHITE	A	BLACK #44	DULL WHITE A-301	WHITE (MOHAIR)	BLK/RED OR WHT
BLACK		BLACK #M4	DULL BLACK A-321	BLACK (MOHAIR)	WHT/RED OR BLK

<QTY>

MEN'S REGULAR LEFT							TOTAL	1,500PCS
21cm	22cm	23cm	24cm	25cm	26cm		SUB TTL	
	200	300	250	150	80		980	
	100	140	140	80	60		520	

POLA BODY SARUNG TANGAN  
- AMERICAN SIZE

