LAMPIRAN

Lampiran 1. Kartu Perawatan Mesin *Sewing*

KARTU PERAWATAN MESIN SEWING		
Jenis Mesin :		
Brand. :		
No. Seri/Serial Number :		
No. Inventaris Mesin :		
Location :		
No.	Perawatan Mesin	Jadwal
1.	Periksa Saringan Oli/ Check Oil Filter	6 Bulan 1X
2.	Periksa Oli/ Check Oil	1 Bulan 1X
3.	Periksa Tiang Jarum / Check Needle Bar	4 Bulan 1X
4.	Bersihkan Tiang Sepatu / Cleaning Pressure Foot	4 Bulan 1X
5.	Periksa Plat Jarum / Check Of Needle Head	4 Bulan 1X
6.	Periksa Gigi Mesin / Check Feet Dog	4 Bulan 1X
7.	Semprot Mesin atau Motor / Cleaning Dinamo	4 Bulan 1X
8.	Check Rotary Hook/Looper	1 Bulan 1X
9.	Periksa Kondisi Pedal / Check Pedal Condition	3 Bulan 1X
10.	Periksa Tiang Benang / Check Thread Bar	3 Bulan 1X
11.	Check Bobbin Winder	3 Bulan 1X
12.	Ganti Oli / Oil Chang	6 Bulan 1X
13.	Periksa Kondisi Meja Mesin / Check Table Machine	6 Bulan 1X
14.	Check V. Belt / Cover	6 Bulan 1X
15.	Cek steker Broco	1 Bulan 1X

Sumber: PT X, Maret 2026

Lampiran 2. Hasil Wawancara Leader *New Line* H14

No.	Aspek	Pertanyaan	Jawaban
1.	Kendala Pencapaian	Apa saja kendala utama yang menghambat pencapaian target *output* di *New Line* H14 saat ini?	Kendala utama yang menghambat pencapaian target *output* di *New Line* H14 adalah keterlambatan loading bahan dari bagian cutting. Jika loading terlambat, maka proses awal tidak mendapatkan supply sehingga barang tidak dapat maju ke proses berikutnya. Selain itu, kerusakan mesin juga sering terjadi dan dapat memakan waktu sekitar 30 menit sehingga *output* yang seharusnya tinggi menjadi menurun. Kendala lainnya adalah keterlambatan label atau jumlah label yang tidak sesuai sehingga perlu dilakukan komplain terlebih dahulu. Pergantian benang juga dapat menyebabkan kualitas jahitan menurun karena perbedaan warna dan tekstur benang.
2.	*Bottleneck* Produksi	Di mana titik penumpukan yang paling sering terjadi pada proses produksi di *Line* H14?	Penumpukan pekerjaan sering terjadi pada proses *bartack* sehingga proses tersebut dipasang dua operator agar pekerjaan dapat lebih cepat selesai. Selain itu, proses pemasangan label dan proses obras side seam juga dapat menjadi titik *bottleneck* karena kualitas jahitan kadang tidak stabil sehingga perlu dilakukan perbaikan
3.	*Timeline*	Kapan *New Line* H14 mulai dibentuk dan mulai beroperasi?	*New Line* H14 mulai dibentuk sekitar pertengahan bulan Desember
4.	Kinerja Operator	Siapa operator yang paling cepat mencapai standar efisiensi, dan apa kelebihannya?	Pada proses awal target *output* sekitar 80 *pcs* per jam. Sebagai contoh pada proses *leg elastic*, operator B dapat mencapai sekitar 30 *pcs*, sedangkan operator lain seperti A sekitar 20 *pcs*. Operator lain seperti R dapat bekerja lebih cepat apabila kondisi mesin dalam keadaan baik atau tidak mengalami

No.	Aspek	Pertanyaan	Jawaban
			kerusakan. Namun pada beberapa proses masih terjadi penumpukan pekerjaan
5.	Keterbatasan Operator	Mengapa sebagian operator belum mampu memenuhi target *output* yang ditetapkan?	Sebagian operator belum mampu mencapai target *output* karena beberapa faktor, salah satunya adalah adanya *over* gerakan atau gerakan kerja yang tidak diperlukan sehingga memperlambat proses kerja. Selain itu juga terdapat *bottleneck* pada beberapa proses produksi yang menyebabkan pekerjaan menjadi terhambat
6.	Strategi Perbaikan	Bagaimana strategi leader dalam mengatasi keterlambatan pencapaian target di *line* baru ini?	Strategi yang dilakukan adalah menghitung kekurangan *output* setiap jam. Jika pada jam pertama target tidak tercapai, maka pada jam berikutnya operator harus meningkatkan *output* untuk menutup kekurangan tersebut. Leader juga lebih mendorong operator agar setiap jam dapat mencapai target yang telah ditentukan
7.	Monitoring Kinerja	Bagaimana cara leader memonitor dan mengevaluasi kinerja operator setiap hari?	Monitoring kinerja dilakukan dengan melakukan balancing pada setiap proses produksi. Leader juga memberikan arahan dan pengertian kepada operator mengenai target yang harus dicapai agar pekerjaan dapat selesai tepat waktu
8.	Upaya Peningkatan	Apa upaya perbaikan yang sudah atau akan dilakukan untuk meningkatkan produktivitas *Line* H14?	Upaya yang dilakukan untuk meningkatkan produktivitas adalah memastikan kondisi mesin tetap baik agar kualitas hasil jahitan stabil. Selain itu juga memastikan ketersediaan loading bahan, aksesoris, dan label sehingga operator tidak perlu mencari bahan sendiri dan dapat fokus pada proses produksi.

No.	Aspek	Pertanyaan	Jawaban
9.	Alasan Perubahan *Layout*	Mengapa ada perubahan *layout* di *Line* H14?	Perubahan *layout* dilakukan untuk memudahkan aliran proses produksi, menghindari overproduction, serta meningkatkan progres kerja dan efisiensi waktu
10.	Variasi Produktivitas	Mengapa terdapat perbedaan produktivitas antar operator di *Line* H14?	Perbedaan produktivitas antar operator terjadi karena setiap operator memiliki kemampuan dan keterampilan yang berbeda. Selain itu, setiap proses produksi juga memiliki tingkat kesulitan yang berbeda sehingga mempengaruhi produktivitas operator

Sumber: Hasil Wawancara dengan *Leader Line* H14 PT X

Lampiran 3. Hasil Wawancara *Quality Control* (QC) *New Line* H14

No.	Aspek	Pertanyaan	Jawaban
1.	Jenis Cacat	Apa jenis cacat (*defect*) yang paling sering ditemukan pada produk dari *Line* H14?	Jenis cacat yang paling sering ditemukan pada produk dari *Line* H14 antara lain *pointy*, jebol, jahitan tidak sejajar, dan gelombang pada hasil jahitan
2.	Penyebab *Reject*	Di mana bagian proses yang paling sering menyebabkan produk *reject*?	Bagian proses yang paling sering menyebabkan produk reject adalah pada proses *side seam*
3.	Dampak Tingkat *Defect*	Mengapa tingkat *defect* dapat memengaruhi efisiensi dan *output* harian *line*?	Tingkat *defect* dapat memengaruhi efisiensi dan *output* harian *line* karena proses produksi menjadi lebih lama akibat adanya perbaikan pada produk yang cacat
4.	Prosedur Penanganan *Reject*	Bagaimana prosedur penanganan jika ditemukan barang *reject*?	Jika ditemukan barang *reject*, produk tersebut langsung dipermak pada proses yang bersangkutan agar dapat diperbaiki sebelum melanjutkan ke tahap berikutnya
5.	Tanggung Jawab *Reject*	Siapa yang bertanggung jawab apabila terdapat barang reject yang lolos ke proses berikutnya?	Pihak yang bertanggung jawab apabila terdapat barang *reject* yang lolos ke proses berikutnya adalah bagian QC (*Quality Control*)
6.	Jadwal Pengecekan Kualitas	Kapan pengecekan kualitas dilakukan pada setiap operator?	Pengecekan kualitas dilakukan oleh QC setiap 3 jam sekali pada proses produksi
7.	Koordinasi Antara QC dan Leader	Bagaimana koordinasi antara QC dan Leader ketika ditemukan defect berulang dari operator tertentu?	Jika ditemukan defect yang berulang, maka dilakukan perbaikan pada proses kerja operator agar kesalahan tersebut tidak terulang kembali
8.	Dampak *Defect* Terhadap Produktivitas	Apa dampak *defect* terhadap pencapaian target produktivitas *Line* H14?	*Defect* dapat menghambat pencapaian target produktivitas, karena produk yang cacat harus diperbaiki

No.	Aspek	Pertanyaan	Jawaban
			terlebih dahulu sebelum melanjutkan proses produksi
9.	Pentingnya Pengecekan Produk	Mengapa pengecekan produk sangat penting dalam menjaga efisiensi dan produktivitas?	Pengecekan produk penting karena kualitas produksi memengaruhi efisiensi dan hasil produksi pada *line*, sehingga produk yang dihasilkan tetap sesuai standar
10.	Komunikasi Kesalahan Produk	Bagaimana cara QC memberikan informasi kepada operator jika terjadi kesalahan pada produk?	Jika terjadi kesalahan pada produk, QC akan memberikan arahan kepada operator untuk melakukan permak atau perbaikan pada produk tersebut

Sumber: Hasil Wawancara dengan QC *Line* H14 PT X