

LAMPIRAN 1

KUISIONER IDENTIFIKASI WASTE

Pada UD. Ridho Salsa

Kuisisioner ini merupakan media yang digunakan oleh peneliti untuk melakukan pembobotan waste yang terdapat pada proses produksi sarung tenun di UD. Ridho Salsa. Segala aktifitas wawancara dan data yang di peroleh murni digunakan untuk kepentingan pendidikan dan penelitian. Dimohon untuk kesediaan bapak / ibu untuk mengisi kuisisioner ini sesuai dengan *waste* yang terjadi di perusahaan. Atas perhatiannya saya ucapkan

Nama Responden : _____

Jabatan : _____

Dalam rangka penerapan Lean Six Sigma pada proses produksi sarung tenun di UD. Ridho Salsa. maka saya mengharapkan kesediaan dan bantuan bapak / ibu untuk mengisi kuisisioner yang berkenaan dengan *waste* yang terjadi di perusahaan saat ini. Kuisisioner ini digunakan untuk keperluan penelitian tugas akhir semata.

Petunjuk Pengisian :

1. Isikan nama, dan jabatan pada tempat yang telah di sediakan.
2. Pahami konsep identifikasi 9 waste yang mungkin terjadi dalam proses produksi sarung tenun di UD. Ridho Salsa. Adapun berikut definisi dari 9 waste adalah sebagai berikut :
 - a. *Environmental. Helath. and Safety (EHS)*
Jenis pemborosan yang terjadi akibat kelalaian dalam memperhatikan hal – hal yang berkaitan dengan prinsip – prinsip EHS.
 - b. *Defects*
Jenis pemborosan yang terjadi karena kecacatan atau kegagalan produk setelah melalui suatu proses. Berhubungan dengan maslaah kualitas produk

- c. *OverProduction*
Jenis pemborosan yang terjadi karena produksi berlebih dari kuantitas yang dipesan pelanggan
- d. *Waiting*
Jenis pemborosan pada waktu tunggu proses produksi. hal ini di sebut waste di karenakan tidak memberi nilai tambah pad aperusahaan.
- e. *Not Utilizing employees knowledge. skill and abilities*
Jenis pemborosan sumber daya manusia yang terjadi karena tidak menggunakan pengetahuan. keterampilan dan kemampuan karyawan secara optimal.
- f. *Transportation*
Waste kategori ini meliputi pemindahan matrial yang terlalu sering selama proses produksi dan pergerakan material baik menggunakan alat transportasi atau tidak.
- g. *Inventory*
Jenis pemborosan dikarenakan persediaan berlebih. Material yang tidak dibutuhkan namun masih berada dalam gudang dalam waktu yang lama dan membutuhkan biaya juga merupakan waste.
- h. *Motion*
Banyaknya pergerakan yang tidak produktif (berpindah – pindah mencari. berjalan) dari seharusnya sepanjang proses *value stream*
- i. *Excess Processing*
Jenis pemborosan yang terjadi karena langkah – langkah proses yang panjang dan juga prosedur langkah – langkah yang kurang tepat dari yang seharusnya sepanjang proses *value stream*.

3. Setelah memahami konsep 9 waste. isi kuisisioner berikut dengan petunjuk sebagai berikut:

- a. Skor 1 : Tidak pernah terjadi
 2 : Jarang Terjadi
 3 : Cukup sering terjadi
 4 : sering terjadi
 5 : selalu terjadi

b. Lingkari skor yang di pilih. Berikut contoh pengisian :

No.	Waste	Frekuensi				
		1	2	3	4	5
1.	<i>Environtment. Healthy. Safety</i>	1	2	3	4	5
2.	<i>Defect</i>	1	2	3	4	5
3.	<i>Overproduction</i>	1	2	3	4	5
4.	<i>Waiting</i>	1	2	3	4	5
5.	<i>Not Utilizing Employes Knowledge. Skill and sbilities</i>	1	2	3	4	5

6.	<i>Transportation</i>	1	2	3	4	5
7.	<i>Inventory</i>	1	2	3	4	5
8.	<i>Motion</i>	1	2	3	4	5
9.	<i>Excess Processing</i>	1	2	3	4	5

Isilah kuisisioner perihal identifikasi waste yang ada di proses produksi seperti contoh di atas.

No.	Waste	Frekuensi				
		1	2	3	4	5
1.	<i>Environtment. Healthy. Safety</i>	1	2	3	4	5
2.	<i>Defect</i>	1	2	3	4	5
3.	<i>Overproduction</i>	1	2	3	4	5
4.	<i>Waiting</i>	1	2	3	4	5
5.	<i>Not Utilizing Employes Knowledge. Skill and sbilities</i>	1	2	3	4	5
6.	<i>Transportation</i>	1	2	3	4	5
7.	<i>Inventory</i>	1	2	3	4	5
8.	<i>Motion</i>	1	2	3	4	5
9.	<i>Excess Processing</i>	1	2	3	4	5

Keterangan Skor :

- 1 : Tidak pernah terjadi
- 2 : Jarang Terjadi
- 3 : Cukur sering terjadi
- 4 : sering terjadi
- 5 : selalu terjadi

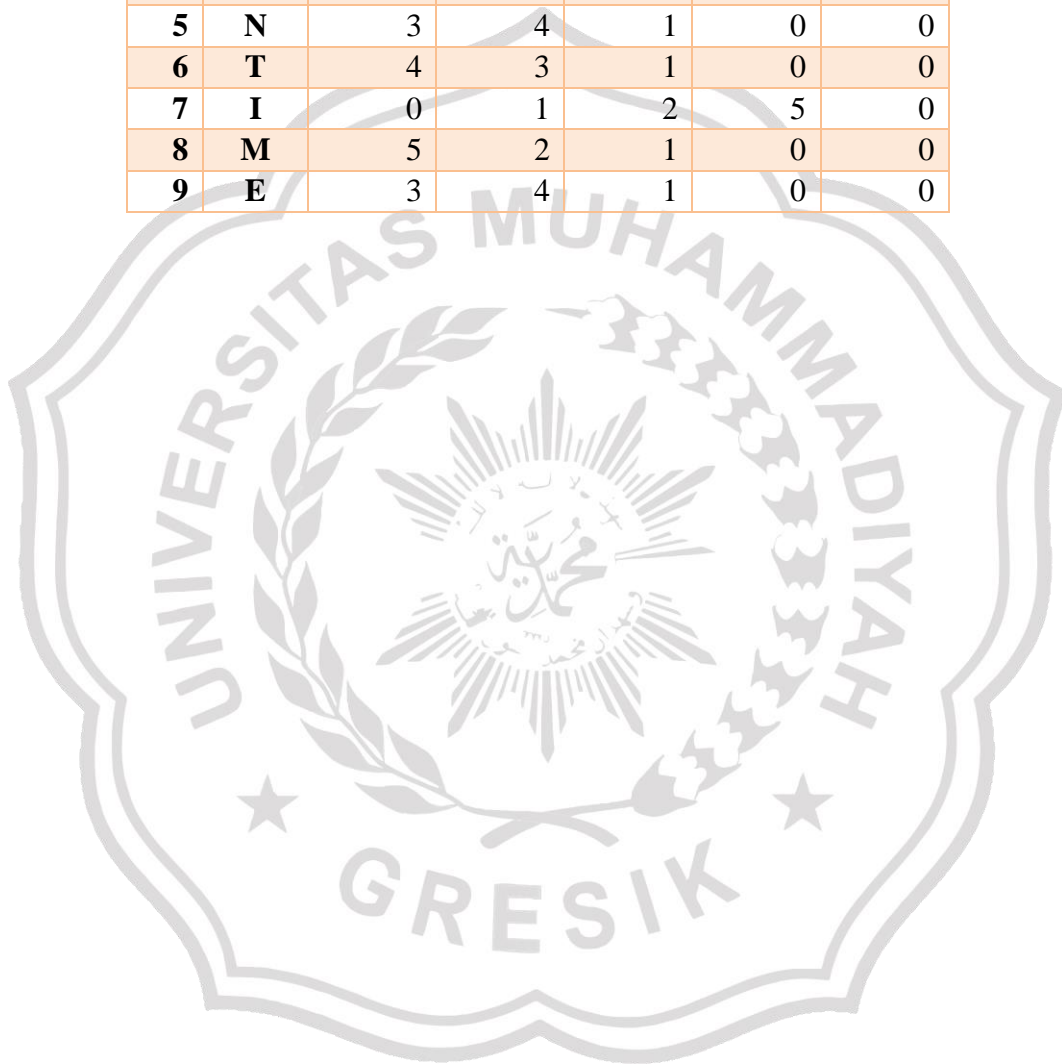
Demikian saya ucapkan banyak terima kasih terhadap waktu dan pemikiran yang sangat berharga dari para responden.

“Terima Kasih”

REKAP DATA KUISIONER WASTE YANG PALING BERPENGARUH

WASTE	Responden 1	Responden 2	Responden 3	Responden 4	Responden 5	Responden 6	Responden 7	Responden 8
E	1	1	2	1	2	1	1	2
D	4	5	5	3	4	4	4	3
O	2	3	1	2	2	3	1	2
W	3	4	3	4	3	3	4	3
N	1	1	2	3	2	2	1	2
T	1	1	3	1	2	1	2	2
I	4	4	4	4	3	3	2	4
M	1	1	1	3	2	1	1	2
E	1	2	2	1	2	2	3	1

No.	waste	FREKUENSI				
		1	2	3	4	5
1	E	5	3	0	0	0
2	D	0	0	2	4	2
3	O	2	4	2	0	0
4	W	0	0	5	3	0
5	N	3	4	1	0	0
6	T	4	3	1	0	0
7	I	0	1	2	5	0
8	M	5	2	1	0	0
9	E	3	4	1	0	0



Perhitungan yang di peroleh yaitu :

1. Environment. Healthy. Safety.

$1 \times 5 + 2 \times 3 = 11$ Dibagi dengan jumlah responden yaitu 8

Sehingga $= 11/8 = 1.375$

2. Defect

$3 \times 2 + 4 \times 4 + 5 \times 2 = 32$ Dibagi dengan jumlah responden yaitu 8

Sehingga $= 32/8 = 4$

3. Overproduction

$1 \times 2 + 2 \times 4 + 3 \times 2 = 16$ Dibagi dengan jumlah responden yaitu 8

Sehingga $= 16/8 = 2$

4. Waiting

$3 \times 5 + 4 \times 3 = 27$ Dibagi dengan jumlah responden yaitu 8

Sehingga $= 27/8 = 3,375$

5. Not Utilizing Employees Knowledge. Skill and abilities

$1 \times 3 + 2 \times 4 + 3 \times 1 = 14$ Dibagi dengan jumlah responden yaitu 8

Sehingga $= 14/8 = 1.75$

6. Transportasi

$1 \times 4 + 2 \times 3 + 3 \times 1 = 13$ Dibagi dengan jumlah responden yaitu 8

Sehingga $13/8 = 1,625$

7. Inventory

$2 \times 1 + 3 \times 2 + 4 \times 5 = 28$ Dibagi dengan jumlah responden yaitu 8

Sehingga $= 28/8 = 3.5$

8. Motion

$1 \times 5 + 2 \times 2 + 3 \times 1 = 12$ Dibagi dengan jumlah responden yaitu 8

Sehingga $= 12/8 = 1.5$

9. Excess Processing

$1 \times 3 + 2 \times 4 + 3 \times 1 = 14$ Dibagi dengan jumlah responden yaitu

Sehingga $= 14/8 = 1.75$

LAMPIRAN 2

Identifikasi Awal *Waste* Pada Proses Produksi Sarung Tenun Merek Muzammil Sy Pada Bulan November 2019 – Mei 2020

No	Waste	Keterangan
1.	<i>Defect</i>	<p>a) Ukuran kurang panjang Ukuran kurang panjang ini dapat diketahui setelah selesai proses penenunan, sehingga dalam 7 bulan ini terdapat defect ukuran kurang panjang sebanyak 39 sarung.</p> <p>b) Benang loncat Benang yang loncat pada alur sarung dalam 7 bulan ini sebanyak 28 sarung .</p> <p>c) Warna mati (pudar) Pada proses pewarnaan motif ini juga sering terjadi kesalahan diantaranya pencampuran bahan pewarna tidak pas dan pewarnaan salah sehingga salah satu warna bisa mati. Satu pedang berisi 5 corak, selama 7 bulan ini ada 25 pedang yang mengalami warna mati/pudar.</p> <p>d) Kembangan hilang Kembangan yang hilang selama 7 bulan ini sebanyak 31 sarung.</p>
2.	<i>Waiting</i>	<p><u>Proses pemedangan</u> Pemilik sarung tenun biasanya mengambil barang yang sudah dikelos jam 08:00 ketika karyawan yang memidang sudah datang. Sehingga karyawan tersebut menunggu selama 30 menit X 26 perbulan = 780 menit/bulan. Jadi selama 7 bulan karyawan tersebut menunggu selama = 15750 menit /7 bulan. Dengan jumlah karyawan pada proses pemedangan ada 3 orang</p>
3.	<i>Inventory</i>	<p>Pembelian bahan baku benang sutra dalam jumlah besar / melebihi batas kemudian disimpan untuk proses produksi mendatang membuat benang menjadi rapuh.</p>

(Sumber: hasil wawancara dengan pemilik UD. Ridho Salsa)

LAMPIRAN 3

**Data Permintaan Dan Kecacatan Pada Sarung Tenun Merk Muzammil Sy
Bulan November 2019 – Mei 2020.**




**Data Hasil Produksi Dan Kecacatan Pada Sarung Tenun Muzammil Dari Bulan
November 2019**

Tanggal	Jumlah Produksi Sarung Tenun Muzammil	Cacat Pada Sarung Tenun Muzammil			
		Kurang panjang	Benang loncat	Warna Mati (Pudar)	Kembangan hilang
1.	3	1	-	-	-
2.	6	-	-	-	1
4.	4	-	-	-	-
5.	5	-	-	-	-
6.	6	-	1	-	-
7.	3	-	-	-	-
8.	5	1	-	-	-
9.	6	-	-	1	-
11.	6	-	1	-	-
12.	5	-	-	-	-
13.	4	1	-	-	-
14.	3	-	-	-	-
15.	4	-	-	-	-
16.	6	-	-	-	-
18.	6	-	1	-	1
19.	6	-	-	-	-
20.	5	-	-	1	-
21.	5	-	-	-	-
22.	6	-	-	-	-
23.	6	-	-	-	-
25.	8	1	-	-	-
26.	7	-	-	-	1
27.	5	-	-	-	-
28.	3	-	-	-	-
29.	7	-	-	-	-
30.	3	-	-	-	-

Menyetujui

Pemilik Perusahaan



Muzammil Syamsuri
 WEDANI RT 02 RW 01
 PERMESTA
Abdel Rokm

Data Hasil Produksi Dan Kecacatan Pada Sarung Tenun Muzammil Dari Bulan Desember 2019

Tanggal	Jumlah Produksi Sarung Tenun Muzammil	Cacat Pada Sarung Tenun Muzammil			
		Kurang panjang	Benang loncat	Warna Mati (Pudar)	Kembangan hilang
2.	3	-	1	-	-
3.	5	1	-	-	-
4.	3	-	-	1	-
5.	4	-	-	-	-
6.	4	-	-	-	-
7.	3	-	-	-	1
9.	3	-	-	-	-
10.	6	-	-	-	-
11.	5	-	-	-	-
12.	6	-	-	1	-
13.	4	-	-	-	1
14.	6	1	-	-	-
16.	3	-	-	-	-
17.	2	-	1	-	-
18.	6	-	-	-	-
19.	6	-	-	-	1
20.	8	1	-	-	-
21.	7	-	1	-	-
23.	6	-	-	-	-
24.	4	-	-	-	-
25.	6	-	1	-	1
26.	7	1	-	-	-
27.	7	-	-	-	-
28.	5	-	-	1	-
30.	4	-	-	-	-
31.	6	-	-	-	-

Menyetujui

Pemilik Perusahaan


 Muzammil Syamsuri
 WEDANI RT 02 RW 01
 SERE GRESIK


Abdul Rokim

Data Hasil Produksi Dan Kecacatan Pada Sarung Tenun Muzammil Dari Bulan Januari 2020

Tanggal	Jumlah Produksi Sarung Tenun Muzammil	Cacat Pada Sarung Tenun Muzammil			
		Kurang panjang	Benang loncat	Warna Mati (Pudar)	Kembangan hilang
1.	8	-	1	-	-
2.	8	-	-	-	1
3.	7	-	-	1	-
4.	8	1	-	-	-
6.	8	-	-	-	1
7.	5	-	-	1	-
8.	8	1	-	-	-
9.	8	-	-	-	-
10.	8	-	-	-	-
11.	5	-	1	-	1
13.	6	1	-	-	-
14.	5	-	-	-	-
15.	6	-	-	1	-
16.	3	-	-	-	-
17.	8	-	1	-	-
18.	8	-	-	-	1
20.	8	1	-	-	-
21.	7	-	-	-	-
22.	4	-	-	-	-
23.	7	-	-	-	-
24.	7	-	1	-	1
25.	3	-	-	1	-
27.	3	-	-	-	-
28.	3	-	-	-	-
29.	3	-	-	-	-
30.	3	1	-	-	-
31.	3	-	-	-	1

Menyetujui

Pemilik Perusahaan



Muzammil Syamsuri
 WEDANI RT 02 RW 01
 CERMEKESAN

**Data Hasil Produksi Dan Kecacatan Pada Sarung Tenun Muzammil Dari Bulan
Februari 2020**

Tanggal	Jumlah Produksi Sarung Tenun Muzammil	Cacat Pada Sarung Tenun Muzammil			
		Kurang panjang	Benang loncat	Warna Mati (Pudar)	Kembangan hilang
1.	8	-	-	-	1
3.	8	1	-	-	-
4.	8	-	-	1	-
5.	8	-	1	-	-
6.	7	-	-	-	1
7.	7	-	-	1	-
8.	7	1	-	-	-
10.	8	-	-	-	-
11.	8	-	-	-	1
12.	7	-	1	-	-
13.	7	-	-	-	-
14.	8	-	-	1	-
15.	8	1	-	-	-
17.	7	-	-	-	1
18.	8	-	1	-	-
19.	8	-	-	1	-
20.	8	-	1	-	-
21.	7	1	-	-	-
22.	7	-	-	-	1
24.	8	-	1	-	-
25.	8	-	-	-	-
26.	3	-	-	1	-
27.	3	1	-	-	-
28.	3	1	-	-	-
29.	3	-	-	-	1

Menyetujui

Pemilik Perusahaan


Muzammil Syamsuri
 WEDANI RT 02 RW 01
 CERME GRESIK

Abdul Rokim

Data Hasil Produksi Dan Kecacatan Pada Sarung Tenun Muzammil Dari Bulan Maret 2020

Tanggal	Jumlah Produksi Sarung Tenun Muzammil	Cacat Pada Sarung Tenun Muzammil			
		Kurang panjang	Benang loncat	Warna Mati (Pudar)	Kembangan hilang
2.	3	-	-	-	-
3.	3	1	-	-	-
4.	5	-	-	-	-
5.	3	-	-	-	-
6.	5	-	1	-	-
7.	4	-	-	1	-
9.	3	1	-	-	-
10.	5	-	-	-	-
11.	5	-	-	-	-
12.	4	-	-	-	-
13.	5	-	-	-	-
14.	6	-	1	-	-
16.	4	-	-	-	-
17.	6	-	-	1	1
18.	5	-	-	-	-
19.	5	1	-	-	-
20.	3	-	1	-	-
21.	3	-	-	-	-
23.	3	-	-	-	-
24.	3	-	-	-	-
25.	3	-	-	-	-
26.	6	-	-	-	-
27.	6	-	1	-	-
28.	5	-	-	-	-
30.	4	1	-	-	-
31.	4	-	-	-	-

Menyetujui

Pemilik Perusahaan


Muzammil Syamsuri
 WEDANI RT 02 RW 01
 CERMEN
Abdullah

Data Hasil Produksi Dan Kecacatan Pada Sarung Tenun Muzammil Dari Bulan April 2020

Tanggal	Jumlah Produksi Sarung Tenun Muzammil	Cacat Pada Sarung Tenun Muzammil			
		Kurang panjang	Benang loncat	Warna Mati (Pudar)	Kembangan hilang
1.	8	1	-	-	1
2.	8	-	-	1	-
3.	8	1	1	-	-
4.	8	-	-	-	-
6.	8	-	-	1	-
7.	8	1	-	-	1
8.	8	-	1	-	-
9.	8	-	-	-	-
10.	7	1	-	-	-
11.	8	-	1	1	-
13.	8	-	-	-	1
14.	7	1	-	-	-
15.	7	-	-	-	-
16.	7	-	1	1	-
17.	8	1	-	-	1
18.	7	-	-	-	-
20.	7	-	-	1	-
21.	7	1	-	-	1
22.	8	-	-	-	-
23.	7	-	-	1	-
24.	7	1	-	-	-
25.	8	-	1	-	-
27.	7	-	-	-	-
28.	5	1	-	-	-
29.	5	-	-	-	1
30.	6	-	-	-	-

Menyetujui

Pemilik Perusahaan

Muzammil Syamsuri

WEDANI RT 02 RW 01

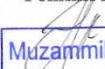
Abdul Karesim

Data Hasil Produksi Dan Kecacatan Pada Sarung Tenun Muzammil Dari Bulan Mei 2020

Tanggal	Jumlah Produksi Sarung Tenun Muzammil	Cacat Pada Sarung Tenun Muzammil			
		Kurang panjang	Benang loncat	Warna Mati (Pudar)	Kembangan hilang
1.	5	1	-	-	-
2.	7	-	1	-	1
4.	6	-	-	1	-
5.	7	1	-	-	-
6.	6	-	-	-	-
7.	5	-	-	-	1
8.	6	1	-	-	-
9.	5	-	-	-	-
11.	6	-	1	-	-
12.	6	1	-	-	-
13.	4	-	-	-	1
14.	3	-	-	1	-
15.	3	1	-	-	-
16.	3	-	-	-	-
18.	6	-	-	-	1
19.	6	1	-	-	-
20.	3	-	-	-	1
21.	0	-	-	-	-
22.	0	-	-	-	-
23.	0	-	-	-	-
25.	0	-	-	-	-
26.	0	-	-	-	-
27.	0	-	-	-	-
28.	0	-	-	-	-
29.	3	-	1	-	-
30.	4	1	-	1	-

Menyetujui






Pemilik Perusahaan



Muzammil Syamsuri
 WEDANI RT 02 RW 01
 Abdurrahman

LAMPIRAN 4

Hasil *Brainstroming* Penyebab *Defect* Ukuran Kurang Panjang.

Rangkuman hasil brainstroming penyebab *defect* ukuran kurang panjang.

No.	Jabatan	Faktor				Paraf	
		Man	Material	Mechine	Method		Environment
1.	Pemimpin Perusahaan Abdul Rokim	- Bercanda saat bekerja - konsentrasi menurun	-	- alat tenun yang sudah rapuh	- pengawasan kurang	- kurangnya pencahayaan	
2.	Marketing Evi Dwi Aprilia	- Konsentrasi menurun - karyawan kurang teliti - terburu-buru	-	- Alat tenun yg sudah rapuh	- pengawasan kurang	- Kurang pencahayaan - suhu ruangan terlalu panas	
3.	Karyawan Muklis AD	- Konsentrasi menurun - karyawan kurang teliti	-	- Alat tenun yg sudah rapuh	- Pengawasan kurang	- Suhu ruangan terlalu panas	
4.	Gudang Iswahyudi Mahfud	- konsentrasi kurang - Karyawan kurang teliti	-	- Alat tenun yg sudah rapuh - kayu rapuh	- kurang pengawaran	- kurangnya pencahayaan - suhu ruangan panas	
5.	Peneliti ADENORA Putra Mahendra	- Konsentrasi menurun - bercanda saat bekerja - terburu-buru	-	- alat tenun yang sudah rapuh	- Pengawasan kurang	- kurangnya pencahayaan - suhu ruangan terlalu panas	

Menyetujui

 Pimpian Perusahaan
 WEDANI RT 02 RW 01
 CERME GRESIK

LAMPIRAN 5

Hasil *Brainstroming* Penyebab *Defect* Benang Loncat.

Rangkuman hasil brainstorming penyebab *defect* benang loncat.






No.	Jabatan	Faktor					Paraf
		Man	Material	Mechine	Method	Environment	
1.	Pimpinan Perusahaan Abdul Rokim	- kurang feiti - kurang konsentrasi - Terburu-buru	- Benang sutra mudah putus	- Teropong menyangkut	- kurang Pengawasan	- Suhu ruangan panas. - kurang pencahayaan	<i>[Signature]</i>
2.	Marketing Evi Dwi Apriyana	- Keterampilan kurang - Bercahaya saat bekerja - terburu-buru	- Benang sutra mudah putus	- Teropong menyangkut - Alat tenun rapuh	- Kurang Pengawasan	- Kurang Pencahayaan - Suhu ruangan panas	<i>[Signature]</i>
3.	Karyawan Mukti AD	- keterampilan kurang - kurang feiti	- Benang sutra mudah putus	- alat tenun yg sudah rapuh	- kurang Pengawasan	- Suhu ruangan panas - kurang pencahayaan	<i>[Signature]</i>
4.	Gudang Mulyadi Mahfud	- Usia semakin tua - kurang feiti - Terburu-buru - konsentrasi menurun	- Bahan baku benang sutra mudah putus	- Teropong menyangkut - Alat tenun yg sudah rapuh	- kurang Pengawasan	- Suhu ruangan panas - kurang pencahayaan	<i>[Signature]</i>
5.	Peneliti Adenova Prita Mahendra	- keterampilan kurang - konsentrasi menurun - terburu-buru	- bahan baku mudah putus	- teropong menyangkut - alat tenun yang sudah rapuh	- kurangnya Pengawasan	- pencahayaan kurang - suhu terlalu panas	<i>[Signature]</i>

Menyetujui
Pimpinan perusahaan
Muzamir Syamsun
WEDANI RT 02 RW 01
GERME GRESIK

LAMPIRAN 6

Hasil *Brainstroming* Penyebab *Defect* Warna Mati (pudar).

Rangkuman hasil brainstorming penyebab *defect* warna mati (pudar).






No.	Jabatan	Faktor					Paraf
		Man	Material	Mechine	Method	Environment	
1.	Pemimpin perusahaan Abdul Rokim	- usia semakin tua - kurang teliti - terburu-buru	- Pencampuran bahan baku pewarna dan air tidak seimbang	-	- kurang Pengawasan	- Ruang tertutup	
2.	Marketing Evi Dwi Apriyati	- konsentrasi menurun - Beracanda saat bekerja - usia makin tua	- Pencampuran bahan baku pewarna dan air tidak seimbang	-	- kurang Pengawasan	- Kurang pencahayaan	
3.	Karyawan Mukul AD	- kurang teliti - Beracanda saat bekerja - konsentrasi menurun	- Pencampuran bahan baku pewarna dan air tidak seimbang	-	- kurang Pengawasan	- Kurang Pengawasan	
4.	Gudang Muhyudin Muliad	- beracanda saat bekerja - konsentrasi menurun - kurang teliti	- bahan baku pewarna kurang bagus - Pencampuran warna dan air tidak seimbang	-	- kurang Pengawasan	- Ruang tertutup - Pencabangan kurang	
5.	Peneliti Ade nova Putra Mahendra	- terburu-buru - usia semakin tua - konsentrasi menurun	- Pencampuran bahan baku pewarna dan air tidak seimbang	-	- kurang Pengawasan	- ruangan terlalu tertutup - kurang ventilasi	

Menyetujui
Pimpinan perusahaan
Muzammi Syamsuri
WEDANJATI-02 RW 01
CEPAME GRESIK

LAMPIRAN 7

Hasil *Brainstroming* Penyebab *Defect* Kembangan Hilang.

Rangkuman hasil brainstorming penyebab *defect* kembangan hilang.

No.	Jabatan	Faktor				Paraf	
		Man	Material	Mechine	Method		Environment
1.	Pimpinan Perusahaan Abdul Rokim	- keterampilan kurang - konsentrasi menurun	- Pewarna tinta kurang bagus.	-	- Kurang Pengawasan	- Kurang Pencegahan.	
2.	Marketing Evi Dwi Apriyanti	- Keterampilan kurang - konsentrasi menurun - Terburu-buru	- Pewarna tinta kurang bagus	-	- Kurang Pengawasan	- Kurang Pencegahan	
3.	Karyawan Maulana D	- Terburu-buru - Terburu - konsentrasi menurun	- Pewarna tinta kurang bagus	-	- Kurang Pengawasan	- Kurang Pencegahan	
4.	Gudang Ismail Yudi Wahyudi	- Keterampilan kurang - konsentrasi menurun - Terburu-buru - beracanda	- Pewarna tinta kurang bagus atau jelek	-	- Kurang Pengawasan	- Kurang Pencegahan	
5.		- beracanda saat bekerja - keterampilan kurang - kurang teliti - konsentrasi menurun	- Pewarna tinta kurang bagus atau jelek	-	- Kurang Pengawasan	- Pencegahan kurang	






Menyetujui
Pimpinan perusahaan

Muzammil Syamsuri
WEDANI RT 02 RW 01
CERME GRESIK


LAMPIRAN 8

Hasil *Brainstroming* Penyebab *Inventory* Penmpukan Sisa Benang Sutra Yang Rapuh.

Rangkuman hasil brainstorming penyebab *inventory* penumpukan sisa benang sutra yang rapuh.

No.	Jabatan	Faktor					Paraf
		Man	Material	Mechine	Method	Environment	
1.	Pimpinan Perusahaan Abdul Rokim.	- Marketing kurang teliti	- Bahan baku benang sutra mudah putus	-	- Belum adanya Penerapan bill of material	-	
2.	Marketing Evi Dwi Aprilia	- Marketing Kurang teliti - Terlalu ceroboh	- Bahan baku benang sutra mudah putus	-	- Belum adanya penerapan lot sizing	-	
3.	Karyawan MUKES AD	- Terlalu ceroboh	- Bahan lot ke benang sutra mudah putus	-	- belum adanya Penerapan lot sizing	-	
4.	Eksekutif (Swahyubi Mafud)	- Marketing kurang teliti - terlalu ceroboh	- benang sutra mudah putus	-	- belum adanya Penerapan bill of material	-	
5.	Peneliti Adenova Putra Mahendra	- marketing kurang teliti - terlalu ceroboh	- bahan baku benang sutra mudah putus	-	- belum adanya penerapan lot sizing	-	

Menyetujui
Pimpinan perusahaan


Muzammil Syamsuri

WEDANI RT 02 RW 01
CERME GRESIK


LAMPIRAN 9

Hasil *Brainstroming* Penyebab *Inventory* Penmpukan Sisa Benang Sutra Yang Rapuh.

Rangkuman hasil brainstorming penyebab *waiting idle* pemedangan.

No.	Jabatan	Faktor				Paraf	
		Man	Material	Mechine	Method		
1.	Pimpinan Perusahaan Abdul Rokim	- Pemilik Sarung tenun teralu lama dalam mengambil benang kelosan	- Tempat pengambilan benang kelosan yang cukup jauh	-	- Pengambilan benang kelosan diambil pada waktu proses produksi	-	JPR
2.	Marketing Evi Dwi Apriliyanti	- Belum adanya koordinasi antara pemilik dan karyawan	- Tempat pengambilan benang kelosan yang cukup jauh	-	- pengambilan benang kelosan diambil pada waktu proses produksi	-	JPR
3.	Karyawan Mukris AD	- Pemilik sarung tenun teralu lama dalam mengambil benang kelosan	- Tempat pengambilan benang kelosan yang cukup jauh	-	- Pengambilan benang kelosan diambil pada waktu proses produksi	-	JPR
4.	Endang Iswatyudi Mahfud	- Belum adanya koordinasi antara pemilik dan karyawan	- Tempat pengambilan benang kelosan cukup jauh	-	- Pengambilan benang kelosan diambil waktu proses produksi	-	JPR
5.	Peneliti Aderova Putra Mahendra	- pemilik sarung tenun teralu lama dalam mengambil benang kelosan - belum adanya koordinasi pemilik dan karyawan	- tempat pengambilan benang kelosan cukup jauh	-	- pengambilan benang kelosan diambil waktu proses produksi	-	JPR

Menyetujui
Pimpinan perusahaan



Muzamnil Syamsuri
WEDANI RT 02 RW 01
CERME GRESIK

LAMPIRAN 10

Hasil *Brainstroming* Wawancara Bersama

Lembar *Brainstroming* wawancara bersama

Jenis Defect	Efek Kegagalan	Severity (S)	Modus Kegagalan	Occurance (O)	Penyebab	Detection (D)	Rekomendasi Perbaikan
UKURAN KURANG PANJANG	Konsentrasi menurun	7	Kellahan dan kurang istirahat	6	Pekerja kurang terlatih dan minim pengalaman	8	Melakukan pelatihan terhadap karyawan baru
	Alat tenun yang sudah rapuh	8	Kayu sudah tua	7	Kurangnya perawatan pada alat tenun	7	Melakukan pengecekan alat tenun secara berkala sehingga kalau ada yang rapuh dapat diganti.
	Kurang pengawasan	5	Belum adanya jadwal	6	Kurangnya survey ke tempat proses pembuatan sarung tenun	8	Pengawasan terhadap para karyawan perlu ditingkatkan
	Kurang pencahayaan	8	Mengganggu penglihatan dan konsentrasi pekerja	7	Kurangnya jumlah lampu pada tiap alat tenun	5	Melakukan penambahan lampu pada tiap alat tenun
BENANG LONCAT	Keterampilan kurang	7	Pekerja terlalu tergesah – gesah	6	Mengerjar target	7	Memberikan teguran kepada karyawan baru agar pada saat penenunan tidak perlu tergesah – gesah untuk mengejar target.
	Teropong menyangkut	8	Penyebab benang menjadi keluar	8	Permukaan Teropong kasar	7	Menganti dengan teropong yang baru
	Kurang pengawasan	5	Belum adanya jadwal	6	Kurangnya survey ke tempat proses pembuatan sarung tenun	8	Pengawasan terhadap para karyawan perlu ditingkatkan
	Benang sutra mudah putus	8	Tarikan terlalu kuat	6	Pekerja terlalu kuat dalam penarikan alat tenun	4	Membeli benang sutra yang lebih berkualitas dan selalu meneliti

						secara terus menerus sehingga dapat mengetahui jika ada benang yang loncat	
	Kurang pencahayaan	8	Mengganggu pengelihatn dan konsentrasi pekerja	7	Kurangnya jumlah lampu pada tiap alat tenun	5	Melakukan penambahan lampu pada tiap alat tenun
WARNA MATI (PUDAR)	Kurang teliti	7	Kurang konsentrasi	8	Pekerja Sering bercanda	8	Memberikan teguran kepada karyawan agar pada saat proses pewarnaan benang sutra lebih teliti
	Pencampuran bahan baku pewarna dan air tidak seimbang	8	Teledor dalam melakukan penakaran bahan baku pewarna dan air	8	Pekerja sering salah dalam melakukan pewarnaan	8	Memberikan penjelasan terkait bagaimana cara melakukan pewarnaan benang sutra kepada karyawan pewarnaan agar karyawan bisa lebih jelas dan tidak teledor untuk melakukan pencampuran warna dan air.
	Ruangan tertutup	8	Minimnya pencahayaan	4	Kurangnya ventilasi udara	5	Penambahan pencahayaan dan jendela atau ventilasi udara untuk proses pewarnaan agar terbuka

	Kurang pengawasan	5	Belum adanya jadwal	6	Kurangnya survey ke tempat proses pembuatan sarung tenun	8	Pengawasan terhadap para karyawan perlu ditingkatkan
KEMBAN GAN HILANG	Keterampilan kurang	7	Pekerja terlalu tergesah – gesah	6	Mengerjar target	7	Memberikan teguran kepada karyawan baru agar pada saat penunanan agar tidak perlu tergesah – gesah untuk mengejar target.
	Kurangnya pencahayaan	8	Mengganggu pengelihatan dan konsentrasi pekerja	7	Kurangnya jumlah lampu pada tiap alat tenun	5	Melakukan penambahan lampu pada tiap alat tenun
	pewarna tinta kurang bagus dan jelek	8	Terburu buru dalam melakukan proses mengambar motif	7	Motif tidak keluar	9	Membeli bahan baku pewarna tinta yang lebih bagus agar proses penggambaran motif bisa muncul
	Kurang pengawasan	5	Belum adanya jadwal	6	Kurangnya survey ke tempat proses pembuatan sarung tenun	8	Pengawasan terhadap para karyawan perlu ditingkatkan



Lembar *Brainstroming* wawancara bersama

Jenis Inventory	Efek Kegagalan	Severity (S)	Modus Kegagalan	Occurance (O)	Penyebab	Detection (D)	Rekomendasi Perbaikan
PENUMPUKAN SISA BENANG SUTRA YANG RAPUH	Marketing kurang teliti	7	Kurang tahu berapa benang yang dibutuhkan	8	Ceroboh dalam melakukan pembelian bahan baku benang sutra	8	Pemilik perusahaan terlebih dahulu memberi tau kepada marketing sebelum membeli bahan baku benang sutra agar marketing bisa tau berapa benang akan yang dibutuhkan.
	Benang sutra mudah putus	9	Marketing Terlalu ceroboh	6	Kurang adanya pengecekan terkait benang sutra yang datang dari supplier	8	Perlu adanya pengecekan setiap bahan baku benang sutra yang datang dari supplier agar bisa tau kondisi benang tersebut
	Belum adanya penerapan teknik lot sizing	9	Pemilik perusahaan tidak tau berapa jumlah bahan baku benang sutra yang dibutuhkan untuk siap proses produksi sehingga untuk benang sutra yang berlebihan nantinya akan disimpan digudang	8	Benang sutra menjadi rapuh karena terlalu lama disimpan akibat pembelian yang melebihi batas.	8	Perusahaan harus menetapkan bill of material dari sarung tersebut supaya bisa memperkirakan dengan produksi sekian butuh berapa banyak benang sutra sehingga nantinya perusahaan bisa menerapkan teknik lot sizing

Lembar *Brainstroming* wawancara bersama

Jenis Waiting	Efek Kegagalan	Severity (S)	Modus Kegagalan	Occurance (O)	Penyebab	Detection (D)	Rekomendasi Perbaikan
PROSES PEMEDANGAN	Tempat mengambil benang kelosan yang cukup jauh	8	Jarak yang cukup jauh	9	Terlalu lama dalam mengambil benang kelosan	6	Pengambilan dilakukan pada sore hari atau malam hari sebelum proses produksi agar tidak ada lagi karyawan yang menunggu

Menyetujui
Pemilik Perusahaan

Muzammil Syamsuri
WEDANI RT 02 RW 01
CERME GRESIK

