

LAMPIRAN

Lampiran 1 Lampiran Kuesioner Matriks CTQ

KUESIONER DIAGRAM MatriK

Nama : KRiss
Departemen : BLOW 1
Jabatan : HEAD SECTION
Masalah Penelitian : Defect bintik hitam pada botol GSN 400 ML

Berilah angka sesuai ketentuan penilaian pada tabel dibawah ini berdasarkan pengalaman yang bapak/ibu dapatkan dilapangan terhadap penyebab yang paling berpengaruh pada permasalahan penelitian. Berikut adalah kriteria penilaian kuesioner:

1 = Sangat tidak berpengaruh 4 = Berpengaruh
2 = Tidak berpengaruh 5 = Sangat berpengaruh
3 = Cukup berpengaruh

No	Item/Function	Identification Description	Penilaian
1	Manusia (Man)	Settingan mesin tidak sesuai dengan parameter produk serta petunjuk penggunaan mesin	5
		Operator dan QC kurang teliti dalam mengecek material	3
		Terjadi overtime pada jam lembur karyawan, karena kurangnya operator	3
2	mesin (Machine)	oli piston blow pin bocor	4
		Head dan barel mesin kotor	3
		Over heating pada mesin	3
3	Material (Material)	Kontaminasi pada material, seperti logam	4
		Perbandingan komposisi material regrind dan material murni tidak sesuai	4
4	Lingkungan (Environment)	Cahaya ruang redup	1
		Area mesin dan material kotor	3
		Temperatur ruang panas	1
5	Metode (Method)	Penanganan material tidak sesuai SOP	2
		Tidak dilakukan cleaning area produksi dengan benar	2

KUESIONER DIAGRAM MatriK

Nama : DONA D-K
Departemen : QA
Jabatan : MANAGER QA
Masalah Penelitian : Defect bintik hitam pada botol GSN 400 ML

Berilah angka sesuai ketentuan penilaian pada tabel dibawah ini berdasarkan pengalaman yang bapak/ibu dapatkan dilapangan terhadap penyebab yang paling berpengaruh pada permasalahan penelitian. Berikut adalah kriteria penilaian kuesioner:

1 = Sangat tidak berpengaruh 4 = Berpengaruh
2 = Tidak berpengaruh 5 = Sangat berpengaruh
3 = Cukup berpengaruh

No	Item/Function	Identification Description	Penilaian
1	Manusia (Man)	Settingan mesin tidak sesuai dengan parameter produk serta petunjuk penggunaan mesin	4
		Operator dan QC kurang teliti dalam mengecek material	5
		Terjadi overtime pada jam lembur karyawan, karena kurangnya operator	2
2	mesin (Machine)	oli piston blow pin bocor	4
		Head dan barel mesin kotor	5
		Over heating pada mesin	4
3	Material (Material)	Kontaminasi pada material, seperti logam	4
		Perbandingan komposisi material regrind dan material murni tidak sesuai	5
4	Lingkungan (Environment)	Cahaya ruang redup	3
		Area mesin dan material kotor	5
		Temperatur ruang panas	2
5	Metode (Method)	Penanganan material tidak sesuai SOP	1
		Tidak dilakukan cleaning area produksi dengan benar	3

KUESIONER
DIAGRAM MatriK

Nama : Slamet Sartono
Departemen : Production
Jabatan : Formulation team
Masalah Penelitian : Defect bintik hitam pada botol GSN 400 ML

Berilah angka sesuai ketentuan penilaian pada tabel dibawah ini berdasarkan pengalaman yang bapak/ibu dapatkan dilapangan terhadap penyebab yang paling berpengaruh pada permasalahan penelitian. Berikut adalah kriteria penilaian kuesioner:

1 = Sangat tidak berpengaruh 4 = Berpengaruh
2 = Tidak berpengaruh 5 = Sangat berpengaruh
3 = Cukup berpengaruh

No	Item/Function	Identification Description	Penilaian
1	Manusia (Man)	Settingan mesin tidak sesuai dengan parameter produk serta petunjuk penggunaan mesin	3
		Operator dan QC kurang teliti dalam mengecek material	3
		Terjadi overtime pada jam lembur karyawan, karena kurangnya operator	2
2	Mesin (Machine)	oli piston blow pin bocor	3
		Head dan barel mesin kotor	3
		Over heating pada mesin	4
3	Material (Material)	Kontaminasi pada material, seperti logam	3
		Perbandingan komposisi material regrind dan material murni tidak sesuai	2
4	Lingkungan (Environment)	Cahaya ruang redup	2
		Area mesin dan material kotor	4
		Temperatur ruang panas	2
5	Metode (Method)	Penanganan material tidak sesuai SOP	3
		Tidak dilakukan cleaning area produksi dengan benar	2

KUESIONER
DIAGRAM MatriK

Nama : Indra
Departemen : SPV maintenance
Jabatan :
Masalah Penelitian : Defect bintik hitam pada botol GSN 400 ML

Berilah angka sesuai ketentuan penilaian pada tabel dibawah ini berdasarkan pengalaman yang bapak/ibu dapatkan dilapangan terhadap penyebab yang paling berpengaruh pada permasalahan penelitian. Berikut adalah kriteria penilaian kuesioner:

1 = Sangat tidak berpengaruh 4 = Berpengaruh
2 = Tidak berpengaruh 5 = Sangat berpengaruh
3 = Cukup berpengaruh

No	Item/Function	Identification Description	Penilaian
1	Manusia (Man)	Settingan mesin tidak sesuai dengan parameter produk serta petunjuk penggunaan mesin	4
		Operator dan QC kurang teliti dalam mengecek material	3
		Terjadi overtime pada jam lembur karyawan, karena kurangnya operator	1
2	Mesin (Machine)	oli piston blow pin bocor	4
		Head dan barel mesin kotor	4
		Over heating pada mesin	4
3	Material (Material)	Kontaminasi pada material, seperti logam	4
		Perbandingan komposisi material regrind dan material murni tidak sesuai	4
4	Lingkungan (Environment)	Cahaya ruang redup	2
		Area mesin dan material kotor	3
		Temperatur ruang panas	3
5	Metode (Method)	Penanganan material tidak sesuai SOP	3
		Tidak dilakukan cleaning area produksi dengan benar	1

**KUESIONER
DIAGRAM MatriK**

Nama : ANTONIUS
 Departemen : BAW 1
 Jabatan : PRODUCTION SUPERVISOR
 Masalah Penelitian : Defect bintik hitam pada botol GSN 400 ML

Berilah angka sesuai ketentuan penilaian pada tabel dibawah ini berdasarkan pengalaman yang bapak/ibu dapatkan dilapangan terhadap penyebab yang paling berpengaruh pada permasalahan penelitian. Berikut adalah kriteria penilaian kuesioner:

- 1 = Sangat tidak berpengaruh 4 = Berpengaruh
 2 = Tidak berpengaruh 5 = Sangat berpengaruh
 3 = Cukup berpengaruh

No	Item/Function	Identification Description	Penilaian
1	Manusia (Man)	Settingan mesin tidak sesuai dengan parameter produk serta petunjuk penggunaan mesin	4
		Operator dan QC kurang teliti dalam mengecek material	5
		Terjadi overtime pada jam lembur karyawan, karena kurangnya operator	1
2	mesin (Machine)	oli piston bekas pin bocor	5
		Head dan barel mesin kotor	4
		Over heating pada mesin	5
3	Material (Material)	Kontaminasi pada material, seperti logam	5
		Perbandingan komposisi material regrind dan material murni tidak sesuai	4
4	Lingkungan (Environment)	Cahaya ruang redup	2
		Area mesin dan material kotor	4
		Temperatur ruang panas	1
5	Metode (Method)	Penanganan material tidak sesuai SOP	1
		Tidak dilakukan cleaning area produksi dengan benar	1