Lampiran 1.

WAWANCARA PENELITIAN

Identitas diri : ……..

Inisial : ……..

Umur : ……th

Jenis kelamin : .....

Proses produksi : ……..

Masa kerja : .....

Tempat wawancara : .....

PETUNJUK PENGISIAN

1. Mohon dengan hormat bantuan dan kesediaan Bapak/Ibu untuk menjawab seluruh pertanyaan yang disediakan tanpa ada yang terlewatkan.
2. Kepada Bapak/Ibu akan diberikan beberapa pertanyaan terkait pekerjaan ibu sehari - hari

Kami sebagai peneliti menjamin kerahasiaan identitas maupun jawaban Bapak/Ibu berikan, dan tidak ada pengaruhnya terhadap pekerjaan.

Terima kasih dan selamat bekerja.

Hormat saya

(Wayahdika Kusuma)

Lampiran 1.

Wawancara Analisa Masalah

Identitas diri : ……..

Inisial : ……..

Umur : ……th

Jenis kelamin : .....

Proses produksi : ……..

Masa kerja : .....

Tempat wawancara : .....

ALIRAN MATERIAL & INFORMASI

(Material Handle 1)

1. Kenapa Bapak/Ibu melakukan pengiriman komponen tanpa ada permintaan ?
2. Apakah tidak ada jadwal produksi yang mengatur berapa banyak produksi yang harus dipersiapkan ?
3. Seberapa sering Bapk/Ibu mengirim material/komponen dalam satu jam ?
4. Bagaimana sistem pengiriman komponen ke proses berikutnya ? *push* atau Pull ?

Jawaban :

1. Karena masih banyak ditemukan tundaaan dari kemarin dan harus dikerjakan dulu.
2. Ada, kita ada jadwal produksi sepert form ini Pak (SPK).
3. Tidak tentu, kadang bisa sampai 6-8 kali pr jam.

Tambahan :

Material handle :

untuk pengiriman material kalau saja tidak ada keterlambatan pasti pengiriamannya lancar dan tidak ada yang harus mana dulu didahuluakan. nanti kita sudah siapkan untuk size 7t tapi yang jalan size beda.

Peneliti :

Tetapi semua permintaan yang tidak terjadwal apakah kalian data juga ?

Material Handle :

datanya ada di leader, berapa saja komponen yang suah dikirim dan berapa saja komponen yang masih di box ada datanya. termasuk tundaan hari – hari kemarin itu datanya ada di leader semua.

Peneliti :

dalam satu jam, berapa kali mengirimkan komponen ?

Material handle :

tidak tentu, bisa 5-6 kali per jam. tergantung outsole nya banyak atau tidak. kalau outsolenya banyak kita bisa sering kirim komponen untuk nutupin autsole. tapi kalau yang banyak upper kita hanya bantu setting aja di supermarket.

Peneliti :

untuk sekarang, pengiriman ke proses berikutnya ibu yang kirim atau memang ada permintaan dari team member sewing/non sewing ?

material handle :

kita taroh saja komponen di supermarket, nanti ada team member yang setting komponen terus dikirim ke proses Non sewing & sewing. setelahnya mereka yang set untuk di proses sewing. setelah selesai proses sewing upper yang keluar tidak langsung dikirim ke assembling tetapi simpan dulu di gudang. makanya pull sistemnya gak jalan, soalnya sewingnya juga stock upper buat jaga – jaga outsole yang mau dateng.

Peneliti :

Tapi bukannya ada jadwal yang memang sudah harus diikutin ?

Material handle :

kita juga ada pegangan SPK (surat perintah kerja), tapi ini kadang juga gak sesuai dengan yang sekarang jalan karena ada beberap material yang terlambat makanya kita tarik order dulu.

Peneliti :

satu kali pengiriman ibu quantitynya berapa Bu ?

material handle :

Tergantung, kadang 144pasang, kalau tidak 36 – 72 pasang.

Peneliti :

Untuk pengiriman material ke factory, dalam satu hari berap kali pengiriman ?

Material handle Warehouse to factory :

Tidak tentu untuk permintaannya, jadi slama suplay dari Sukabumi tidak set dengan outsole orang factory datang buat nutupin kekurangan upper. jadi Line 10 sering tarik order kalau ada yang tidak set dengan outsole.

Lampiran 2.

Bukti Dokumentasi

aktivitas	Keterangan
	1. *Inventory market* 2. *No standard minum & maximum*
	1. Informasi jadwal produksi berbeda

aktivitas	Keterangan
	1. Sosialisai 2. koordinasi
	1. Kanban sistem

Lampiran 2. (WAWANCARA SOLUSI PERBAIKAN)

Identitas diri : ……..

Inisial : ……..

Umur : ……th

Jenis kelamin : .....

Proses produksi : ……..

Masa kerja : .....

Tempat wawancara : .....

ALIRAN MATERIAL DAN INFORMASI

(Team Member)

1. Bagaimana pendapat Ibu terkait standar minimum dan maksim di area rack atau box komponen ?
2. Bagaiamana pendapat Ibu/Bapak terkait signal lampu untuk pengisian komponen ?
3. Apakah perlu dibuatkan area market untuk komponen setelah cutting ?
4. Apakah dengan adanya stndar *inventory* lebih mambantu bu dalam melakukan pengontrolan ?

Jawaban :

Peneliti :

Bagaiamana Bu, untuk cisual minimum dan maksimum dia area ibu ?

Team member proses :

Sedikit membantu tetapi masih agak susah, karena kita hanya megang proses, tapi untuk pengontrolannya harusnya lebih ke anak yang pegang proses mesinnya langsung. karena mereka akan proses terus menerus kalau tidak ada dikasih tau standarnya.

Peneliti :

Untuk saat ini kita sudah tetapkan berapa total maksimum kating boleh proses, yatu per 4 am. kenapa, karena cycle time kating lebih cepat dari

pada cycle time sewing. jadi kita kana berlakukan standar maksumum inventoty 4 jam itu sudah sama saja dengan sewing kerja 1 hari.

Peneliti :

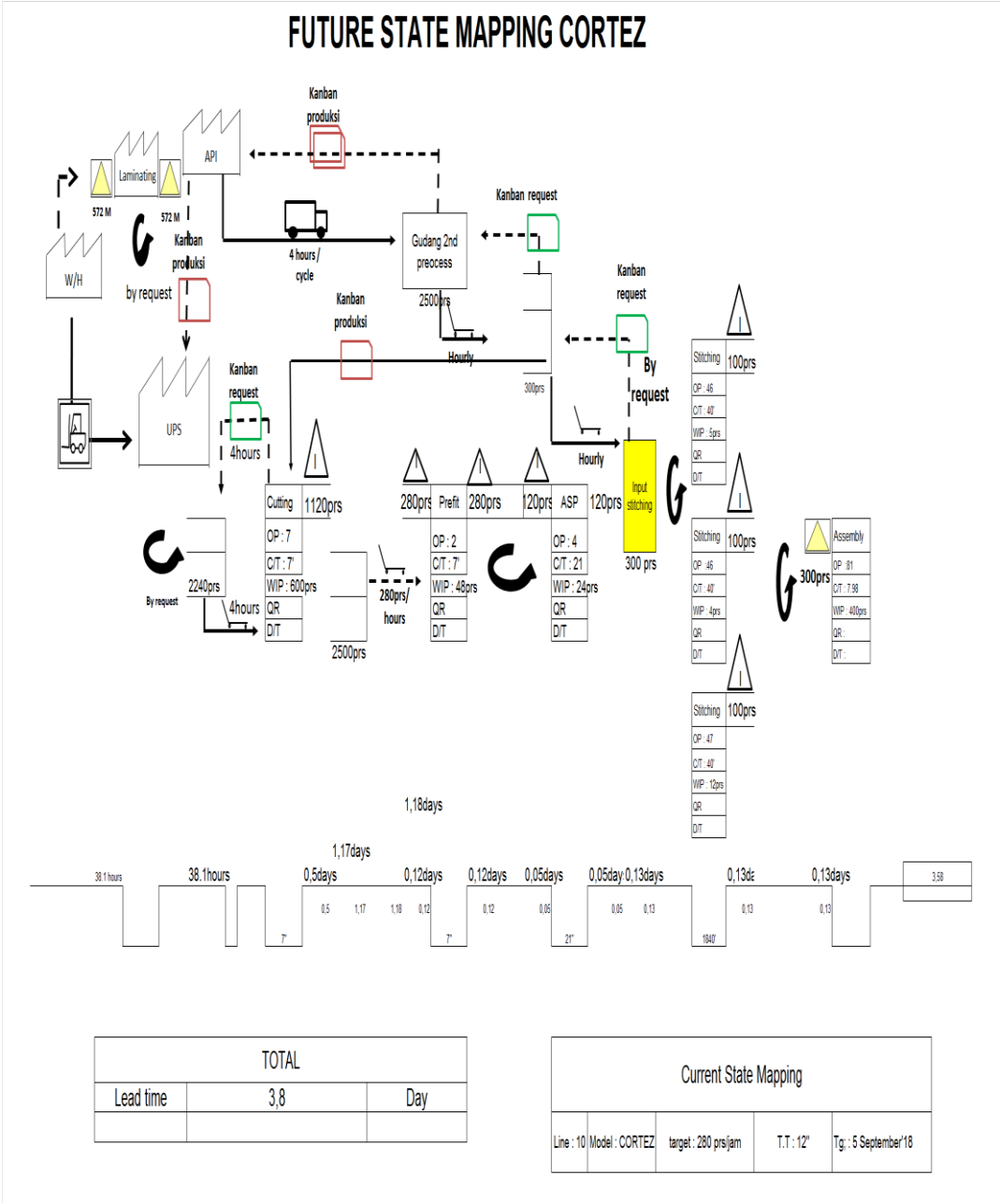
untuk sinyal lampu kanban gimana Bu ?

Team member :

kalau untuk lampu kanban, sebenarnya di line sewing yang lain juga ada dan jalan, itu bisa mengontrol inventory yang ada di badan line. jadi kalau mereka pencet lampunya kita mulai nyiapin yang mau dikirim.

Lampiran 3.

Future state mapping



TOTAL		
Lead time	3,8	Day

Current State Mapping				
Line : 10	Model : CORTEZ	target : 280 prs/jam	T.T : 12"	Tg. : 5 September'18