

KUESIONER WASTE ASSESSMENT QUESTIONNAIRE

Nama : M. Fatah Hidayat
 Jabatan : Asisten Manager Perencanaan Terminal
 Jenis Kelamin : P (L)

No	Aspek dan Daftar Pertanyaan	Ya	Sedang	Tidak
1	Apakah pihak manajemen sering melakukan pemindahan operator untuk semua pekerjaan sehingga satu jenis pekerjaan bisa dilakukan oleh semua operator ?			X
2	Apakah supervisor menetapkan standar untuk jumlah waktu dan kualitas produk yang ditargetkan ?	X		
3	Apakah ada pengawasan kualitas pekerjaan pada saat lembur ?	X		
4	Apakah ada aktivitas atau kegiatan untuk meningkatkan semangat kerja ?	X		
5	Apakah ada program pelatihan kerja untuk karyawan baru ?	X		
6	Apakah pekerja menanamkan rasa tanggungjawab terhadap pekerjaannya ?	X		
7	Apakah alat perlindungan keselamatan kerja sudah dimanfaatkan di area kerja ?	X		
8	Apakah <i>leadtime</i> dari supplier diterapkan untuk penjadwalan pemesanan kembali <i>container</i> ?	X		
9	Apakah sudah terdapat pengecekan jadwal untuk ketersediaan <i>container</i> ?	X		
10	Apakah <i>container</i> diterima dalam sekali proses pengambilan ?	X		
11	Apakah pihak manajemen rutin memberikan pemberitahuan atau laporan mengenai aktivitas penyimpanan <i>container</i> ?	X		
12	Apakah ada pemberitahuan kepada pekerja jika terdapat perubahan rencana simpanan <i>container</i> ?	X		
13	Apakah terdapat akumulasi <i>container</i> yang berlebih yang menunggu untuk diperbaiki, atau dikembalikan (retur) dari <i>customer</i> ?	X		

No	Aspek dan Daftar Pertanyaan	Ya	Sedang	Tidak
14	Apakah terdapat tumpukan <i>container</i> yang tidak diperlukan di sekitar area kerja ?	X		
15	Apakah tenaga kerja harus menunggu di area untuk menunggu kedatangan <i>container</i> ?	X		
16	Apakah <i>container</i> sering dipindahkan karena tata letak yang kurang jelas ?		X	
17	Apakah sering terjadi kerusakan <i>container</i> atau dokumen ketika proses pemindahan atau transportasi ?			X
18	Apakah <i>container</i> yang membutuhkan perlakuan khusus sering tercampur dengan <i>container</i> lainnya sehingga diperlukan pemindahan <i>container</i> ?			X
19	Apakah bongkar muat <i>container</i> ditangani secara manual ?			X
20	Apakah digunakan wadah tertentu untuk mempermudah proses perhitungan jumlah dan memudahkan untuk perpindahan <i>container</i> ?	X		
21	Apakah <i>container</i> yang sejenis disimpan dalam satu area ?			X
22	Apakah tersedia wadah besar yang mudah dibawa untuk menghindari perulangan pemindahan <i>container</i> dengan wadah yang kecil ?			X
23	Apakah ada pengecekan <i>container</i> yang diterima untuk mengetahui kesesuaian standar kualitas dan kuantitas <i>container</i> ?	X		
24	Apakah <i>container</i> diberi label untuk mempermudah identifikasi ?	X		
25	Apakah operator menyimpan <i>container</i> tidak pada tempat yang seharusnya ?			X
26	Apakah dilakukan pemesanan <i>container</i> dan menyimpan di area penumpukan <i>container</i> , meskipun tidak diperlukan segera ?	X		
27	Apakah ada kelonggaran waktu untuk <i>container</i> yang belum dipakai dan di simpan lama di area penumpukan <i>container</i> ?	X		
28	Apakah ada proses pencarian atau pengambilan ulang <i>container</i> karena kesalahan ukuran/berat/bentuk/warna produk yang tidak sesuai ?			X
29	Apakah <i>container</i> tiba tepat waktu ketika dibutuhkan ?		X	
30	Apakah terdapat penumpukan <i>container</i> di gudang penyimpanan yang tidak memiliki <i>customer</i> yang dijadwalkan ?			X
31	Apakah <i>container</i> dan peralatan disimpan dengan baik ?	X		

No	Aspek dan Daftar Pertanyaan	Ya	Sedang	Tidak
32	Apakah ada pengujian terhadap efisiensi mesin dan pengujian standar spesifikasi sudah dilakukan secara berkala ?	X		
33	Apakah operator mengalami kesulitan administrasi sehingga harus menunggu dalam waktu yang cukup lama ?			X
34	Apakah semua prosedural kerja sudah di standarisasi, di <i>review</i> dan di <i>improve</i> oleh <i>team</i> kerja secara teratur ?	X		
35	Apakah kapasitas peralatan <i>material handling</i> sudah cukup untuk membawa <i>container</i> yang paling berat ?	X		
36	Jika peralatan <i>material handling</i> digunakan apakah jumlah yang dibawa sudah cukup ?	X		
37	Apakah ada kebijakan manajemen untuk memesan <i>container</i> lebih dari yang dibutuhkan dalam rangka memaksimalkan kapasitas dan penggunaan mesin ?	X		
38	Apakah mesin sering berhenti karena gangguan mekanis ?			X
39	Apakah peralatan yang diperlukan sudah tersedia dan cukup untuk tiap proses ?	X		
40	Apakah peralatan <i>material handling</i> beresiko terhadap kerusakan <i>container</i> ?			X
41	Apakah waktu <i>set up</i> yang lama dapat menyebabkan penundaan terhadap aliran operasi ?	X		
42	Apakah masih terdapat peralatan yang sudah rusak dan tidak terpakai di area kerja ?			X
43	Apakah ada pertimbangan untuk mengurangi penumpukan <i>container</i> yang tidak terpakai dengan menyesuaikan penjadwalan pemesanan ?	X		
44	Apakah luas area penyimpanan sudah cukup, agar tidak terjadi <i>overload capacity</i> ?	X		
45	Apakah ada penomoran atau pelabelan dalam pengambilan <i>container</i> agar memudahkan dalam mengambil dan menyimpan <i>container</i> ?	X		
46	Apakah tempat penyimpanan digunakan secara efektif untuk menyimpan dengan bantuan mesin ?	X		
47	Apakah ada pembagian area penumpukan <i>container</i> , area aktif untuk order yang paling sering dan area cadangan untuk orderan lainnya ?			X
48	Apakah penjadwalan pemesanan kembali disesuaikan dengan jumlah kebutuhan dan permintaan <i>customer</i> ?	X		

No	Aspek dan Daftar Pertanyaan	Ya	Sedang	Tidak
49	Apakah jadwal pengoperasian dikomunikasikan ke semua bagian, sehingga isi jadwal dipahami secara luas ?	X		
50	Apakah ada pembuatan standar produksi atau SOP penggunaan mesin dalam melakukan pemindahan ?	X		
51	Apakah sudah diterapkan <i>Quality Control</i> di tiap bagian ?	X		
52	Apakah ada waktu standar yang ditetapkan untuk setiap operasi atau pekerjaan ?	X		
53	Jika terjadi <i>delay</i> atau keterlambatan, apakah <i>delay</i> tersebut dikomunikasikan ke semua bagian ?	X		
54	Apakah ada pengaturan jadwal untuk kebutuhan tiap jenis <i>container</i> sehingga tidak perlu ada pengulangan <i>setting</i> mesin ?	X		
55	Apakah memungkinkan untuk menggabungkan langkah-langkah proses pengerjaan menjadi lebih sederhana ?	X		
56	Apakah ada prosedur untuk pemeriksaan atau inspeksi terhadap <i>container</i> yang dikembalikan <i>customer</i> ?	X		
57	Apakah arsip penumpukan <i>container</i> digunakan untuk menentukan pembelian <i>container</i> dan menjadwalkan pengoperasian ?	X		
58	Apakah area diantara penumpukan <i>container</i> selalu dibersihkan dan dirapikan dengan baik ?	X		
59	Apakah area penyimpanan <i>container</i> diberi tanda dibagian-bagian tertentu ?	X		
60	Apakah area diantara penumpukan <i>container</i> cukup untuk pergerakan bebas alat-alat ?	X		
61	Apakah terjadi penyimpanan <i>container</i> yang tidak seharusnya disimpan di area penumpukan <i>container</i> ?	X		
62	Apakah ada jadwal rutin untuk membersihkan area penumpukan <i>container</i> secara keseluruhan ?	X		
63	Apakah aliran proses mengalir satu arah ?	X		
64	Apakah ada suatu kelompok yang bertugas menerima <i>container</i> , memeriksa dan hal lainnya yang merupakan bentuk lain dari standarisasi ?	X		
65	Apakah standar kerja mempunyai tujuan yang jelas dan spesifik ?	X		
66	Apakah ketidakseimbangan kerja dapat di prediksi ?	X		
67	Apakah prosedur kerja yang sudah ada mampu menghilangkan pekerjaan yang tidak perlu atau berlebihan ?	X		

No	Aspek dan Daftar Pertanyaan	Ya	Sedang	Tidak
68	Apakah hasil <i>quality control</i> , uji produk dan evaluasi dilakukan dengan ilmu keteknikan ?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>