LAMPIRAN

Lampiran 1 Data Pertanyaan Wawancara

No	Pertanyaan	Narasumber	Jawaban
1.	Apakah target produksi harian *style* F2XXXM1X7V sudah tercapai sejak awal *sewing*?	SPV *Line* 9	Target produksi harian *style* F2XXXM1X7V belum tercapai sejak awal *sewing* karena *output* aktual masih naik turun dan *line* belum stabil.
2.	Berapa jumlah operator yang digunakan pada *line sewing style* F2XXXM1X7V?	SPV *Line* 9	Jumlah operator awal yang digunakan adalah 75 orang. Setelah dilakukan penyesuaian, jumlah operator menjadi 90 orang dengan SMV 101,98 menit.
3.	Mengapa operator ditambah dari jumlah awal?	SPV *Line* 9	Operator ditambah karena *output* aktual belum mencapai target produksi harian. Penambahan operator dilakukan untuk membantu proses yang membutuhkan tenaga tambahan agar pencapaian *output* dapat meningkat.
4.	Apakah penambahan operator juga mempertimbangkan skill operator?	IE *Line* 9	Penambahan operator tetap mempertimbangkan skill operator. Operator tidak hanya ditambahkan berdasarkan jumlah kebutuhan tenaga kerja, tetapi juga disesuaikan dengan kemampuan pada proses tertentu, terutama proses yang tergolong *critical* dan membutuhkan keterampilan jahit lebih tinggi.
5.	Bagaimana cara mengetahui proses yang membutuhkan tambahan operator?	IE *Line* 9	Proses yang membutuhkan tambahan operator diketahui dari analisis *bottleneck*, yaitu dengan melihat proses yang memiliki *cycle time* tinggi, *output* rendah, dan menyebabkan penumpukan pekerjaan.
6.	Proses apa saja yang sering menjadi *bottleneck* pada *style* F2XXXM1X7V?	IE *Line* 9	Proses yang sering menjadi *bottleneck* adalah proses critical yang memiliki *cycle time* tinggi, Proses tersebut membutuhkan ketelitian tinggi sehingga dapat menghambat pencapaian *output* aktual apabila pengerjaannya belum stabil.

No	Pertanyaan	Narasumber	Jawaban
7.	Apakah lembur dilakukan sejak awal produksi?	IE *Line* 9	Lembur tidak dilakukan sejak hari pertama produksi. Lembur mulai dilakukan pada hari ketiga setelah terlihat adanya proses yang menjadi hambatan produksi dan menyebabkan *output* aktual belum memenuhi target harian.
8.	Mengapa lembur hanya diberikan pada proses *bottleneck*?	IE *Line* 9	Lembur diberikan pada proses *bottleneck* agar proses yang menghambat aliran produksi dapat mengejar target dan menyediakan komponen untuk proses berikutnya.
9.	Berapa tambahan jam kerja yang dilakukan?	IE *Line* 9	Tambahan jam kerja yang dilakukan adalah 1,5 jam.
10.	*Defect* apa yang paling sering muncul pada awal produksi?	QC *Line* 9	Proses yang membutuhkan tambahan operator diketahui dari proses yang sering mengalami hambatan dan menghasilkan banyak perbaikan. Pada *style* F2XXXM1X7V, proses yang perlu diperhatikan terdapat pada bagian *sewing* dan *seam sealing*, seperti jahitan loncat, *broken* stitch, tape *sealing* tidak menempel, *broken hood*, tegangan *hemming*, *puckering* cuff, shading/oli, neck *puckering*, serta *broken* stitch dan *puckering* pada armhole. Proses dengan *defect* tinggi membutuhkan waktu perbaikan lebih lama sehingga memengaruhi pencapaian *output* aktual.
11.	Mengapa *defect* pada *style* ini cukup banyak?	QC *Line* 9	*Defect* cukup banyak karena *style* F2XXXM1X7V merupakan produk jacket yang cukup *complicated*. Beberapa bagian membutuhkan ketelitian tinggi saat proses *sewing* dan *seam sealing*. Apabila terjadi *defect*, proses *repair* tidak sederhana karena beberapa bagian harus dibongkar dari sisi dalam sebelum diperbaiki.
12.	Bagaimana penanganan produk *defect* pada awal produksi?	QC *Line* 9	Produk *defect* dipisahkan terlebih dahulu agar operator dapat fokus mengerjakan produksi baru. Setelah kondisi *line* mulai lebih stabil, *repair* dikerjakan secara bertahap. Ada tambahan tenaga atau *man power* dengan jumlah 2 orang untuk membantu *repair*.

No	Pertanyaan	Narasumber	Jawaban
13.	Bagaimana *output* produksi dipantau setiap hari?	IE *Line* 9	*Output* dipantau per jam. Hasil produksi dicatat pada setiap jam kerja, kemudian dibandingkan dengan target per jam dan target harian.
14.	Apa perbedaan target per jam dan target harian?	IE *Line* 9	Target per jam adalah jumlah *output* yang harus dicapai dalam satu jam kerja. Target harian adalah total target per jam yang dikalikan dengan jumlah jam kerja dalam satu hari.
15.	Bagaimana hubungan DC dengan *line sewing*?	SPV DC	DC menyediakan komponen produksi untuk *line sewing* berdasarkan prioritas PO, *size, quantity*, dan kebutuhan proses.
16.	Apakah komponen proses *artwork* dari supplier dikirim sekaligus ke dc sebelum ke *sewing*?	SPV DC	Komponen dari supplier dikirim secara parsial atau bertahap ke DC sebelum masuk ke *sewing*. Pengiriman parsial dilakukan agar *line sewing* tetap memiliki input produksi.
17.	Apakah proses *artwork* menjadi masalah tambahan dalam produksi *style* ini?	SPV DC	Tidak, karena sesuai *planning*. . Namun, bagian yang perlu diperhatikan adalah pencocokan antara hasil *printing* dan *embroidery* agar dapat diset sesuai *size* dan panel.
18.	Mengapa pencocokan *artwork* sangat penting di Distribution Center sangat penting sebelum masuk ke *line sewing*?	SPV DC	Pencocokan *artwork* penting karena *printing* dan *embroidery* harus sesuai dengan *size* dan panel. Apabila *size printing* dan *embroidery* tidak sesuai, komponen tidak dapat diset dan tidak dapat dikirim ke *sewing*.
19.	Apakah ada permasalahan terkait mesin yang digunakan?	Mekanik *Line* 9	Terdapat permasalahan pada mesin *seam sealing* yang sempat mengalami error. *Downtime* terjadi selama 1 hari dan hanya melibatkan 1 mesin.
20.	Berapa efisiensi planning PPIC untuk memproduksi *style* F2XXXM1X7V?	IE *Line* 9	Planning PPIC menggunakan acuan SMV 101,98 menit dengan jumlah operator 90 orang. Target produksi disesuaikan berdasarkan kebutuhan pencapaian *output* harian.