

DAFTAR PUSTAKA

- Askin, R, G., & Goldberg, J, B. (2001). Design and analysis of lean production systems. Indianapolis : Wiley.
- Capital. (2004). Introduction to Lean Manufacturing. Mekong Capital Ltd.
- Charron, R. (2015). The Lean Management System Handbook. Boca Raton: CRC Press.
- Chauhan, P., Rangrej, S., Sarnvastar, K., Patel, J. (2015). Feasibility Study of Waste Reduction Using JIT Concept-A-Case of Forging Industry. SVNIT, 420.
- Dimas, A, I., Sriyantio, Ika, D, R. (2018). Upaya Eliminasi Waste Pada Proses Produksi Paving Block Dengan Pendekatan Lean Manufacturing. Semarang: Universitas Diponegoro.
- Naufal, Fitriady. (2022). Penerapan Lean Manufacturing untuk meminimasi pemborosan pada proses produksi menggunakan metode Value Stream Mapping (Studi Kasus pada CV. Gading Cempaka Tiga). Yogyakarta : Universitas Islam Indonesia.
- Gaspersz. (2002). *Total Quality Management*. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama.
- Gaspersz. (2007). Lean six sigma for manufacturing and service industries. Jakarta : Gramedia Pustaka Utama.
- Gaspersz. (2011). Lean six sigma for manufacturing and service industries, waste elimination and continuous cost reduction. Bogor : Vinchisto Publication.
- George, Michael, L. (2002). Lean six sigma, combining six sigma quality with lean speed. New York : McGraw Hill.
- George, Michael, L. (2005). The lean six sigma packet toolbox. New York: McGraw Hill.
- Gordon, T, J. (1994). The Delphi Method. London.
- Hines & Taylor, D. (2000). Going Lean. USA : Lean Enterprise Research Centre Cardiff Business School.
- Ikram, M, R. (2020). Identifikasi Waste Dengan Metode Lean Manufacturing Pada Proses Produksi DI IKM Tempe. Makassar: Politeknik ATI Makassar.
- Liker, J, K. (2004). The Toyota Way : 14 Management Principles from the World's Greatest Manufacturer. New York : McGraw Hill Professional.
- Linstone, H & Turoff, M. (2002). The Delphi Method Techniques and Application. London: Muray Turoff & Harold A. Linstone Inc.

- Marimin. (2004). Teknik dan Aplikasi Pengambilan Keputusan Kriteria Majemuk. Bogor: Grasindo.
- Riyadi, M. (2018). Strategi peningkatan produksi di galangan kapal kelas menengah dalam menunjang tol laut. *Jurnal Midship*, I(1), 19.
- Rother, M & Shock, J. (2003). Learning to see ; Value stream mapping to create value and eliminate muda. Brookline: The Lean Enterprise Institute.
- Suharjo, & Sudiro, S. (2019). Pengurangan Pemborosan pada Proses Produksi Dengan Menggunakan WRM, WAQ, dan VALSAT pada Sistem Lean Manufaktur (Studi Kasus pada Produksi Setrika Listrik). *Jurnal Ilmiah Teknobiz*, VIII(2), 62-66.
- Suhendi, Hetharia, D., & Marie, I, A. (2018). Perancangan model lean manufacturing untuk mereduksi biaya dan meningkatkan customer perceived value. *Jurnal Ilmiah Teknik Industri* VI(1), 45.



LAMPIRAN

Lampiran 1 Hasil Kuesioner Delphi Putaran 1

Kuisisioner Penelitian
 Topik: Pembobotan Kriteria Faktor Penyebab Waste
 Responden: *Abdul Hanud*
 Jabatan: *Penyelia Usaha*
 Metode: *Delphi (Round 1)*

Waste Motion 1

No	Kriteria	Nilai Pembobotan					
		1	2	3	4	5	6
1	Tata Letak Stasiun Kerja						✓
2	Penataan & Penyimpanan Alat		✓				
3	Jumlah Operator			✓			
4	Ketidakterediaan Mesin / Alat	✓					
5	Kuantitas Material		✓				
6	Cara Kerja						✓

Waste Motion 2

No	Kriteria	Nilai Pembobotan					
		1	2	3	4	5	6
1	Tata Letak Stasiun Kerja		✓				
2	Penataan & Penyimpanan Alat	✓					
3	Jumlah Operator						✓
4	Ketidakterediaan Mesin / Alat						✓
5	Kuantitas Material						✓
6	Cara Kerja						✓

Waste Motion 3

No	Kriteria	Nilai Pembobotan					
		1	2	3	4	5	6
1	Tata Letak Stasiun Kerja					✓	
2	Penataan & Penyimpanan Alat						✓
3	Jumlah Operator		✓				
4	Ketidakterediaan Mesin / Alat			✓			
5	Kuantitas Material	✓					
6	Cara Kerja						✓

Waste Transportation

No	Kriteria	Nilai Pembobotan					
		1	2	3	4	5	6
1	Tata Letak Stasiun Kerja			✓			
2	Penataan & Penyimpanan Alat		✓				
3	Jumlah Operator		✓				
4	Ketidakterediaan Mesin / Alat				✓		
5	Kuantitas Material		✓				
6	Cara Kerja						✓

Keterangan:

Nilai	Note	Keterangan
1	<i>Most Not Influential</i>	Sangat Tidak Berpengaruh
2	<i>Not Influential</i>	Tidak Berpengaruh
3	<i>Moderately Not Influential</i>	Agak Tidak Berpengaruh
4	<i>Moderately Influential</i>	Cukup Berpengaruh
5	<i>Influential</i>	Berpengaruh
6	<i>Very Influential</i>	Sangat Berpengaruh

No	Jenis Waste	Sumber Waste	Kode
1		Memasukkan campuran bahan 2 kedalam wadah	<i>Motion 1</i>
2	<i>Motion</i>	<i>Cycle time</i> pencampuran bahan baku 1 memiliki selisih yang besar dibanding aktivitas lain	<i>Motion 2</i>
3		Persiapan alas roster dan alat cetak yang tidak efisien	<i>Motion 3</i>
4	<i>Transportation</i>	Pemindahan pola ke tempat pengeringan yang tidak efisien	<i>Transportation</i>

Terima kasih atas kesediaan Bapak/Ibu dalam mengisi kuisisioner penelitian ini. Penulis berharap Bapak/Ibu tidak keberatan untuk dihubungi kembali apabila ada tindak lanjut dari hasil Kuisisioner Delphi – Putaran 1 ini. Atas perhatian dan kerjasama Bapak/Ibu, saya ucapkan terima kasih.

Kuisiener Penelitian

Topik: Pembobotan Kriteria Faktor Penyebab Waste

Responden: *Sulew R*Jabatan: *Operator*Metode: *Delphi (Round 1)*

Waste Motion 1							
No	Kriteria	Nilai Pembobotan					
		1	2	3	4	5	6
1	Tata Letak Stasiun Kerja						
2	Penataan & Penyimpanan Alat	✓					✓
3	Jumlah Operator			✓			
4	Ketidakterediaan Mesin / Alat		✓				
5	Kuantitas Material			✓			
6	Cara Kerja				✓		

Waste Motion 2							
No	Kriteria	Nilai Pembobotan					
		1	2	3	4	5	6
1	Tata Letak Stasiun Kerja	✓					
2	Penataan & Penyimpanan Alat	✓	✓				
3	Jumlah Operator					✓	
4	Ketidakterediaan Mesin / Alat						✓
5	Kuantitas Material						✓
6	Cara Kerja		✓				

Scanned by TapScanner

Waste Motion 3							
No	Kriteria	Nilai Pembobotan					
		1	2	3	4	5	6
1	Tata Letak Stasiun Kerja			✓			
2	Penataan & Penyimpanan Alat	✓					✓
3	Jumlah Operator						
4	Ketidakterediaan Mesin / Alat			✓			
5	Kuantitas Material		✓				
6	Cara Kerja					✓	

Waste Transportation							
No	Kriteria	Nilai Pembobotan					
		1	2	3	4	5	6
1	Tata Letak Stasiun Kerja		✓				
2	Penataan & Penyimpanan Alat	✓					
3	Jumlah Operator		✓				
4	Ketidakterediaan Mesin / Alat	✓					
5	Kuantitas Material					✓	
6	Cara Kerja						✓

Scanned by TapScanner

Keterangan:

Tabel Nilai Pembobotan

Nilai	Note	Keterangan
1	<i>Most Not Influential</i>	Sangat Tidak Berpengaruh
2	<i>Not Influential</i>	Tidak Berpengaruh
3	<i>Moderately Not Influential</i>	Agak Tidak Berpengaruh
4	<i>Moderately Influential</i>	Cukup Berpengaruh
5	<i>Influential</i>	Berpengaruh
6	<i>Very Influential</i>	Sangat Berpengaruh

Tabel Waste

No	Jenis Waste	Sumber Waste	Kode
1		Memasukkan campuran bahan 2 kedalam wadah	<i>Motion 1</i>
2	<i>Motion</i>	<i>Cycle time</i> pencampuran bahan baku 1 memiliki selisih yang besar dibanding aktivitas lain	<i>Motion 2</i>
3		Persiapan alas roster dan alat cetak yang tidak efisien	<i>Motion 3</i>
4	<i>Transportation</i>	Pemindahan pola ke tempat pengeringan yang tidak efisien	<i>Transportation</i>

Terima kasih atas kesediaan Bapak/Ibu dalam mengisi kuisiener penelitian ini. Penulis berharap Bapak/Ibu tidak keberatan untuk dihubungi kembali apabila ada tindak lanjut dari hasil Kuisiener Delphi – Putaran 3 ini. Atas perhatian dan kerjasama Bapak/Ibu, saya ucapkan terima kasih.

Scanned by TapScanner

Kuisisioner PenelitianTopik: Pembobotan Kriteria Faktor Penyebab *Waste*Responden: **IC-16411**Jabatan: **PEKERJA**Metode: *Delphi (Round 1)***Waste Motion 1**

No	Kriteria	Nilai Pembobotan					
		1	2	3	4	5	6
1	Tata Letak Stasiun Kerja					✓	
2	Penataan & Penyimpanan Alat	✓					
3	Jumlah Operator			✓			
4	Ketidakterediaan Mesin / Alat		✓				
5	Kuantitas Material		✓				
6	Cara Kerja				✓		

Waste Motion 2

No	Kriteria	Nilai Pembobotan					
		1	2	3	4	5	6
1	Tata Letak Stasiun Kerja						
2	Penataan & Penyimpanan Alat		✓				
3	Jumlah Operator						✓
4	Ketidakterediaan Mesin / Alat						✓
5	Kuantitas Material				✓		
6	Cara Kerja			✓			

Scanned by TapScanner

Waste Motion 3

No	Kriteria	Nilai Pembobotan					
		1	2	3	4	5	6
1	Tata Letak Stasiun Kerja		✓				
2	Penataan & Penyimpanan Alat						✓
3	Jumlah Operator			✓			
4	Ketidakterediaan Mesin / Alat		✓				
5	Kuantitas Material			✓			
6	Cara Kerja					✓	

Waste Transportation

No	Kriteria	Nilai Pembobotan					
		1	2	3	4	5	6
1	Tata Letak Stasiun Kerja					✓	
2	Penataan & Penyimpanan Alat		✓				
3	Jumlah Operator		✓				
4	Ketidakterediaan Mesin / Alat		✓				
5	Kuantitas Material		✓				
6	Cara Kerja						✓

Scanned by TapScanner

Keterangan:

Nilai	Note	Keterangan
1	<i>Most Not Influential</i>	Sangat Tidak Berpengaruh
2	<i>Not Influential</i>	Tidak Berpengaruh
3	<i>Moderately Not Influential</i>	Agak Tidak Berpengaruh
4	<i>Moderately Influential</i>	Cukup Berpengaruh
5	<i>Influential</i>	Berpengaruh
6	<i>Very Influential</i>	Sangat Berpengaruh

Tabel Waste

No	Jenis Waste	Sumber Waste	Kode
1		Memasukkan campuran bahan 2 kedalam wadah	<i>Motion 1</i>
2	<i>Motion</i>	<i>Cycle time</i> pencampuran bahan baku 1 memiliki selisih yang besar dibanding aktivitas lain	<i>Motion 2</i>
3		Persiapan alas roster dan alat cetak yang tidak efisien	<i>Motion 3</i>
4	<i>Transportation</i>	Pemindahan pola ke tempat pengeringan yang tidak efisien	<i>Transportation</i>

Terima kasih atas kesediaan Bapak/Ibu dalam mengisi kuisisioner penelitian ini. Penulis berharap Bapak/Ibu tidak keberatan untuk dihubungi kembali apabila ada tindak lanjut dari hasil Kuisisioner Delphi - Putaran I ini. Atas perhatian dan kerjasama Bapak/Ibu, saya ucapkan terima kasih.

Scanned by TapScanner

Lampiran 2 Hasil Kuesioner Delphi Putaran 2

Kuisisioner Penelitian
 Topik: Pembobotan Kriteria Faktor Penyebab Waste
 Responden: *Abdul Haqqid*
 Jabatan: *Keahlian Utama*
 Metode: *Delphi (Round 2)*

No	Kriteria	Bobot rata-rata	Nilai Pembobotan						
			1	2	3	4	5	6	
1	Tata Letak Stasiun Kerja	5							
2	Penataan & Penyimpanan Alat	1	✓						
3	Jumlah Operator	3			✓				
4	Ketidakterersediaan Mesin / Alat	1	✓						
5	Kuantitas Material	2		✓					
6	Cara Kerja	4					✓		

No	Kriteria	Bobot rata-rata	Nilai Pembobotan						
			1	2	3	4	5	6	
1	Tata Letak Stasiun Kerja	2		✓					
2	Penataan & Penyimpanan Alat	2			✓				
3	Jumlah Operator	5						✓	
4	Ketidakterersediaan Mesin / Alat	6							✓
5	Kuantitas Material	5						✓	
6	Cara Kerja	3			✓				

Scanned by TapScanner

No	Kriteria	Bobot rata-rata	Nilai Pembobotan					
			1	2	3	4	5	6
1	Tata Letak Stasiun Kerja	3			✓			
2	Penataan & Penyimpanan Alat	5						✓
3	Jumlah Operator	2		✓				
4	Ketidakterersediaan Mesin / Alat	2		✓				
5	Kuantitas Material	2		✓				
6	Cara Kerja	5						✓

No	Kriteria	Bobot rata-rata	Nilai Pembobotan					
			1	2	3	4	5	6
1	Tata Letak Stasiun Kerja	3			✓			
2	Penataan & Penyimpanan Alat	2			✓			
3	Jumlah Operator	2			✓			
4	Ketidakterersediaan Mesin / Alat	2			✓			
5	Kuantitas Material	3				✓		
6	Cara Kerja	5						✓

Scanned by TapScanner

Keterangan:

Nilai	Note	Keterangan
1	<i>Most Not Influential</i>	Sangat Tidak Berpengaruh
2	<i>Not Influential</i>	Tidak Berpengaruh
3	<i>Moderately Not Influential</i>	Agak Tidak Berpengaruh
4	<i>Moderately Influential</i>	Cukup Berpengaruh
5	<i>Influential</i>	Berpengaruh
6	<i>Very Influential</i>	Sangat Berpengaruh

No	Jenis Waste	Sumber Waste	Kode
1		Memasukkan campuran bahan 2 kedalam wadah	<i>Motion 1</i>
2	<i>Motion</i>	<i>Cycle time</i> pencampuran bahan baku 1 memiliki sefish yang besar dibanding aktivitas lain	<i>Motion 2</i>
3		Persiapan alas roster dan alat cetak yang tidak efisien	<i>Motion 3</i>
4	<i>Transportation</i>	Pemindahan pola ke tempat pengeringan yang tidak efisien	<i>Transportation</i>

Terima kasih atas kesediaan Bapak/Ibu dalam mengisi kuisisioner penelitian ini. Penulis berharap Bapak/Ibu tidak keberatan untuk dihubungi kembali apabila ada tindak lanjut dari hasil Kuesioner Delphi - Putaran 2 ini. Atas perhatian dan kerjasama Bapak/Ibu, saya ucapkan terima kasih.

Scanned by TapScanner

Kuisisioner Penelitian
 Topik: Pembobotan Kriteria Faktor Penyebab Waste
 Responden: Subair
 Jabatan: Operator
 Metode: Delphi (Round 2)

Waste Motion 1									
No	Kriteria	Bobot rata-rata	Nilai Pembobotan						
			1	2	3	4	5	6	
1	Tata Letak Stasiun Kerja	5							
2	Penataan & Penyimpanan Alat	1	✓						
3	Jumlah Operator	3			✓				
4	Ketidakterediaan Mesin / Alat	1	✓						
5	Kuantitas Material	2		✓					
6	Cara Kerja	4				✓			

Waste Motion 2									
No	Kriteria	Bobot rata-rata	Nilai Pembobotan						
			1	2	3	4	5	6	
1	Tata Letak Stasiun Kerja	2	✓						
2	Penataan & Penyimpanan Alat	2		✓					
3	Jumlah Operator	5					✓		
4	Ketidakterediaan Mesin / Alat	6							✓
5	Kuantitas Material	5						✓	
6	Cara Kerja	3			✓				

Waste Motion 3									
No	Kriteria	Bobot rata-rata	Nilai Pembobotan						
			1	2	3	4	5	6	
1	Tata Letak Stasiun Kerja	3			✓				
2	Penataan & Penyimpanan Alat	5		✓				✓	
3	Jumlah Operator	2							
4	Ketidakterediaan Mesin / Alat	2		✓					
5	Kuantitas Material	2			✓				
6	Cara Kerja	5							✓

Waste Transportation									
No	Kriteria	Bobot rata-rata	Nilai Pembobotan						
			1	2	3	4	5	6	
1	Tata Letak Stasiun Kerja	3			✓				
2	Penataan & Penyimpanan Alat	2		✓					
3	Jumlah Operator	2			✓				
4	Ketidakterediaan Mesin / Alat	2			✓				
5	Kuantitas Material	3				✓			
6	Cara Kerja	5							✓

Keterangan:

Nilai	Note	Keterangan
1	Most Not Influential	Sangat Tidak Berpengaruh
2	Not Influential	Tidak Berpengaruh
3	Moderately Not Influential	Agak Tidak Berpengaruh
4	Moderately Influential	Cukup Berpengaruh
5	Influential	Berpengaruh
6	Very Influential	Sangat Berpengaruh

Tabel Waste			
No	Jenis Waste	Sumber Waste	Kode
1	Motion	Memasukkan campuran bahan 2 kedalam wadah	Motion 1
2		Cycle time pencampuran bahan baku 1 memiliki selisih yang besar dibanding aktivitas lain	Motion 2
3		Persiapan alas roster dan alat cetak yang tidak efisien	Motion 3
4	Transportation	Pemindahan pola ke tempat pengeringan yang tidak efisien	Transportation

Terima kasih atas kesediaan Bapak/Ibu dalam mengisi kuisisioner penelitian ini. Penulis berharap Bapak/Ibu tidak keberatan untuk dihubungi kembali apabila ada tindak lanjut dari hasil Kuisisioner Delphi – Putaran I ini. Atas perhatian dan kerjasama Bapak/Ibu, saya ucapkan terima kasih.

Kuisisioner Penelitian

Topik: Pembobotan Kriteria Faktor Penyebab Waste

Responden: **15/10/2021**Jabatan: **PERUSAHA**Metode: *Delphi (Round 2)*

Waste Motion 1									
No	Kriteria	Bobot rata-rata	Nilai Pembobotan						
			1	2	3	4	5	6	
1	Tata Letak Stasiun Kerja	5							
2	Penataan & Penyimpanan Alat	1	✓						
3	Jumlah Operator	3			✓				
4	Ketidakterediaan Mesin / Alat	1	✓						
5	Kuantitas Material	2		✓					
6	Cara Kerja	4					✓		

Waste Motion 2									
No	Kriteria	Bobot rata-rata	Nilai Pembobotan						
			1	2	3	4	5	6	
1	Tata Letak Stasiun Kerja	2	✓						
2	Penataan & Penyimpanan Alat	2	✓						
3	Jumlah Operator	5						✓	
4	Ketidakterediaan Mesin / Alat	6							✓
5	Kuantitas Material	5						✓	
6	Cara Kerja	3		✓					

Scanned by TapScanner

Waste Motion 3									
No	Kriteria	Bobot rata-rata	Nilai Pembobotan						
			1	2	3	4	5	6	
1	Tata Letak Stasiun Kerja	3			✓				
2	Penataan & Penyimpanan Alat	5						✓	
3	Jumlah Operator	2			✓				
4	Ketidakterediaan Mesin / Alat	2			✓				
5	Kuantitas Material	2			✓				
6	Cara Kerja	5							✓

Waste Transportation									
No	Kriteria	Bobot rata-rata	Nilai Pembobotan						
			1	2	3	4	5	6	
1	Tata Letak Stasiun Kerja	3			✓				
2	Penataan & Penyimpanan Alat	2			✓				
3	Jumlah Operator	2			✓				
4	Ketidakterediaan Mesin / Alat	2			✓				
5	Kuantitas Material	3				✓			
6	Cara Kerja	5							✓

Scanned by TapScanner

Keterangan:

Tabel Nilai Pembobotan

Nilai	Note	Keterangan
1	<i>Most Not Influential</i>	Sangat Tidak Berpengaruh
2	<i>Not Influential</i>	Tidak Berpengaruh
3	<i>Moderately Not Influential</i>	Agak Tidak Berpengaruh
4	<i>Moderately Influential</i>	Cukup Berpengaruh
5	<i>Influential</i>	Berpengaruh
6	<i>Very Influential</i>	Sangat Berpengaruh

Tabel Waste

No	Jenis Waste	Sumber Waste	Kode
1	Motion	Memasukkan campuran bahan 2 kedalam wadah	Motion 1
2		Cycle time pencampuran bahan baku 1 memiliki selisih yang besar dibanding aktivitas lain	Motion 2
3		Persiapan alas roster dan alat cetak yang tidak efisien	Motion 3
4	Transportation	Pemindahan pola ke tempat pengerolan yang tidak efisien	Transportation

Terima kasih atas kesediaan Bapak/Ibu dalam mengisi kuisisioner penelitian ini. Penulis berharap Bapak/Ibu tidak keberatan untuk dihubungi kembali apabila ada tindak lanjut dari hasil Kuisisioner Delphi - Putaran 3 ini. Atas perhatian dan kerjasama Bapak/Ibu, saya ucapkan terima kasih.

Scanned by TapScanner

Lampiran 3 Hasil Kuesioner Delphi Putaran 3

Kuesioner Penelitian

Topik: Pembobotan Kriteria Faktor Penyebab *Waste*

Responden: Abdul Hanid

Jabatan: Peneliti Utama

Metode: Delphi (Round 3)

Waste Motion 1

No	Kriteria	Bobot rata-rata	Nilai Pembobotan						
			1	2	3	4	5	6	
1	Tata Letak Stasiun Kerja	5							✓
2	Penataan & Penyimpanan Alat	1	✓						
3	Jumlah Operator	3			✓				
4	Ketidakterseediaan Mesin / Alat	1	✓						
5	Kuantitas Material	2		✓					
6	Cara Kerja	4							✓

Waste Motion 2

No	Kriteria	Bobot rata-rata	Nilai Pembobotan						
			1	2	3	4	5	6	
1	Tata Letak Stasiun Kerja	2		✓					
2	Penataan & Penyimpanan Alat	2		✓					
3	Jumlah Operator	5						✓	
4	Ketidakterseediaan Mesin / Alat	6						✓	✓
5	Kuantitas Material	5						✓	
6	Cara Kerja	3		✓					

Scanned by TapScanner

Waste Motion 3

No	Kriteria	Bobot rata-rata	Nilai Pembobotan						
			1	2	3	4	5	6	
1	Tata Letak Stasiun Kerja	3			✓				
2	Penataan & Penyimpanan Alat	5			✓				✓
3	Jumlah Operator	2			✓				
4	Ketidakterseediaan Mesin / Alat	2			✓				
5	Kuantitas Material	2			✓				
6	Cara Kerja	5							✓

Waste Transportation

No	Kriteria	Bobot rata-rata	Nilai Pembobotan						
			1	2	3	4	5	6	
1	Tata Letak Stasiun Kerja	3			✓				
2	Penataan & Penyimpanan Alat	2			✓				
3	Jumlah Operator	2			✓				
4	Ketidakterseediaan Mesin / Alat	2			✓				
5	Kuantitas Material	3			✓				
6	Cara Kerja	5							✓

Scanned by TapScanner

Keterangan:

Nilai	Note	Keterangan
1	<i>Most Not Influential</i>	Sangat Tidak Berpengaruh
2	<i>Not Influential</i>	Tidak Berpengaruh
3	<i>Moderately Not Influential</i>	Agak Tidak Berpengaruh
4	<i>Moderately Influential</i>	Cukup Berpengaruh
5	<i>Influential</i>	Berpengaruh
6	<i>Very Influential</i>	Sangat Berpengaruh

Tabel Waste

No	Jenis Waste	Sumber Waste	Kode
1		Memasukkan campuran bahan 2 kedalam wadah	<i>Motion 1</i>
2	<i>Motion</i>	<i>Cycle time</i> pencampuran bahan baku 1 memiliki selisih yang besar dibanding aktivitas lain	<i>Motion 2</i>
3		Persiapan alas roster dan alat cetak yang tidak efisien	<i>Motion 3</i>
4	<i>Transportation</i>	Pemindahan pola ke tempat pengeringan yang tidak efisien	<i>Transportation</i>

Terima kasih atas kesediaan Bapak/Ibu dalam mengisi kuesioner penelitian ini. Penulis berharap Bapak/Ibu tidak keberatan untuk dihubungi kembali apabila ada tindak lanjut dari hasil Kuesioner Delphi – Putaran 2 ini. Atas perhatian dan kerjasama Bapak/Ibu, saya ucapkan terima kasih.

Kuisisioner PenelitianTopik: Pembobotan Kriteria Faktor Penyebab *Waste*Responden: *Subekti*Jabatan: *Operator*Metode: *Delphi (Round 3)*

Waste Motion 1									
No	Kriteria	Bobot rata-rata	Nilai Pembobotan						
			1	2	3	4	5	6	
1	Tata Letak Stasiun Kerja	5							
2	Penataan & Penyimpanan Alat	1	✓						
3	Jumlah Operator	3			✓				
4	Ketidaktersediaan Mesin /Alat	1	✓						
5	Kuantitas Material	2		✓					
6	Cara Kerja	4				✓			

Waste Motion 2									
No	Kriteria	Bobot rata-rata	Nilai Pembobotan						
			1	2	3	4	5	6	
1	Tata Letak Stasiun Kerja	2							
2	Penataan & Penyimpanan Alat	2	✓						
3	Jumlah Operator	5						✓	
4	Ketidaktersediaan Mesin/ Alat	6							✓
5	Kuantitas Material	5							✓
6	Cara Kerja	3			✓				

Scanned by TapScanner

Waste Motion 3									
No	Kriteria	Bobot rata-rata	Nilai Pembobotan						
			1	2	3	4	5	6	
1	Tata Letak Stasiun Kerja	3			✓				
2	Penataan & Penyimpanan Alat	5						✓	
3	Jumlah Operator	2			✓				
4	Ketidaktersediaan Mesin / Alat	2			✓				
5	Kuantitas Material	2							✓
6	Cara Kerja	5							✓

Waste Transportation									
No	Kriteria	Bobot rata-rata	Nilai Pembobotan						
			1	2	3	4	5	6	
1	Tata Letak Stasiun Kerja	3			✓				
2	Penataan & Penyimpanan Alat	2			✓				
3	Jumlah Operator	2			✓				
4	Ketidaktersediaan Mesin /Alat	2			✓				
5	Kuantitas Material	3						✓	
6	Cara Kerja	5							✓

Scanned by TapScanner

Keterangan:

Nilai	Note	Keterangan
1	<i>Most Not Influential</i>	Sangat Tidak Berpengaruh
2	<i>Not Influential</i>	Tidak Berpengaruh
3	<i>Moderately Not Influential</i>	Agak Tidak Berpengaruh
4	<i>Moderately Influential</i>	Cukup Berpengaruh
5	<i>Influential</i>	Berpengaruh
6	<i>Very Influential</i>	Sangat Berpengaruh

Tabel Waste			
No	Jenis Waste	Sumber Waste	Kode
1		Memasukkan campuran bahan 2 kedalam wadah	<i>Motion 1</i>
2	<i>Motion</i>	<i>Cycle time</i> pencampuran bahan baku 1 memiliki selisih yang besar dibanding aktivitas lain	<i>Motion 2</i>
3		Persiapan alas roster dan alat cetak yang tidak efisien	<i>Motion 3</i>
4	<i>Transportation</i>	Pemindahan pola ke tempat pengeringan yang tidak efisien	<i>Transportation</i>

Terima kasih atas kesediaan Bapak/Ibu dalam mengisi kuisisioner penelitian ini. Penulis berharap Bapak/Ibu tidak keberatan untuk dibungkus kembali apabila ada tindak lanjut dari hasil Kuisisioner Delphi – Putaran 2 ini. Atas perhatian dan kerjasama Bapak/Ibu, saya ucapkan terima kasih.

Scanned by TapScanner

Kuisisioner Penelitian
 Topik: Pembobotan Kriteria Faktor Penyebab Waste
 Responden: **ISTARATI**
 Jabatan: **PENYAIR**
 Metode: *Delphi (Round 3)*

Waste Motion 1										
No	Kriteria	Bobot rata-rata	Nilai Pembobotan							
			1	2	3	4	5	6		
1	Tata Letak Stasiun Kerja	5								
2	Penataan & Penyimpanan Alat	1	✓							
3	Jumlah Operator	3			✓					
4	Ketidakterediaan Mesin /Alat	1								
5	Kuantitas Material	2			✓					
6	Cara Kerja	4								

Waste Motion 2										
No	Kriteria	Bobot rata-rata	Nilai Pembobotan							
			1	2	3	4	5	6		
1	Tata Letak Stasiun Kerja	2		✓						
2	Penataan & Penyimpanan Alat	2								
3	Jumlah Operator	5								
4	Ketidakterediaan Mesin/ Alat	6								✓
5	Kuantitas Material	5								✓
6	Cara Kerja	3			✓					

Waste Motion 3										
No	Kriteria	Bobot rata-rata	Nilai Pembobotan							
			1	2	3	4	5	6		
1	Tata Letak Stasiun Kerja	3								
2	Penataan & Penyimpanan Alat	5								✓
3	Jumlah Operator	2								
4	Ketidakterediaan Mesin / Alat	2								
5	Kuantitas Material	2								
6	Cara Kerja	5								✓

Waste Transportation										
No	Kriteria	Bobot rata-rata	Nilai Pembobotan							
			1	2	3	4	5	6		
1	Tata Letak Stasiun Kerja	3								
2	Penataan & Penyimpanan Alat	2								
3	Jumlah Operator	2								
4	Ketidakterediaan Mesin / Alat	2								
5	Kuantitas Material	3								
6	Cara Kerja	5								✓

Keterangan:

Tabel Nilai Pembobotan

Nilai	Note	Keterangan
1	<i>Most Not Influential</i>	Sangat Tidak Berpengaruh
2	<i>Not Influential</i>	Tidak Berpengaruh
3	<i>Moderately Not Influential</i>	Agak Tidak Berpengaruh
4	<i>Moderately Influential</i>	Cukup Berpengaruh
5	<i>Influential</i>	Berpengaruh
6	<i>Very Influential</i>	Sangat Berpengaruh

Tabel Waste

No	Jenis Waste	Sumber Waste	Kode
1	Motion	Memasukkan campuran bahan 2 kedalam wadah	Motion 1
2		Cycle time pencampuran bahan baku 1 memiliki selisih yang besar dibanding aktivitas lain	Motion 2
3		Persiapan alas roster dan alat cetak yang tidak efisien	Motion 3
4	Transportation	Pemindahan pola ke tempat pengeringan yang tidak efisien	Transportation

Terima kasih atas kesediaan Bapak/Ibu dalam mengisi kuisisioner penelitian ini. Penulis berharap Bapak/Ibu tidak keberatan untuk dihubungi kembali apabila ada tindak lanjut dari hasil Kuisisioner Delphi – Putaran 3 ini. Atas perhatian dan kerjasama Bapak/Ibu, saya ucapkan terima kasih.