

## 4. Lampiran Hasil Kuesioner Pertanyaan dan Tipe Penilaian

No	Pertanyaan	Responden 1	Responden 2	Responden 3
1	Apakah pihak manajemen sering melakukan pemindahan operator untuk semua pekerjaan (mesin) sehingga suatu jenis pekerjaan bisa dilakukan oleh semua operator?	Kadang-kadang	Kadang-kadang	Kadang-kadang
2	Apakah dilakukan penetapan standar untuk jumlah waktu dan kualitas produk yang ditargetkan dalam produksi?	Ya	Ya	Ya
3	Apakah pengawasan untuk pekerja dalam proses produksi sudah cukup?	Ya	Ya	Ya
4	Apakah ada langkah positif untuk meningkatkan semangat kerja dalam proses produksi?	Kadang-kadang	Ya	Ya
5	Apakah ada pelatihan baru untuk pegawai baru?	Ya	Ya	Ya
6	Apakah pekerja memiliki rasa tanggung jawab terhadap pekerjaannya?	Kadang-kadang	Kadang-kadang	Ya
7	Apakah perlindungan keselamatan kerja sudah dimanfaatkan di area kerja?	Ya	Ya	Ya
8	Apakah lead time dari proses casting tersedia untuk mengatur jadwal produksi? Apakah telah dilakukan pengecekan jadwal untuk ketersediaan bahan baku sebelum melakukan proses produksi?	Ya	Ya	Ya
9	Apakah telah dilakukan pengecekan jadwal untuk ketersediaan bahan baku sebelum melakukan proses produksi?	Ya	Ya	Ya
10	Apakah part diterima dalam satu muatan?	Ya	Ya	Tidak
11	Apakah perencanaan produksi memberikan informasi yang cukup kepada tenaga kerja Part Control (PC) mengenai aktivitas penyimpanan barang?	Ya	Ya	Ya
12	Apakah tenaga kerja Part Control (PC) diingatkan sebelum dilakukan perubahan penyimpanan (inventory) yang direncanakan?	Ya	Ya	Ya
13	Apakah terdapat akumulasi material berlebihan yang menunggu dikerjakan ulang?	Tidak	Kadang-kadang	Tidak

No	Pertanyaan	Responden 1	Responden 2	Responden 3
14	Apakah terdapat material yang tidak penting disekitar tumpukan material bahan baku?	Tidak	Kadang-kadang	Kadang-kadang
15	Apakah tenaga kerja produksi berdiri disekitar area produksi menunggu kedatangan bahan baku/material?	Tidak	Kadang-kadang	Tidak
16	Apakah bahan/material dipindahkan lebih sering daripada yang dibutuhkan?	Tidak	Kadang-kadang	Tidak
17	Apakah bahan baku sering rusak saat aktivitas transportasi?	Tidak	Kadang-kadang	Tidak
18	Apakah Work In Process (WIP) area dikacaukan dengan part dan material yang digunakan atau dipindahkan untuk proses berikutnya?	Tidak	Tidak	Tidak
19	Apakah material yang dibongkar muat secara mekanik harus ditangani secara manual?	Kadang-kadang	Kadang-kadang	Kadang-kadang
20	Apakah terdapat wadah yang digunakan sebelum pengemasan untuk mempermudah perhitungan jumlah dan penanganan bahan (material handling)?	Ya	Ya	Ya
21	Apakah bahan baku/material yang identik disimpan pada satu lokasi untuk meminimasi waktu pencarian dalam penanganan persediaan?	Ya	Ya	Ya
22	Apakah tersedia wadah besar yang mudah dibawa untuk menghindari perulangan penanganan (handling) dengan wadah kecil?	Ya	Ya	Ya
23	Apakah bahan baku diuji untuk mengetahui kesesuaian terhadap spesifikasi ketika diterima?	Ya	Ya	Ya
24	Apakah bahan baku/ material dengan tepat diidentifikasi melalui nomor part?	Ya	Ya	Ya
25	Apakah dilakukan penyimpanan barang yang masih dalam proses Work In Process (WIP) untuk diproses kemudian?	Ya	Kadang-kadang	Kadang-kadang
26	Apakah dilakukan pemesanan dan penyimpanan rawmaterial untuk persediaan, meskipun tidak dibutuhkan dengan segera?	Ya	Tidak	Kadang-kadang
27	Apakah dilakukan kelonggaran rute aliran Work In Process (WIP)?	Ya	Ya	Ya
28	Apakah dilakukan pengerjaan ulang untuk produk yang tidak sesuai?	Kadang-kadang	Ya	Ya
29	Apakah bahan baku tiba tepat waktu disaat dibutuhkan?	Kadang-kadang	Kadang-kadang	Kadang-kadang

No	Pertanyaan	Responden 1	Responden 2	Responden 3
30	Apakah terdapat tumpukan barang di gudang yang tidak memiliki customer yang dijadwalkan?	Tidak	Kadang-kadang	Tidak
31	Apakah bahan/material disimpan dengan baik?	Ya	Ya	Ya
32	Apakah pengujian terhadap efisiensi mesin dan pengujian standar spesifikasi produk sudah dilakukan secara periodik?	Ya	Kadang-kadang	Ya
33	Apakah beban kerja untuk tiap mesin dapat diprediksi dengan jelas?	Ya	Kadang-kadang	Ya
34	Apakah dilakukan pemeriksaan terhadap mesin yang telah dipasang dengan melihat kesesuaian kinerja dengan spesifikasinya?	Ya	Kadang-kadang	Ya
35	Apakah kapasitas peralatan penanganan bahan (material handling) cukup untuk menampung beban yang paling berat?	Ya	Kadang-kadang	Ya
36	Jika peralatan material handling digunakan, apakah jumlah bahan yang dibawa sudah cukup?	Ya	Kadang-kadang	Ya
37	Apakah terdapat kebijakan produksi untuk memproduksi produk yang berlebih dalam rangka mencapai pemanfaatan mesin?	Tidak	Tidak	Ya
38	Apakah mesin sering berhenti karena kerusakan mesin?	Kadang-kadang	Ya	Kadang-kadang
39	Apakah peralatan yang dibutuhkan sudah tersedia dan cukup untuk setiap proses?	Ya	Ya	Ya
40	Apakah peralatan penanganan bahan (material handling) membahayakan terhadap part yang dibawa?	Tidak	Tidak	Ya
41	Apakah pada proses produksi berlangsung waktu setup lama dan menyebabkan penundaan terhadap aliran proses?	Tidak	Kadang-kadang	Kadang-kadang
42	Apakah terdapat perkakas yang tidak terpakai/rusak namun masih tersedia ditempat kerja?	Tidak	Kadang-kadang	Kadang-kadang
43	Apakah dilakukan pertimbangan untuk meminimasi frekuensi dari set up dengan penyesuaian penjadwalan dan desain?	Ya	Ya	Ya
44	Apakah area stok tersedia untuk menghindari kemacetan lalu lintas produksi?	Ya	Ya	Ya

No	Pertanyaan	Responden 1	Responden 2	Responden 3
45	Apakah ada sistem penomoran pada pengambilan material yang memudahkan dalam pencarian dan penyimpanan?	Ya	Ya	Ya
46	Apakah ruang penyimpanan digunakan secara efektif untuk penyimpanan dengan bantuan forklift dan rak?	Ya	Ya	Ya
47	Apakah gudang dibagi menjadi dua area, area aktif untuk order yang paling sering dan stok cadangan untuk orderan lainnya?	Ya	Ya	Ya
48	Apakah ada penerapan quality control di dalam proses produksi yang selalu diterapkan?	Ya	Ya	Ya
49	Apakah jadwal produksi dikomunikasikan antar departemen, sehingga jadwal dipahami secara luas?	Ya	Ya	Ya
50	Apakah telah dilakukan standar produksi untuk memudahkan loading mesin?	Ya	Ya	Ya
51	Apakah ada penerapan quality control di dalam proses produksi yang selalu diterapkan?	Ya	Ya	Ya
52	Apakah pekerjaan dan operasi memiliki waktu standar yang dihitung sesuai ilmu keteknikan?	Ya	Ya	Ya
53	Jika suatu penundaan (delay) ditentukan, apakah penundaan tersebut dikomunikasikan ke semua departemen produksi?	Ya	Ya	Ya
54	Apakah kebutuhan untuk part yang umum dijadwalkan sehingga tidak ada pengulangan setup yang tidak semestinya untuk produksi item yang sama?	Ya	Ya	Ya
55	Apakah ada suatu kemungkinan mengkombinasikan langkah tertentu untuk membentuk suatu langkah tunggal?	Ya	Ya	Kadang-kadang
56	Apakah ada prosedur untuk inspeksi produk yang dihasilkan?	Ya	Ya	Ya
57	Apakah arsip inventory digunakan untuk perhitungan pembelian material dan menjadwalkan produksi?	Ya	Ya	Ya
58	Apakah lorong-lorong ruang produksi selalu dibersihkan dan dirapikan dengan baik?	Kadang-kadang	Ya	Ya
59	Apakah area penyimpanan diberi tanda pada bagian-bagian tertentu?	Ya	Ya	Ya

No	Pertanyaan	Responden 1	Responden 2	Responden 3
60	Apakah luas lorong produksi cukup untuk pergerakan bebas peralatan?	Kadang-kadang	Ya	Ya
61	Apakah area gudang digunakan untuk menyimpan material yang seharusnya tidak disimpan?	Tidak	Tidak	Tidak
62	Apakah ada jadwal tetap untuk membersihkan pabrik?	Ya	Ya	Ya
63	Apakah aliran produksi dilakukan dengan satu arah?	Ya	Ya	Ya
64	Apakah ada suatu kelompok yang berhubungan dengan desain, konstruksi komponen, drafting, dan bentuk lain dari standarisasi?	Ya	Ya	Ya
65	Apakah standar kerja mempunyai tujuan yang jelas dan spesifik?	Ya	Ya	Ya
66	Apakah ketidakseimbangan kerja dapat diprediksi?	Kadang-kadang	Ya	Kadang-kadang
67	Apakah prosedur kerja yang sudah ada mampu menghilangkan pekerjaan yang tidak perlu atau berlebihan?	Kadang-kadang	Kadang-kadang	Ya
68	Apakah hasil quality control, uji produk, dan evaluasi dilakukan dengan ilmu keteknikan?	Tidak	Kadang-kadang	Ya

**Sumber: Rawabdeh, 2005**