

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

1. Rencana target produksi yang baru sebanyak 532 lembar per lintasan produksi utama membutuhkan tambahan 1 buah mesin *cross cut*, 2 operator *cross cut*, 1 operator proses sortir 2A operasi 2, 1 operator proses sortir 2B, 1 operator pada proses *conveyor* loyang, 1 kelompok yang terdiri dari 3 operator pada proses dempul serta pelibatan satu operator untuk ikut bekerja pada proses *radial arm saw* dan pelibatan satu operator untuk ikut bekerja pada proses pengeleman.
2. Jarak aliran material di dalam lintasan produksi utama saat ini adalah 37.015 m dan pada rancangan tata letak yang baru adalah 37.355 m. Penambahan jarak ini terjadi karena perubahan ukuran meja sortir 1 dan meja sortir 2 serta mempertimbangkan *allowance* material dan operator pada proses sortir 1, sortir 2 dan antara *conveyor* loyang dengan meja sortir 2.
3. Jarak aliran material di dalam lintasan produksi *re-size* saat ini adalah 32.08 m dan pada rancangan tata letak yang baru adalah 22.69 m. Pengurangan jarak ini terjadi karena pemindahan meja sortir *re-size* menjadi lebih dekat dengan proses *single planer*.
4. Gedung utama yang direncanakan oleh CV Sinar Albasia Utama untuk gudang barang jadi dan tempat *finishing* dempul *barecore* dengan kapasitas

penyimpanan sebanyak 27 kontainer membutuhkan penambahan panjang gedung utama sebanyak 6 meter dan penyusunan barang jadi di dalam gudang dikelompokkan berdasarkan tingkat kualitas *barecore* yang dihasilkan dengan mempertimbangkan *allowance* serta alat *material handling* yang digunakan.

5. Luas lahan yang dibutuhkan untuk membangun fasilitas produksi yang baru adalah seluas 8034.5m², ditambah dengan luas untuk jalan antar bangunan dan dengan tata letak fasilitas yang telah disusun maka luas lahan yang tersedia seluas 11060.75 m² cukup untuk membangun fasilitas produksi yang direncanakan.
6. Hubungan antar aktivitas pada hasil rancangan sudah terpenuhi sesuai dengan ARC kecuali untuk bangunan kantor dan produksi karena pihak CV Sinar Albasia Utama merencanakan bangunan kantor terletak di depan pabrik.

6.2. Saran

Adapun saran yang diberikan penulis untuk penelitian selanjutnya adalah perbaikan metode kerja dan pembuatan *standar operating procedure* (SOP) untuk proses produksi di CV Sinar Albasia Utama.

DAFTAR PUSTAKA

- Apple, J.M., 1990, *Tata Letak Pabrik dan Pemindahan Bahan*, Institut Teknologi Bandung, Bandung.
- Asriningtyas, K., 2010, *Usulan Tata Letak Baru PT Adi Putro Malang Akibat Perluasan Pabrik*, Skripsi, Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta, Yogyakarta.
- Francis, and White., 1992, *Facilities Layout and Location: An Analytical Approach*, Prentice Hall., New Jersey.
- Heragu, S., 1997, *Facilities Design*, PWS Publishing Company, Boston.
- Meyers, F.E. dan Stephens, M.P., 2005, *Manufacturing Facilities Design and Material Handling, 3rd Ed*, Prentice Hall, Inc., New Jersey.
- Muther, R., 1970, *Plant Layout and Design*, Handbook of Modern Manufacturing Management, Mc Graw Hill.
- Selowati, Y., 2009, *Perancangan Ulang Tata Letak Lantai Produksi (Studi Kasus di Chandra Laker Furniture, Balapulang-Tegal)*, Skripsi, Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta, Yogyakarta.
- Sutalaksana, I.Z., Anggawisastra R., dan Tjakraatmadja J.H., 2006, *Teknik Perancangan Sistem Kerja*, Institut Teknologi Bandung, Bandung.
- Tompkins, J.A., White, John A., Bozer, Yavus A., dan Tanchoco, J.M.A., 2003, *Facilities Planning, 3th edition*, John Wiley & Sons, Inc., United States of America.
- Wicaksana, A., 2007, *Usulan Tata Letak Pabrik (Studi Kasus di CV Dian Mandala, Yogyakarta)*, Skripsi, Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknologi

Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta,
Yogyakarta.

Wisanti, E., 2004, *Analisis Tata Letak Fasilitas Dua Lantai Produksi (Studi Kasus di Industri Sepatu Batik, Solo)*, Skripsi, Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta, Yogyakarta.

Yuniarti, A.T., 2009, *Usulan Perancangan Tata Letak Baru Akibat Perluasan Pabrik (Studi Kasus di PT. Mega Andalan Kalasan, Yogyakarta)*, Skripsi, Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta.



Lampiran 1. Perhitungan Faktor Penyesuaian

1. Proses *Jumping Cross Cut*

Faktor	Kelas	Lambang	Penyesuaian
Keterampilan	<i>Average</i>	D	0.00
Usaha	<i>Good</i>	C2	+ 0.02
Kondisi Kerja	<i>Average</i>	D	0.00
Konsistensi	<i>Average</i>	D	0.00

2. Proses *Double Planer*

Faktor	Kelas	Lambang	Penyesuaian
Keterampilan	<i>Average</i>	D	0.00
Usaha	<i>Good</i>	C2	+ 0.02
Kondisi Kerja	<i>Average</i>	D	0.00
Konsistensi	<i>Average</i>	D	0.00

3. Proses *Sortir 1*

Faktor	Kelas	Lambang	Penyesuaian
Keterampilan	<i>Good</i>	C2	+ 0.03
Usaha	<i>Good</i>	C2	+ 0.02
Kondisi Kerja	<i>Average</i>	D	0.00
Konsistensi	<i>Average</i>	D	0.00

4. Proses *Gangrip*

Faktor	Kelas	Lambang	Penyesuaian
Keterampilan	<i>Average</i>	D	0.00
Usaha	<i>Good</i>	C2	+ 0.02
Kondisi Kerja	<i>Average</i>	D	0.00
Konsistensi	<i>Good</i>	C	+ 0.01

5. Proses *Sortir 2A Operasi 1*

Faktor	Kelas	Lambang	Penyesuaian
Keterampilan	<i>Average</i>	D	0.00
Usaha	<i>Average</i>	D	0.00
Kondisi Kerja	<i>Average</i>	D	0.00
Konsistensi	<i>Good</i>	C	+ 0.01

6. Proses Sortir 2A Operasi 2

Faktor	Kelas	Lambang	Penyesuaian
Keterampilan	<i>Average</i>	D	0.00
Usaha	<i>Average</i>	D	0.00
Kondisi Kerja	<i>Average</i>	D	0.00
Konsistensi	<i>Good</i>	C	+ 0.01

7. Proses Sortir 2A Operasi 3

Faktor	Kelas	Lambang	Penyesuaian
Keterampilan	<i>Average</i>	D	0.00
Usaha	<i>Average</i>	D	0.00
Kondisi Kerja	<i>Average</i>	D	0.00
Konsistensi	<i>Good</i>	C	+ 0.01

8. Proses Sortir 2B

Faktor	Kelas	Lambang	Penyesuaian
Keterampilan	<i>Average</i>	D	0.00
Usaha	<i>Average</i>	D	0.00
Kondisi Kerja	<i>Average</i>	D	0.00
Konsistensi	<i>Good</i>	C	+ 0.01

9. Proses Conveyor Loyang

Faktor	Kelas	Lambang	Penyesuaian
Keterampilan	<i>Good</i>	C2	+ 0.03
Usaha	<i>Good</i>	C2	+ 0.02
Kondisi Kerja	<i>Average</i>	D	0.00
Konsistensi	<i>Average</i>	D	0.00

10. Proses Radial Arm Saw

Faktor	Kelas	Lambang	Penyesuaian
Keterampilan	<i>Good</i>	C2	+ 0.03
Usaha	<i>Good</i>	C2	+ 0.02
Kondisi Kerja	<i>Average</i>	D	0.00
Konsistensi	<i>Average</i>	D	0.00

11. Proses Pengeleman

Faktor	Kelas	Lambang	Penyesuaian
Keterampilan	<i>Good</i>	C2	+ 0.03
Usaha	<i>Good</i>	C2	+ 0.02
Kondisi Kerja	<i>Average</i>	D	0.00
Konsistensi	<i>Good</i>	C	+ 0.01

12. Proses Arranging Press

Faktor	Kelas	Lambang	Penyesuaian
Keterampilan	<i>Good</i>	C2	+ 0.03
Usaha	<i>Good</i>	C2	+ 0.02
Kondisi Kerja	<i>Average</i>	D	0.00
Konsistensi	<i>Average</i>	D	0.00

13. Proses Dempul

Faktor	Kelas	Lambang	Penyesuaian
Keterampilan	<i>Average</i>	D	0.00
Usaha	<i>Good</i>	C2	+ 0.02
Kondisi Kerja	<i>Average</i>	D	0.00
Konsistensi	<i>Fair</i>	E	- 0.02

14. Proses Shapper

Faktor	Kelas	Lambang	Penyesuaian
Keterampilan	<i>Good</i>	C2	+ 0.03
Usaha	<i>Good</i>	C2	+ 0.02
Kondisi Kerja	<i>Average</i>	D	0.00
Konsistensi	<i>Average</i>	D	0.00

15. Proses Finger Joint Press

Faktor	Kelas	Lambang	Penyesuaian
Keterampilan	<i>Good</i>	C2	+ 0.03
Usaha	<i>Good</i>	C2	+ 0.02
Kondisi Kerja	<i>Average</i>	D	0.00
Konsistensi	<i>Average</i>	D	0.00

16. Proses *Cross Cut*

Faktor	Kelas	Lambang	Penyesuaian
Keterampilan	<i>Average</i>	D	0.00
Usaha	<i>Good</i>	C2	+ 0.02
Kondisi Kerja	<i>Average</i>	D	0.00
Konsistensi	<i>Average</i>	D	0.00

17. Proses *Arranging Single Planer*

Faktor	Kelas	Lambang	Penyesuaian
Keterampilan	<i>Good</i>	C2	+ 0.03
Usaha	<i>Good</i>	C2	+ 0.02
Kondisi Kerja	<i>Average</i>	D	0.00
Konsistensi	<i>Average</i>	D	0.00

18. Proses *Single Planer*

Faktor	Kelas	Lambang	Penyesuaian
Keterampilan	<i>Average</i>	D	0.00
Usaha	<i>Good</i>	C2	+ 0.02
Kondisi Kerja	<i>Average</i>	D	0.00
Konsistensi	<i>Average</i>	D	0.00

Lampiran 2. Perhitungan Faktor Kelonggaran

1. Proses *Jumping Cross Cut*

I. Kelonggaran Tetap	
a. Kelonggaran pribadi	5
b. Kelonggaran untuk lelah	4
Jumlah	9
2. Kelonggaran Variabel	
a. Sikap kerja (berdiri)	1
b. Berat beban (2.25-9 kg)	6
c. Kondisi penerangan (baik)	0
d. Kondisi aliran udara (baik)	0
e. Gerakan kerja (konsisten berirama)	0
f. Ketegangan mental (tidak kompleks)	1
g. Temperatur dan kelembapan (sejuk)	0
Jumlah	8
Jumlah total	17

2. Proses *Double Planer*

I. Kelonggaran Tetap	
a. Kelonggaran pribadi	5
b. Kelonggaran untuk lelah	4
Jumlah	9
2. Kelonggaran Variabel	
a. Sikap kerja (berdiri)	1
b. Berat beban (tanpa beban > 1 kg)	0
c. Kondisi penerangan (baik)	0
d. Kondisi aliran udara (baik)	0
e. Gerakan kerja (konsisten berirama)	0
f. Ketegangan mental (tidak kompleks)	1
g. Temperatur dan kelembapan (sejuk)	0
Jumlah	2
Jumlah total	11

3. Proses Sortir 1

I. Kelonggaran Tetap	
a. Kelonggaran pribadi	5
b. Kelonggaran untuk lelah	4
Jumlah	9
2. Kelonggaran Variabel	
a. Sikap kerja (berdiri)	1
b. Berat beban (1-2.25 kg)	5
c. Kondisi penerangan (baik)	0
d. Kondisi aliran udara (baik)	0
e. Gerakan kerja (konsisten berirama)	0
f. Ketegangan mental (tidak kompleks)	1
g. Temperatur dan kelembapan (sejuk)	0
Jumlah	7
Jumlah total	16

4. Proses Gangrip

I. Kelonggaran Tetap	
a. Kelonggaran pribadi	5
b. Kelonggaran untuk lelah	4
Jumlah	9
2. Kelonggaran Variabel	
a. Sikap kerja (berdiri)	1
b. Berat beban (tanpa beban < 1 kg)	0
c. Kondisi penerangan (baik)	0
d. Kondisi aliran udara (baik)	0
e. Gerakan kerja (konsisten berirama)	0
f. Ketegangan mental (tidak kompleks)	1
g. Temperatur dan kelembapan (sejuk)	0
Jumlah	2
Jumlah total	11

5. Proses Sortir 2A Operasi 1

I. Kelonggaran Tetap	
a. Kelonggaran pribadi	7
b. Kelonggaran untuk lelah	4
Jumlah	11
2. Kelonggaran Variabel	
a. Sikap kerja (berdiri)	1
b. Berat beban (Tanpa beban > 1 kg)	0
c. Kondisi penerangan (baik)	0
d. Kondisi aliran udara (baik)	0
e. Gerakan kerja (konsisten berirama)	0
f. Ketegangan mental (tidak kompleks)	1
g. Temperatur dan kelembapan (sejuk)	0
Jumlah	2
Jumlah total	13

6. Proses Sortir 2A Operasi 2

I. Kelonggaran Tetap	
a. Kelonggaran pribadi	7
b. Kelonggaran untuk lelah	4
Jumlah	11
2. Kelonggaran Variabel	
a. Sikap kerja (berdiri)	1
b. Berat beban (Tanpa beban > 1 kg)	0
c. Kondisi penerangan (baik)	0
d. Kondisi aliran udara (baik)	0
e. Gerakan kerja (konsisten berirama)	0
f. Ketegangan mental (tidak kompleks)	1
g. Temperatur dan kelembapan (sejuk)	0
Jumlah	2
Jumlah total	13

7. Proses Sortir 2A Operasi 3

I. Kelonggaran Tetap	
a. Kelonggaran pribadi	7
b. Kelonggaran untuk lelah	4
Jumlah	11
2. Kelonggaran Variabel	
a. Sikap kerja (berdiri)	1
b. Berat beban (Tanpa beban > 1 kg)	0
c. Kondisi penerangan (baik)	0
d. Kondisi aliran udara (baik)	0
e. Gerakan kerja (konsisten berirama)	0
f. Ketegangan mental (tidak kompleks)	1
g. Temperatur dan kelembapan (sejuk)	0
Jumlah	2
Jumlah total	13

8. Proses Sortir 2B

I. Kelonggaran Tetap	
a. Kelonggaran pribadi	7
b. Kelonggaran untuk lelah	4
Jumlah	11
2. Kelonggaran Variabel	
a. Sikap kerja (berdiri)	1
b. Berat beban (Tanpa beban > 1 kg)	0
c. Kondisi penerangan (baik)	0
d. Kondisi aliran udara (baik)	0
e. Gerakan kerja (konsisten berirama)	0
f. Ketegangan mental (tidak kompleks)	1
g. Temperatur dan kelembapan (sejuk)	0
Jumlah	2
Jumlah total	13

9. Proses *Conveyor Loyang*

I. Kelonggaran Tetap	
a. Kelonggaran pribadi	5
b. Kelonggaran untuk lelah	4
Jumlah	9
2. Kelonggaran Variabel	
a. Sikap kerja (berdiri)	1
b. Berat beban (tanpa beban > 1 kg)	0
c. Kondisi penerangan (baik)	0
d. Kondisi aliran udara (baik)	0
e. Gerakan kerja (konsisten berirama)	0
f. Ketegangan mental (tidak kompleks)	1
g. Temperatur dan kelembapan (sejuk)	0
Jumlah	2
Jumlah total	11

10. Proses *Radial Arm Saw*

I. Kelonggaran Tetap	
a. Kelonggaran pribadi	5
b. Kelonggaran untuk lelah	4
Jumlah	9
2. Kelonggaran Variabel	
a. Sikap kerja (agak membungkuk)	1
b. Berat beban (tanpa beban > 1 kg)	0
c. Kondisi penerangan (baik)	0
d. Kondisi aliran udara (baik)	0
e. Gerakan kerja (konsisten berirama)	0
f. Ketegangan mental (tidak kompleks)	1
g. Temperatur dan kelembapan (sejuk)	0
Jumlah	2
Jumlah total	11

11. Proses Pengeleman

I. Kelonggaran Tetap	
a. Kelonggaran pribadi	5
b. Kelonggaran untuk lelah	4
Jumlah	9
2. Kelonggaran Variabel	
a. Sikap kerja (membungkuk)	2
b. Berat beban (tanpa beban > 1 kg)	0
c. Kondisi penerangan (baik)	0
d. Kondisi aliran udara (baik)	0
e. Gerakan kerja (konsisten berirama)	0
f. Ketegangan mental (tidak kompleks)	1
g. Temperatur dan kelembapan (sejuk)	0
Jumlah	3
Jumlah total	12

12. Proses Arranging Press

I. Kelonggaran Tetap	
a. Kelonggaran pribadi	5
b. Kelonggaran untuk lelah	4
Jumlah	9
2. Kelonggaran Variabel	
a. Sikap kerja (berdiri)	1
b. Berat beban (tanpa beban > 1 kg)	0
c. Kondisi penerangan (baik)	0
d. Kondisi aliran udara (baik)	0
e. Gerakan kerja (konsisten berirama)	0
f. Ketegangan mental (tidak kompleks)	1
g. Temperatur dan kelembapan (sejuk)	0
Jumlah	2
Jumlah total	11

13. Proses Dempul

I. Kelonggaran Tetap	
a. Kelonggaran pribadi	5
b. Kelonggaran untuk lelah	4
Jumlah	9
2. Kelonggaran Variabel	
a. Sikap kerja (agak membungkuk)	1
b. Berat beban (tanpa beban > 1 kg)	0
c. Kondisi penerangan (baik)	0
d. Kondisi aliran udara (baik)	0
e. Gerakan kerja (konsisten berirama)	0
f. Ketegangan mental (tidak kompleks)	1
g. Temperatur dan kelembapan (sejuk)	0
Jumlah	2
Jumlah total	11

14. Proses Shapper

I. Kelonggaran Tetap	
a. Kelonggaran pribadi	5
b. Kelonggaran untuk lelah	4
Jumlah	9
2. Kelonggaran Variabel	
a. Sikap kerja (berdiri)	1
b. Berat beban (tanpa beban > 1 kg)	0
c. Kondisi penerangan (baik)	0
d. Kondisi aliran udara (baik)	0
e. Gerakan kerja (konsisten berirama)	0
f. Ketegangan mental (tidak kompleks)	1
g. Temperatur dan kelembapan (sejuk)	0
Jumlah	2
Jumlah total	11

15. Proses *Finger Joint Press*

I. Kelonggaran Tetap	
a. Kelonggaran pribadi	5
b. Kelonggaran untuk lelah	4
Jumlah	9
2. Kelonggaran Variabel	
a. Sikap kerja (berdiri)	1
b. Berat beban (tanpa beban > 1 kg)	0
c. Kondisi penerangan (baik)	0
d. Kondisi aliran udara (baik)	0
e. Gerakan kerja (konsisten berirama)	0
f. Ketegangan mental (tidak kompleks)	1
g. Temperatur dan kelembapan (sejuk)	0
Jumlah	2
Jumlah total	11

16. Proses *Cross Cut*

I. Kelonggaran Tetap	
a. Kelonggaran pribadi	7
b. Kelonggaran untuk lelah	4
Jumlah	11
2. Kelonggaran Variabel	
a. Sikap kerja (berdiri)	1
b. Berat beban (tanpa beban > 1 kg)	0
c. Kondisi penerangan (baik)	0
d. Kondisi aliran udara (baik)	0
e. Gerakan kerja (konsisten berirama)	0
f. Ketegangan mental (tidak kompleks)	1
g. Temperatur dan kelembapan (sejuk)	0
Jumlah	2
Jumlah total	13

17. Proses Arranging Single Planer

I. Kelonggaran Tetap	
a. Kelonggaran pribadi	5
b. Kelonggaran untuk lelah	4
Jumlah	9
2. Kelonggaran Variabel	
a. Sikap kerja (berdiri)	1
b. Berat beban (tanpa beban > 1 kg)	0
c. Kondisi penerangan (baik)	0
d. Kondisi aliran udara (baik)	0
e. Gerakan kerja (konsisten berirama)	0
f. Ketegangan mental (tidak kompleks)	1
g. Temperatur dan kelembapan (sejuk)	0
Jumlah	2
Jumlah total	11

18. Proses Single Planer

I. Kelonggaran Tetap	
a. Kelonggaran pribadi	5
b. Kelonggaran untuk lelah	4
Jumlah	9
2. Kelonggaran Variabel	
a. Sikap kerja (berdiri)	1
b. Berat beban (tanpa beban > 1 kg)	0
c. Kondisi penerangan (baik)	0
d. Kondisi aliran udara (baik)	0
e. Gerakan kerja (konsisten berirama)	0
f. Ketegangan mental (tidak kompleks)	1
g. Temperatur dan kelembapan (sejuk)	0
Jumlah	2
Jumlah total	11

Lampiran 3. Tabel Faktor Penyesuaian Westinghouse

Faktor	Kelas	Lambang	Penyesuaian
Keterampilan	<i>Superskill</i>	A1	+0.15
		A2	+0.13
	<i>Excellent</i>	B1	+0.11
		B2	+0.08
	<i>Good</i>	C1	+0.06
		C2	+0.03
	<i>Average</i>	D	0.00
	<i>Fair</i>	E1	-0.05
		E2	-0.10
	<i>Poor</i>	F1	-0.16
		F2	-0.22
Usaha	<i>Excessive</i>	A1	+0.13
		A2	+0.12
	<i>Excellent</i>	B1	+0.10
		B2	+0.05
	<i>Good</i>	C1	+0.05
		C2	+0.02
	<i>Average</i>	D	0.00
	<i>Fair</i>	E1	-0.04
		E2	-0.08
	<i>Poor</i>	F1	-0.12
		F2	-0.17
Kondisi Kerja	<i>Ideal</i>	A	+0.06
	<i>Excellent</i>	B	+0.04
	<i>Good</i>	C	+0.02
	<i>Average</i>	D	0.00
	<i>Fair</i>	E	-0.03
	<i>Poor</i>	F	-0.07
Konsistensi	<i>Perfect</i>	A	+0.04
	<i>Excellent</i>	B	+0.03
	<i>Good</i>	C	+0.01
	<i>Average</i>	D	0.00
	<i>Fair</i>	E	-0.02
	<i>Poor</i>	F	-0.04

Lampiran 4. Tabel Faktor Kelonggaran

	Pria	Wanita
Kelonggaran Tetap		
a. Kelonggaran Pribadi	5	7
b. Kelonggaran untuk Lelah	4	4
Kelonggaran Variabel		
a. Sikap Kerja		
1. Duduk	0	0
2. Berdiri/agak membungkuk	1	1.5
3. Membungkuk	2	2.5
4. Berbaring	2.5	4
b. Berat Beban		
1. Tanpa beban > 1kg	0	0
2. 1 - 2.25 kg	5	6
3. 2.25 - 9 kg	6	7
4. 9 - 18 kg	8	10
5. 18 - 27 kg	10	13
6. 27 - 50 kg	14	18
7. Diatas 50 kg	20	23
c. Kondisi Penerangan		
1. Penerangan baik	0	0
2. Kurang begitu terang	2	2
3. Agak Gelap	5	5
d. Kondisi Aliran Udara		
1. Ventilasi Baik	0	0
2. Ventilasi Kurang Baik	3	3
3. Ventilasi Jelek dan Berdebu	5	5
e. Gerakan Kerja		
1. Konsisten dan Berirama	0	0
2. Terputus - putus	4	4
f. Ketegangan Mental		
1. Tidak Komplek	1	1
2. Komplek	6	6
g. Temperatur dan Kelembaban		
1. Dingin (15-21°C)	8	10
2. Sejuk (22-28°C)	0	0
3. Panas (29-30°C)	8	10
4. Sangat Panas (>30°C)	15	20