

**Data**  
**Hasil Kuesioner Penilaian Faktor Penyebab Jumlah Produksi Cacat Meningkat Saat Jumlah Produksi Aktual Tetap**

No	Faktor Penyebab Masalah	Section Head Plant C	Deputy Departement Head Production	Section Head Quality Control
1	Metode			
	Kesalahan kuantitas antar material	4	3	3
	Media pembersihan <i>reactor</i> kurang tepat	3	3	3
2	Manusia			
	Kelalaian operator saat memasukkan material (terlalu banyak)	3	2	3
	Kesalahan perhitungan OH <i>value</i>	3	2	5
	Kesalahan memasukkan material karena tidak mengecek ulang	5	3	5
3	Mesin			
	Pasokan air dari <i>chiller tank</i> tidak stabil	2	3	2
	Reaktor terkontaminasi udara karena seal agitator bocor	2	2	3
4	Material			
	Material diareapreparing material terkena air hujan	3	3	4
	Material yang sudah <i>outspeck</i> terproses	3	4	5
5	Lingkungan			
	<i>Charge</i> raw material manual terganggu karena hujan	3	2	3

**Data**  
**Hasil Kuesioner Penilaian Faktor Penyebab Jumlah Produksi Aktual Menurun Saat Jumlah Produksi Cacat Tetap**

No	Faktor Penyebab Masalah	Departemen Head Production	Deputy Departement Head Production	Section Head Plan
1	Manusia			
	Operator cutikerja untuk hariraya	2	1	2
	Operator ikut demo buruh	3	3	4
2	Mesin			
	Pemasangan pelindung untuk agitator cukup lama	2	1	3
	Blocking pada pipa (line) antarareactor ke blended tank	5	5	5
3	Material			
	Stock material habis karena pengiriman terlambat	2	3	1
4	Lingkungan			
	Charge raw material manual tertunda karena hujan	3	2	1

## Data

### Hasil Kuesioner Penilaian Faktor Penyebab Pemborosan Jumlah Pemakaian Listrik Saat Jumlah Produksi Aktual Tetap

No	Faktor Penyebab Masalah	<i>Sub Section Head Utility Grup 1</i>
1	Metode	
	Pengulangan proses karena spesifikasibelumtercapai	2
	Mebiarkan agitator hidupsebelum material siap	4
2	Manusia	
	Operator lupamematikanlampusaattidakdigunakankembali	3
	Operator naikturundenganmenggunakanliftbarang	4
	Operator kurangterampil saat proses charge raw materilmengakibatkanwaktuproduksimenjadilebih lama	3
	Operator seringmebiarkankomputerhidupsaatistirahat	3
3	Mesin	
	Agitator membutuhkanenergilistrik yang besar	3
	Proses pemanasansamplepada oven sangat lama karena oven tipe lama	3
4	Material	
	Material outspecstetapdigunakanenganharusadapertimbanganterlebihdahulu	3
	Kuantitas material banyakmengakibatkantingkatkeseringanmenggunakanliftbarangmenjaditinggi	3
	Pengambilan material barukarena material yang di area <i>preparing</i> tidak bisadigunakan	3

**Data Hasil Kuesioner Penilaian Faktor Penyebab Jumlah Pesanan Yang  
Dapat Dikerjakan Menurun Saat Jumlah Pesanan Tetap**

No	Faktor Penyebab Masalah	Section Head Plant C	Section Head Plant D
1	Metode		
	Tutup kemasan tetap dibuka saat proses <i>filling</i>	3	
	Proses produksi membutuhkan waktu yang lama disebabkan oleh kesalahan menggunakan jenis material <i>catalyst</i>	2	
2	Manusia		
	Operator <i>filling</i> cuti kerja	3	
	Operator tidak sengaja merusak produk pada saat proses pemaletan	3	
	Tidak mematuhi SOP (Standar Operasional Prosedur) yang telah ditentukan	3	
	Operator kurang bersemangat saat bekerja karena kurangnya motivasi kerja, kurang reward, dan kelelahan	3	
3	Mesin		
	Terjadi kerusakan pada mobil truk pengantar pesanan sehingga pesanan tidak dapat di antarakan	4	
	Mesin <i>filling</i> gagal fungsi	5	
	Stock filter <i>filling</i> habis	4	
	Elevator atau lift barang mengalami kerusakan	5	
4	Material		
	Material yang mengalami cacat dan yang tidak bisa digunakan lagi karena proses penyimpanan yang tidak sesuai dengan sifatnya	4	
	Material yang akan digunakan berkurang tidak sesuai dengan data <i>stock</i> material akibat kemasan material rembes	3	
	Terjadi kerusakan pada material drum kemasan pada bagian pegangan ( <i>gagang</i> ).	2	
5	Lingkungan		
	Banyaknya hari libur nasional	3	
	Pemadaman listrik	3	

**Data**

**Hasil Kuesioner Penilaian Faktor Penyebab Jumlah Pesanan Meningkat Saat Jumlah  
Yang Dapat Dikerjakan Tetap**

No	Faktor Penyebab Masalah	Deputy Head Sale	Deputy Head Sale
1	Manusia		
	Sales yang masih baru bekerja memiliki pengetahuan yang belum cukup luas tentang kemampuan produksi perusahaan	4	5
	Dalam menawarkan produk, <i>sales</i> senior tidak membacakan <i>company profile</i> perusahaan dan mengang	4	4

	gapsudahmengertibetulentangperusahaan		
--	---------------------------------------	--	--

### Data

#### Hasil Kuesioner Penilaian Terhadap Faktor Penyebab *Downtime* Mesin Meningkatkan Saat Jumlah Jam Tetap

No	Faktor Penyebab Masalah	Section Maintenance
1	Metode	
	Beban kerja yang dilakukan mesin cukup besar dalam seminggu kali 24 jam mesin terus bekerja	2
	Mesin tidak digunakan saat target pesanan sudah terpenuhi	2
2	Manusia	
	Operator produksi kurang sadar dalam merawat dan menjaga kondisi mesin serta peralatan lain	4
3	Mesin	
	Tersumbat nyapipapenghubung ( <i>blocking</i> ) antara dropping vessel dengan <i>reactor</i>	5
	Terjadinya kerusakan pada seal agitator yang disebabkan karena kualitas <i>seal</i> yang kurang bagus	3
4	Lingkungan	
	Banyaknya hari libur nasional menyebabkan perawatan mesin menjadi lebih berat	3

**Data Hasil Kuesioner Penilaian Faktor Penyebab Penurunan Jumlah Jam Mesin  
Yang Tersedia Saat Downtime Mesin Tetap**

No	Faktor Penyebab Masalah	<i>Section Head Maintenance</i>	<i>Sub Section Head Maintenance</i>
1	Metode		
	Adanya hari libur yang tidak berurutan sehingga mengakibatkan pemborosan waktu set up mesin yang berulang - ulang	5	5

**Data Hasil Kuesioner Penilaian Faktor Penyebab Jumlah Absen Tetap Saat Jumlah  
Jam Kerja Menurun**

No	Faktor Penyebab Masalah	<i>Sub Section Head Human Resource</i>	<i>Section Head Human Resource</i>
1	<b>Lingkungan</b>		
	Harilibur yang tidak berurutan contohnyapadahariselasalibur, rabumasuk, kamisliburmengakibatkanpengulanganset upmesinberulangulang yang. Hal sepertiini menyebabkan proses produksimenjaditidak efektif	5	5



## Data

### Hasil Kuesioner Penilaian Terhadap Faktor Penyebab Jumlah Absen Meningkat Saat Jumlah Jam Kerja Tetap

No	Faktor Penyebab Masalah	Sub Section Head Human Resource	S
1	Metode		
	Pemindahan produk (190 kg) setelah <i>filling</i> ke atas pallet dilakukan dengan cara manual yang mengakibatkan sakit pinggang	4	
	<i>Family gathering</i> , menyebabkan beberapa operator terpaksa izin karena kelelahan	2	
2	Manusia		
	Tanpa keterangan, tidak hadir ditempat kerja tanpa adanya pemberitahuan dari karyawan yang bersangkutan kepada pihak perusahaan	3	
	Cuti kerja, tidak hadir ditempat kerja dengan adanya pemberitahuan ke perusahaan	2	
	Sakit, tidak hadir ditempat kerja karena mengalami kecelakaan kerja	1	
3	Mesin		
	Suarabisingakibat rodaditimbangan, roda pallet, dan dinamo agitator membuat pekerja mengalami sakit di bagian pendengaran	2	
	<i>Grounding</i> tidak berkerja maksimal (operator tersengat listrik)	2	
4	Material		
	Material yang menimbulkan uap panas saat pertama kali dibuka mengenai bagian muka	3	
	Bahan baku kimia mengeluarkan bau yang tidak baik untuk kesehatan karyawan	1	
5	Lingkungan		
	Temperatur area kerja disekitar reaktor sangat tinggi dan menimbulkan dehidrasi	1	

## Data

### Hasil Kuesioner Penilaian Terhadap Faktor Penyebab Peningkatan Jumlah Bahan Baku Aktual Saat Jumlah Pemakaian Bahan Baku Standar Tetap

No	Faktor Penyebab Masalah	S He
1	Metode Setelah proses heating reaksididalam reaktortidak terkendalidanmenimbulkantekanansehinggaprodukkeluadaricelah - celahreaktorsehinggaterjadipemborosan material dari yang seharusnya	
	Bahanbaku yang cacattidakbisadigunakanharusdibuanggunamenjagakuualitasproduk yang dihasilkan	
2	Manusia Kesalahanperhitunganformulasi	
3	Mesin Seal agitator yang jebolmengakibatkanreaksi yang di dalamreaktorterkontaminasiolehudaradanharusdilakukanproduksiulang	
4	Material Material yang tidakmemenuhispesifikasi (outspecc) menjadipenyebabpengulangan proses danharusmengambil material yang baru	

**Data Hasil Kuesioner Penilaian Pemakaian Bahan Baku  
Aktual Tetap Saat Jumlah Pemakaian Bahan Baku Standar Menurun**

No	Faktor Penyebab Masalah	<i>Section Head Plant C</i>	<i>Departement Head Production</i>	<i>Section Head Production Planning</i>
1	Manusia			
	Operator tidak mengetahui perubahan jenis produk yang akan diproduksi, kesalahan ini karena tidak melihat SOP (Standar Operasional Prosedur) untuk produk yang berbeda	5	5	5