



## KUISIONER

**Nama** : ARI Fatmuzki *Shul*  
**Departemen** : Maintenance (Kepala Regu)

Berilah tanda (x) pada kolom angka dibawah ini yang sesuai menurut anda, untuk menentukan tingkat kepentingan dari tiap atribut dengan pilihan sebagai berikut:

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

| Faktor     | Faktor Penyebab Cacat Tekuk Tidak Sempurna   | Pihak Terkait |   |   |   |
|------------|--|---------------|---|---|---|
|            |  | 1             | 2 | 3 | 4 |
| Manusia    | Proses stamping tidak dilakukan dari kiri ke kanan, menggunakan 1 tangan untuk memegang plat                         |               |   | X |   |
|            | Meletakkan plat dengan feeling dan tidak memperhatikan ketepatan peletakan plat.                                     |               |   | X |   |
|            | Tidak melakukan pengukuran gap antara dies atas dan bawah, tes manual tidak dilakukan saat melakukan pemasangan dies |               | X |   |   |
| Metode     | Kekuatan tangan tidak stabil memegang plat saat proses perpindahan tekuk sisi kiri ke sisi bagian kanan              |               |   |   | X |
| Mesin      | Pemakaian material tambahan agar gap antara dies atas dan dies bawah mencapai 50 mm.                                 |               |   |   | X |
|            | Tuas macet karena kurangnya pelumasan.   |               |   | X |   |
| Lingkungan | Penyimpanan barang yang tidak beraturan membuat pergerakan tangan operator terganggu.                                |               |   | X |   |

## KUISIONER

Nama : WAHYUDI M

Departemen : KA PRODUKSI

*Fans*

Berilah tanda (x) pada kolom angka dibawah ini yang sesuai menurut anda, untuk menentukan tingkat kepentingan dari tiap atribut dengan pilihan sebagai berikut:

1 = Tidak Berpengaruh

2 = Cukup berpengaruh

3 = Berpengaruh

4 = Sangat berpengaruh

| Faktor     | Faktor Penyebab Cacat Tekuk Tidak Sempurna   | Pihak Terkait |   |   |   |
|------------|--|---------------|---|---|---|
|            |  | 1             | 2 | 3 | 4 |
| Manusia    | Proses stamping tidak dilakukan dari kiri ke kanan, menggunakan 1 tangan untuk memegang plat                         |               | X |   |   |
|            | Meletakkan plat dengan feeling dan tidak memperhatikan ketepatan peletakan plat.                                     |               |   | X |   |
|            | Tidak melakukan pengukuran gap antara dies atas dan bawah, tes manual tidak dilakukan saat melakukan pemasangan dies |               |   | X |   |
| Metode     | Kekuatan tangan tidak stabil memegang plat saat proses perpindahan tekuk sisi kiri ke sisi bagian kanan              |               |   |   | X |
| Mesin      | Pemakaian material tambahan agar gap antara dies atas dan dies bawah mencapai 50 mm.                                 |               |   |   | X |
|            | Tuas macet karena kurangnya pelumasan.   |               |   |   | X |
| Lingkungan | Penyimpanan barang yang tidak beraturan membuat pergerakan tangan operator terganggu.                                |               |   | X |   |

### KUISIONER

Nama : Juteja Ahmad *J.A.*

Departemen : QC (Quality Assurance)

Berilah tanda (x) pada kolom angka dibawah ini yang sesuai menurut anda, untuk menentukan tingkat kepentingan dari tiap atribut dengan pilihan sebagai berikut:

1 = Tidak Berpengaruh

2 = Cukup berpengaruh

3 = Berpengaruh

4 = Sangat berpengaruh

| Faktor     | Faktor Penyebab Cacat Tekuk Tidak Sempurna   | Pihak Terkait |   |   |   |
|------------|--|---------------|---|---|---|
|            |  | 1             | 2 | 3 | 4 |
| Manusia    | Proses stamping tidak dilakukan dari kiri ke kanan, menggunakan 1 tangan untuk memegang plat                         |               | X |   |   |
|            | Meletakkan plat dengan feeling dan tidak memperhatikan ketepatan peletakan plat.                                     |               |   |   | X |
|            | Tidak melakukan pengukuran gap antara dies atas dan bawah, tes manual tidak dilakukan saat melakukan pemasangan dies |               |   |   | X |
| Metode     | Kekuatan tangan tidak stabil memegang plat saat proses perpindahan tekuk sisi kiri ke sisi bagian kanan              |               |   |   | X |
| Mesin      | Pemakaian material tambahan agar gap antara dies atas dan dies bawah mencapai 50 mm.                                 |               |   |   | X |
|            | Tuas macet karena kurangnya pelumasan.   |               |   |   | X |
| Lingkungan | Penyimpanan barang yang tidak beraturan membuat pergerakan tangan operator terganggu.                                |               |   | X |   |

## KUISIONER

**Nama** : Urip Wisodo 

**Departemen** : SPN Produksi

Berilah tanda (x) pada kolom angka dibawah ini yang sesuai menurut anda, untuk menentukan tingkat kepentingan dari tiap atribut dengan pilihan sebagai berikut:

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

| Faktor     | Faktor Penyebab Cacat Tekuk Tidak Sempurna   | Pihak Terkait |   |   |              |
|------------|--|---------------|---|---|--------------|
|            |  | 1             | 2 | 3 | 4            |
| Manusia    | Proses stamping tidak dilakukan dari kiri ke kanan, menggunakan 1 tangan untuk memegang plat                         |               |   | X |              |
|            | Meletakkan plat dengan feeling dan tidak memperhatikan ketepatan peletakan plat.                                     |               |   |   | X            |
|            | Tidak melakukan pengukuran gap antara dies atas dan bawah, tes manual tidak dilakukan saat melakukan pemasangan dies |               | X |   | <del>X</del> |
| Metode     | Kekuatan tangan tidak stabil memegang plat saat proses perpindahan tekuk sisi kiri ke sisi bagian kanan              |               |   |   | X            |
| Mesin      | Pemakaian material tambahan agar gap antara dies atas dan dies bawah mencapai 50 mm.                                 |               |   |   | X            |
|            | Tuas macet karena kurangnya pelumasan.   |               | X |   |              |
| Lingkungan | Penyimpanan barang yang tidak beraturan membuat pergerakan tangan operator terganggu.                                |               |   | X |              |

## KUISIONER

Nama : JASUTA *Juta*

Departemen : Warehouse (Kepala Gudang)

Berilah tanda (x) pada kolom angka dibawah ini yang sesuai menurut anda, untuk menentukan tingkat kepentingan dari tiap atribut dengan pilihan sebagai berikut:

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

| Faktor     | Faktor Penyebab Cacat Tekuk Tidak Sempurna   | Pihak Terkait |   |   |   |
|------------|--|---------------|---|---|---|
|            |  | 1             | 2 | 3 | 4 |
| Manusia    | Proses stamping tidak dilakukan dari kiri ke kanan, menggunakan 1 tangan untuk memegang plat                         |               |   | X |   |
|            | Meletakkan plat dengan feeling dan tidak memperhatikan ketepatan peletakan plat.                                     |               |   |   | X |
|            | Tidak melakukan pengukuran gap antara dies atas dan bawah, tes manual tidak dilakukan saat melakukan pemasangan dies |               |   | X |   |
| Metode     | Kekuatan tangan tidak stabil memegang plat saat proses perpindahan tekuk sisi kiri ke sisi bagian kanan              |               |   |   | X |
| Mesin      | Pemakaian material tambahan agar gap antara dies atas dan dies bawah mencapai 50 mm.                                 |               |   |   | X |
|            | Tuas macet karena kurangnya pelumasan.   |               |   | X |   |
| Lingkungan | Penyimpanan barang yang tidak beraturan membuat pergerakan tangan operator terganggu.                                |               |   |   | X |