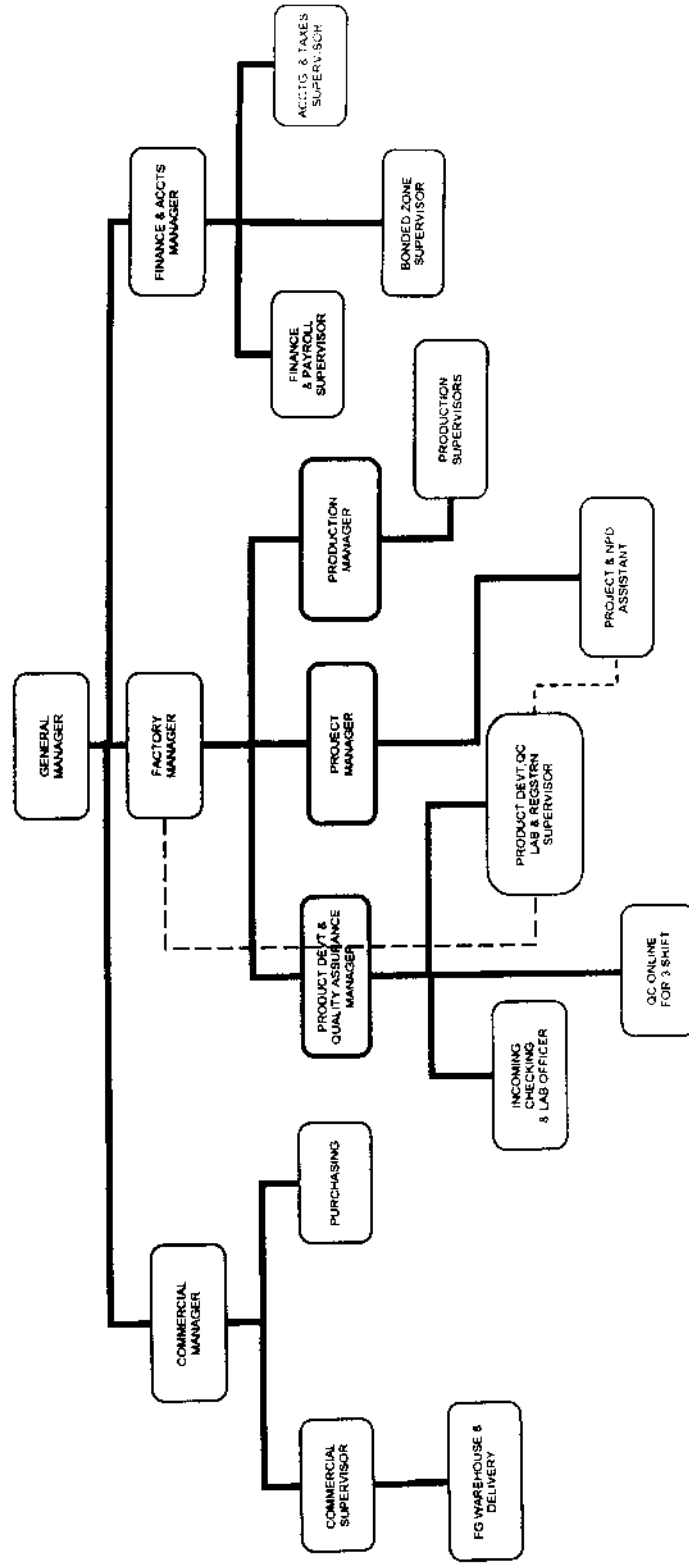
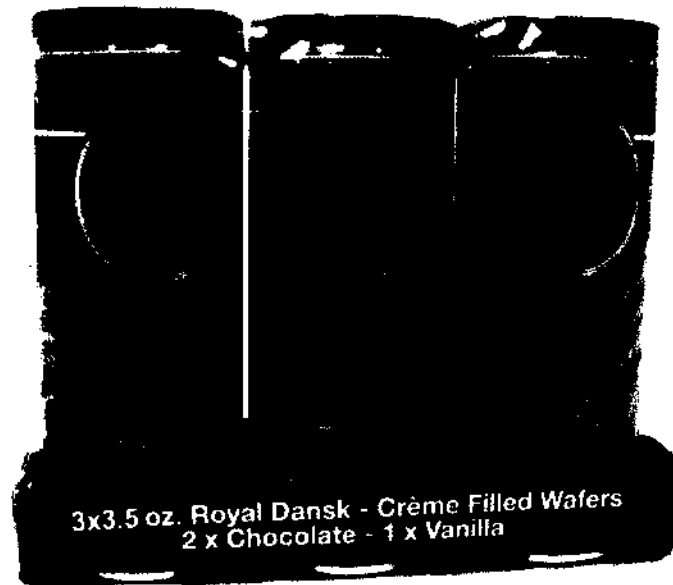


Lampiran I
Struktur Organisasi PT. Seasonal Supplies Indonesia



Lampiran III
Produk PT. SSI



Lampiran IV Kuesioner Penelitian

Kuisisioner Penelitian										
Kepada Yth Bapak/Ibu Karyawan Pembat Pemohonan bantuan pengisian kuisisioner										
Mohon bantuan dan kesediaannya untuk memberikan jawaban yang sesungguhnya. Kami akan menghargai kehausasaan anda yang Bapak/Ibu berikan, karena jawaban tersebut hanya sebagai bahan penelitian dan tidak untuk dipublikasikan. Dalam pengisian kuisisioner ini, Bapak/Ibu cukup menyediakan waktu 5-10 menit untuk menjawab semua pertanyaan yang tertulis sesuai jargon dan apa adanya. Kami senantiasa menunggu jawaban dan Bapak/Ibu yang sangat berharga bagi kami.										
Petunjuk pengisian: Pilihlah jawaban yang anda anggap paling sesuai menurut anda, dengan cara memberi tanda (v) pada kolom jawaban yang telah tersedia. Nama : Perusahaan : Departemen :										
NO	WASTE	KONFIRMASI		DESKRIPSI WASTE	Bentuk					
		ADA	TIDAK		SS (4)	S (3)	R (2)	TS (1)	SIS (0)	
1	OVERPRODUCTION (Produksi Berlebih)			Produksi berlebih karena produksi tidak sesuai dengan jadwal produksi produksi berlebih karena tidak adanya pencatatan jumlah produksi produksi berlebih karena kesalahan instruksi produksi berlebih untuk antisipasi produk cacat						
2	WAITING (Menunggu)			menunggu material datang dari supplier menunggu karena menunggu produk masuk proses selanjutnya menunggu karena keterbatasan jumlah operator menunggu karena jumlah mesin/alat terbatas menunggu karena adanya operator yang absen						
3	TRANSPORTATION (Transportasi Berlebih)			transportasi berlebih karena tata letak yang kurang baik transportasi berlebih karena adanya arus balik antar stasiun kerja transportasi berlebih karena peralatan handling masih manual transportasi berlebih karena bergantian pemakaian alat transportasi berlebih karena produksi dilakukan di area yang berjauhan						
4	INAPPROPRIATE PROCESS (Proses yang tidak sesuai)			Proses yang tidak sesuai karena kurangnya komunikasi saat review produk Proses yang tidak sesuai karena terjadi kesalahan pada mesin / alat Proses yang tidak sesuai karena belum adanya prosedur proses produksi Proses yang tidak sesuai karena kurang konsentrasinya operator atau engineering						
5	UNNECESSARY INVENTORY (Persediaan tidak perlu)			Persediaan tidak perlu akibat kesalahan penentuan kebutuhan bahan baku Persediaan tidak perlu akibat kesalahan penentuan jumlah persediaan Persediaan tidak perlu akibat terlalu banyak menyimpan bahan/komponen pendukung Persediaan tidak perlu akibat pembelian bahan secara periodik Persediaan tidak perlu akibat adanya produksi yang berlebih						
6	UNNECESSARY MOTION (Gerakan tidak perlu)			Gerakan tidak perlu akibat tata letak yang kurang baik Gerakan tidak perlu akibat desain mesin yang kurang ergonomis Gerakan tidak perlu akibat posisi kerja terhadap benda kerja Gerakan tidak perlu akibat posisi operator terhadap benda kerja Gerakan tidak perlu akibat penyimpanan tool yang kurang baik						
7	DEFECT (Kecacatan produk)			kecacatan produk karena belum adanya prosedur inspeksi kecacatan produk karena kesalahan operator dalam proses produksi kecacatan produk karena kesalahan mesin dan rancangan kecacatan produk karena kualitas material yang kurang baik kecacatan produk akibat kesalahan dalam proses material handling						
Terima kasih atas partisipasi anda										

Lampiran VI Waktu Penimbangan Flavor dan Raw Material

Waktu Penimbangan Cream Choco Original

No	Item Code	Item Description	Jumlah	Satuan	Waktu		Keterangan
					Menit	Detik	
1	RSSU01	Gula Halus	25	Kg	2	30	
2	RCOM01	C1	1	Bag	0	22	
3	RTCO01	Corn Starch	1	Bag	30	0	
4	RDWH01	Whey Powder	3	Kg		39.1	
5	RDFO01	Susu Full Cream	1	Bag	30	0	
6	RSMA01	Maltodextrin	10	Kg	0	48.7	
7	RDDC01	D1	1	Bag	0	39	
8	ROSA01	Garam	1.3	Kg	0	19.6	
9	ROCC01	Crumb Creamed	20	Kg	1	40	
10	ROLE02	Lecithin	0.35	Kg	0	28.1	
11	RFTF03	F3					

Perhitungan Waktu Penggunaan Raw Material

1. Tepung Terigu (RTWS01)
 - : 1 Sak@25kg ± 1 menit 5 detik
 - 20 Sak@25kg(Plus preparasi) ± 20 menit-25 menit
 - : 3 Orang Lama (Pengalaman)
2. Gula (RSSU01)
 - : 1 Sak@25kg ± 2 Menit 10 Detik
 - Per : 3 Orang Lama (Pengalaman)
 - : 1 Palet = 12 Sak@50Kg(Supplier) di pecah menjadi 24 Kantong@25Kg
 - Plus preparasi ± 1 jam.
3. Cream Creamed(ROCC)

Lampiran VII Rekapitulasi Kuesioner Waste

Kuesioner Industrial Engineering Department

EI	Bobot					Keterangan
	SS	S	R	TS	STS	
Pertanyaan	SS	S				
Overproduction	SS					produksi berlebih karena tidak adanya pencatatan jumlah produksi
Waiting		S				menunggu karena jumlah mesin/peralatan yang terbatas
Transportation		S				transportasi berlebih karena adanya arus balik antar stasiun kerja
Inappropriate Process		S				Proses yang tidak sesuai karena kurang konsentrasinya operator atau engineering
Unnecessary Inventory	SS					Persediaan tidak perlu akibat adanya produksi yang berlebih
Unnecessary Motion						
Defect	SS					kecacatan produk karena kesalahan operator dalam proses produksi
	3	3	0	0	0	

Kuesioner Raw Material W/H Department

RM	Bobot					Keterangan
	SS	S	R	TS	STS	
Pertanyaan	SS	S				
Overproduction	SS					produksi berlebih karena tidak adanya pencatatan jumlah produksi
Waiting	SS					menunggu karena jumlah mesin/alat terbatas
Transportation						
Inappropriate Process						
Unnecessary Inventory		S				Persediaan tidak perlu akibat adanya produksi yang berlebih
Unnecessary Motion						
Defect						
	2	1	0	0	0	

Kuesioner PM W/H Department

PM	Bobot					Keterangan
	SS	S	R	TS	STS	
Pertanyaan	SS	S				
Overproduction						
Waiting	SS					menunggu material datang dari supplier
Transportation		S				transportasi berlebih karena tata letak yang kurang baik
Inappropriate Process						
Unnecessary Inventory		S				Persediaan tidak perlu akibat kesalahan peramalan kebutuhan bahan baku
Unnecessary Motion						
Defect		S				kecacatan produk akibat kesalahan dalam proses material handling
	1	3	0	0	0	

Kuesioner Production Department

PRODUCTION	Bobot					Keterangan
	SS	S	R	TS	STS	
Pertanyaan	SS	S				
Overproduction						
Waiting						
Transportation	SS					transportasi berlebih karena adanya arus balik antar stasiun kerja
Inappropriate Process		S				Proses yang tidak sesuai karena kurang konsentrasinya operator atau engineering
Unnecessary Inventory		S				Persediaan tidak perlu akibat kesalahan pencatatan jumlah persediaan
Unnecessary Motion						
Defect	SS					kecacatan produk akibat kesalahan dalam proses material handling
	2	2	0	0	0	

Kuesioner Logistics Department

LOGISTIC	Bobot					Keterangan
Pertanyaan	SS	S	R	TS	STS	
Overproduction	SS					produksi berlebih karena tidak adanya pencatatan jumlah produksi
Waiting						
Transportation		S				transportasi berlebih karena produksi dilakukan di area yang bergaibah
Inappropriate Process						
Unnecessary Inventory	SS					Persediaan tidak perlu akibat adanya produksi yang berlebih
Unnecessary Motion		S				Gemakan tidak perlu akibat tata letak yang kurang baik
Defect		S				kecacatan produk akibat kesalahan dalam proses material handling
	2	3	0	0	0	

Kuesioner QA Department

QA	Bobot					Keterangan
Pertanyaan	SS	S	R	TS	STS	
Overproduction	SS					produksi berlebih karena tidak adanya pencatatan jumlah produksi
Waiting						
Transportation						
Inappropriate Process		S				Proses yang tidak sesuai karena kurang konsentrasinya operator atau engineering
Unnecessary Inventory		S				Persediaan tidak perlu akibat adanya produksi yang berlebih
Unnecessary Motion						
Defect	SS					kecacatan produk karena kesalahan operator dalam proses produksi
	2	2	0	0	0	

Rekapitulasi Berdasarkan jumlah bobot per jenis waste

SUMMARY	BOBOT				
	SS	S	R	TS	STS
PERTANYAAN					
Overproduction	4	0	0	0	0
Waiting	2	1	0	0	0
Transportation	1	2	0	0	0
Inappropriate Process	0	3	0	0	0
Unnecessary Inventory	2	4	0	0	0
Unnecessary Motion	0	1	0	0	0
Defect	3	2	0	0	0

Lampiran VIII
Value Stream Mapping Tools (VALSAT)

WASTE	PROCESS ACTIVITY MAPPING	SUPPLY CHAIN RESPONSE MATRIX	PROD. VARIETY FUNNEL	QUALITY FILTER MAPPING	DEMAND AMPLIFICATION MAPPING	VALUE ANALYSIS TIME PROFILE
Over-production	Maybe	Maybe	No	Maybe	Maybe	Yes
Waiting	Yes	Yes	Maybe	No	Maybe	Maybe
excessive Transportation	Yes	No	No	No	No	Maybe
Inappropriate processing	Yes	No	Maybe	Maybe	No	Maybe
Unnecessary inventory	Maybe	Yes	Maybe	No	Yes	Maybe
Unnecessary motion	Yes	Maybe	No	No	No	No
Defects	Maybe	No	No	Yes	No	Maybe

$y = 9, m = 3, n = 1$

VALSAT Per Jenis Waste

WASTE	PROCESS ACTIVITY MAPPING	SUPPLY CHAIN RESPONSE MATRIX	PROD. VARIETY FUNNEL	QUALITY FILTER MAPPING	DEMAND AMPLIFICATION MAPPING	VALUE ANALYSIS TIME PROFILE
Over-production	34.28571429	34.28571429	11.42857143	34.28571429	34.28571429	102.8571429
Waiting	77.14285714	77.14285714	25.71428571	8.571428571	25.71428571	25.71428571
excessive Transportation	77.14285714	8.571428571	8.571428571	8.571428571	8.571428571	25.71428571
Inappropriate processing	77.14285714	8.571428571	25.71428571	25.71428571	8.571428571	25.71428571
Unnecessary inventory	51.42857143	154.2857143	51.42857143	17.14285714	154.2857143	51.42857143
Unnecessary motion	25.71428571	8.571428571	2.857142857	2.857142857	2.857142857	2.857142857
Defects	42.85714286	14.28571429	14.28571429	128.5714286	14.28571429	42.85714286

Urutan Tools berdasarkan hasil analisis VALSAT

Value Stream Mapping Tool	PROD. VARIETY FUNNEL	QUALITY FILTER MAPPING	DEMAND AMPLIFICATION MAPPING	VALUE ANALYSIS TIME PROFILE	SUPPLY CHAIN RESPONSE MATRIX	PROCESS ACTIVITY MAPPING
Bobot	20.00	32.24	35.51	39.59	43.67	55.10
Ranking	6	4	5	3	2	1