LAMPIRAN

KUISIONER

DIAGRAM MATRIK

Nama : Indri

Bagian : 2ndprocess

Jabatan : SPV

Masalah Penelitian : Cacat Meleber pada *upper* sepatu *skate*

Berilah nilai sesuai angka karakteristik penilaian pada tabel dibawah ini berdasarkan pengalaman yang saudara dapatkan dilapangan terhadap penyebab yang paling berpengaruh pada masalah penelitian. Berikut adalah karakteristik penilaian kuisioner :

1. Sangat tidak berpengaruh
2. Tidak berpengaruh
3. Berpengaruh
4. Sangat berpengaruh

Quality Matriks			Penilaian
Cacat Meleber	Manusia	Operator kurang teliti karena tergesa-gesa mengejar target dan menghindari penumpukan di meja packing.	3
		Operator lalai dan tidak menjalankan isntruksi kerja dengan benar dan tepat.	3
	Material	Lem sablon encer karena formulasi mixing tidak tepat.	3
		Sticker komponen yang terlalu tebal.	3
	Mesin	Suhu heat press yang terlalu panas akibat tidak adanya alat indikator pendekteksi suhu panas mesin heat press dan pengecekan temperatur mold yang terlalu lama.	3
		Tekanan mesin heat press yang terlalu kuat yang disebabkan karena material yang diguanakan terlalu tipis.	3
	Metode	Sablon tidak rata karena teknik penyablonan yang salah.	4
		Sablon yang melebar karena papan sablon bocor dan penempata marking sablon yang tidak tepat.	4
		Penempelan komponen yang geser karena komponen yang dipasang tidak masuk lubang pizzapan.	3
	Lingkungan	Suhu ruang produksi yang panas karena tidak adanya blower dalam ruang produksi dan tidak adanya alat pengukur suhu ruang.	3

Terimakasih atas kerjasama dan bantuannya

KUISIONER

DIAGRAM MATRIK

Nama : Rina. M

Bagian : Quality Control (QC)

Jabatan : Staff

Masalah Penelitian : Cacat Meleber pada *upper* sepatu *skate*

Berilah nilai sesuai angka karakteristik penilaian pada tabel dibawah ini berdasarkan pengalaman yang saudara dapatkan dilapangan terhadap penyebab yang paling berpengaruh pada masalah penelitian. Berikut adalah karakteristik penilaian kuisioner :

1. Sangat tidak berpengaruh
2. Tidak berpengaruh
3. Berpengaruh
4. Sangat berpengaruh

Quality Matriks			Penilaian
Cacat Meleber	Manusia	Operator kurang teliti karena tergesa-gesa mengejar target dan menghindari penumpukan di meja packing.	4
		Operator lalai dan tidak menjalankan isntruksi kerja dengan benar dan tepat.	3
	Material	Lem sablon encer karena formulasi mixing tidak tepat.	4
		Sticker komponen yang terlalu tebal.	3
	Mesin	Suhu heat press yang terlalu panas akibat tidak adanya alat indikator pendekteksi suhu panas mesin heat press dan pengecekan temperatur mold yang terlalu lama.	3
		Tekanan mesin heat press yang terlalu kuat yang disebabkan karena material yang diguanakan terlalu tipis.	3
	Metode	Sablon tidak rata karena teknik penyablonan yang salah.	4
		Sablon yang melebar karena papan sablon bocor dan penempata marking sablon yang tidak tepat.	4
		Penempelan komponen yang geser karena komponen yang dipasang tidak masuk lubang pizzapan.	3
	Lingkungan	Suhu ruang produksi yang panas karena tidak adanya blower dalam ruang produksi dan tidak adanya alat pengukur suhu ruang.	3

Terimakasih atas kerjasama dan bantuannya

KUISIONER

DIAGRAM MATRIK

Nama : Erni

Bagian : PPIC

Jabatan : staff

Masalah Penelitian : Cacat Meleber pada *upper* sepatu *skate*

Berilah nilai sesuai angka karakteristik penilaian pada tabel dibawah ini berdasarkan pengalaman yang saudara dapatkan dilapangan terhadap penyebab yang paling berpengaruh pada masalah penelitian. Berikut adalah karakteristik penilaian kuisioner :

1. Sangat tidak berpengaruh
2. Tidak berpengaruh
3. Berpengaruh
4. Sangat berpengaruh

		Quality Matriks	Penilaian
Cacat Meleber	Manusia	Operator kurang teliti karena tergesa-gesa mengejar target dan menghindari penumpukan di meja packing.	3
		Operator lalai dan tidak menjalankan isntruksi kerja dengan benar dan tepat.	3
	Material	Lem sablon encer karena formulasi mixing tidak tepat.	4
		Sticker komponen yang terlalu tebal.	3
	Mesin	Suhu heat press yang terlalu panas akibat tidak adanya alat indikator pendekteksi suhu panas mesin heat press dan pengecekan temperatur mold yang terlalu lama.	3
		Tekanan mesin heat press yang terlalu kuat yang disebabkan karena material yang diguanakan terlalu tipis.	3
	Metode	Sablon tidak rata karena teknik penyablonan yang salah.	4
		Sablon yang melebar karena papan sablon bocor dan penempata marking sablon yang tidak tepat.	4
		Penempelan komponen yang geser karena komponen yang dipasang tidak masuk lubang pizzapan.	3
	Lingkungan	Suhu ruang produksi yang panas karena tidak adanya blower dalam ruang produksi dan tidak adanya alat pengukur suhu ruang.	3

Terimakasih atas kerjasama dan bantuannya

KUISIONER

DIAGRAM MATRIK

Nama : JAYA

Bagian : MEKANIK

Jabatan : LEADER

Masalah Penelitian : Cacat Meleber pada *upper* sepatu *skate*

Berilah nilai sesuai angka karakteristik penilaian pada tabel dibawah ini berdasarkan pengalaman yang saudara dapatkan dilapangan terhadap penyebab yang paling berpengaruh pada masalah penelitian. Berikut adalah karakteristik penilaian kuisioner :

1. Sangat tidak berpengaruh
2. Tidak berpengaruh
3. Berpengaruh
4. Sangat berpengaruh

Quality Matriks			Penilaian
Cacat Meleber	Manusia	Operator kurang teliti karena tergesa-gesa mengejar target dan menghindari penumpukan di meja packing.	2
		Operator lalai dan tidak menjalankan isntruksi kerja dengan benar dan tepat.	3
	Material	Lem sablon encer karena formulasi mixing tidak tepat.	4
		Sticker komponen yang terlalu tebal.	3
	Mesin	Suhu heat press yang terlalu panas akibat tidak adanya alat indikator pendekteksi suhu panas mesin heat press dan pengecekan temperatur mold yang terlalu lama.	3
		Tekanan mesin heat press yang terlalu kuat yang disebabkan karena material yang diguanakan terlalu tipis.	3
	Metode	Sablon tidak rata karena teknik penyablonan yang salah.	3
		Sablon yang melebar karena papan sablon bocor dan penempata marking sablon yang tidak tepat.	4
		Penempelan komponen yang geser karena komponen yang dipasang tidak masuk lubang pizzapan.	3
	Lingkungan	Suhu ruang produksi yang panas karena tidak adanya blower dalam ruang produksi dan tidak adanya alat pengukur suhu ruang.	3

Terimakasih atas kerjasama dan bantuannya

KUISIONER

DIAGRAM MATRIK

Nama : Fitriani

Bagian : Engineering

Jabatan : Staff

Masalah Penelitian : Cacat Meleber pada *upper* sepatu *skate*

Berilah nilai sesuai angka karakteristik penilaian pada tabel dibawah ini berdasarkan pengalaman yang saudara dapatkan dilapangan terhadap penyebab yang paling berpengaruh pada masalah penelitian. Berikut adalah karakteristik penilaian kuisioner :

1. Sangat tidak berpengaruh
2. Tidak berpengaruh
3. Berpengaruh
4. Sangat berpengaruh

Quality Matriks			Penilaian
Cacat Meleber	Manusia	Operator kurang teliti karena tergesa-gesa mengejar target dan menghindari penumpukan di meja packing.	4
		Operator lalai dan tidak menjalankan isntruksi kerja dengan benar dan tepat.	3
	Material	Lem sablon encer karena formulasi mixing tidak tepat.	4
		Sticker komponen yang terlalu tebal.	3
	Mesin	Suhu heat press yang terlalu panas akibat tidak adanya alat indikator pendekteksi suhu panas mesin heat press dan pengecekan temperatur mold yang terlalu lama.	3
		Tekanan mesin heat press yang terlalu kuat yang disebabkan karena material yang diguanakan terlalu tipis.	4
	Metode	Sablon tidak rata karena teknik penyablonan yang salah.	4
		Sablon yang melebar karena papan sablon bocor dan penempata marking sablon yang tidak tepat.	4
		Penempelan komponen yang geser karena komponen yang dipasang tidak masuk lubang pizzapan.	4
	Lingkungan	Suhu ruang produksi yang panas karena tidak adanya blower dalam ruang produksi dan tidak adanya alat pengukur suhu ruang.	4

Terimakasih atas kerjasama dan bantuannya

KUISIONER

DIAGRAM MATRIK

Nama : Jeni

Bagian : S/w. Produksi

Jabatan : Spr.

Masalah Penelitian : Cacat *Broken Stitching* pada *upper* sepatu *skate*

Berilah nilai sesuai angka karakteristik penilaian pada tabel dibawah ini berdasarkan pengalaman yang saudara dapatkan dilapangan terhadap penyebab yang paling berpengaruh pada masalah penelitian. Berikut adalah karakteristik penilaian kuisioner :

1. Sangat tidak berpengaruh
2. Tidak berpengaruh
3. Berpengaruh
4. Sangat berpengaruh

		Quality Matriks	Penilaian
Cacat *Broken Stitching*	Manusia	Operator kurang teliti dalam mengambil jarak jahitan yang akan di jahit.	3
		Operator tidak fokus menjahit dikarenakan mengobrol dengan teman sebelahnya.	4.
		Operator kurang pengetahuan akan standar jahitan yang benar.	4.
		Operator kurang disiplin dalam setting mesin sesuai SOP yang sudah distandarkan.	3.
		Operator ceroboh karena saat finishing upper sepatu pemotongan sisa benang dari proses *sewing* terlalu mepet.	3.
	Material	Ketebalan material sehingga jarum tidak menembus material dengan baik.	4.
		Serat material rusak saat proses *cutting* material.	3.
	Mesin	Jarum bengkok atau tumpul saat proses *sewing*.	4.
		Settingan mesin sewing yang kurang pas.	3.
		Skoci kendor akibat adanya getaran dari mesin *sewing*.	3.
	Metode	Teknik sewing yang asal dan kurang tepat dalam seperti pengaturan posisi jahit yang salah.	4.
		Margin terlalu tipis karena tidak adanya stopper pada mesin jahit.	4.
		Sepul habis karena kurangnya dilakukan pengecekan.	3.
		Pemakaian lasting yang tidak sesuai dengan dengan ukuran sepatu yang diproduksi.	4.
		Teknik pencopotan lasting yang salah.	3.
	Lingkungan	Pencahayaan kurang diarea *sewing*.	4
		Bising karena suara mesin jahit yang sedang produksi.	3.

Terimakasih atas kerjasama dan bantuannya

KUISIONER

DIAGRAM MATRIK

Nama : Ays Farnawati. P.

Bagian : Quality Control

Jabatan : Staff

Masalah Penelitian : Cacat *Broken Stitching* pada *upper* sepatu *skate*

Berilah nilai sesuai angka karakteristik penilaian pada tabel dibawah ini berdasarkan pengalaman yang saudara dapatkan dilapangan terhadap penyebab yang paling berpengaruh pada masalah penelitian. Berikut adalah karakteristik penilaian kuisioner :

1. Sangat tidak berpengaruh
2. Tidak berpengaruh
3. Berpengaruh
4. Sangat berpengaruh

Quality Matriks			Penilaian
Cacat *Broken Stitching*	Manusia	Operator kurang teliti dalam mengambil jarak jahitan yang akan di jahit.	4
		Operator tidak fokus menjahit dikarenakan mengobrol dengan teman sebelahnya.	3
		Operator kurang pengetahuan akan standar jahitan yang benar.	4
		Operator kurang disiplin dalam setting mesin sesuai SOP yang sudah distandarkan.	4
		Operator ceroboh karena saat finishing upper sepatu pemotongan sisa benang dari proses *sewing* terlalu mepet.	2
	Material	Ketebalan material sehingga jarum tidak menembus material dengan baik.	3
		Serat material rusak saat proses *cutting* material.	2
	Mesin	Jarum bengkok atau tumpul saat proses *sewing* .	4
		Settingan mesin sewing yang kurang pas.	2
		Skoci kendor akibat adanya getaran dari mesin *sewing* .	3
	Metode	Teknik sewing yang asal dan kurang tepat dalam seperti pengaturan posisi jahit yang salah.	3
		Margin terlalu tipis karena tidak adanya stopper pada mesin jahit.	3
		Sepul habis karena kurangnya dilakukan pengecekan.	1
		Pemakaian lasting yang tidak sesuai dengan dengan ukuran sepatu yang diproduksi.	2
		Teknik pencopotan lasting yang salah.	1
	Lingkungan	Pencahayaan kurang diarea *sewing* .	2
		Bising karena suara mesin jahit yang sedang produksi.	1

Terimakasih atas kerjasama dan bantuannya

KUISIONER

DIAGRAM MATRIK

Nama : Erni

Bagian : PPIC

Jabatan : Staff

Masalah Penelitian : Cacat *Broken Stitching* pada *upper* sepatu *skate*

Berilah nilai sesuai angka karakteristik penilaian pada tabel dibawah ini berdasarkan pengalaman yang saudara dapatkan dilapangan terhadap penyebab yang paling berpengaruh pada masalah penelitian. Berikut adalah karakteristik penilaian kuisioner :

1. Sangat tidak berpengaruh
2. Tidak berpengaruh
3. Berpengaruh
4. Sangat berpengaruh

		Quality Matriks	Penilaian
Cacat *Broken Stitching*	Manusia	Operator kurang teliti dalam mengambil jarak jahitan yang akan di jahit.	3
		Operator tidak fokus menjahit dikarenakan mengobrol dengan teman sebelahnya.	2
		Operator kurang pengetahuan akan standar jahitan yang benar.	4
		Operator kurang disiplin dalam setting mesin sesuai SOP yang sudah distandarkan.	3
		Operator ceroboh karena saat finishing upper sepatu pemotongan sisa benang dari proses *sewing* terlalu mepet.	2
	Material	Ketebalan material sehingga jarum tidak menembus material dengan baik.	3
		Serat material rusak saat proses *cutting* material.	3
	Mesin	Jarum bengkok atau tumpul saat proses *sewing*.	4
		Settingan mesin sewing yang kurang pas.	3
		Skoci kendor akibat adanya getaran dari mesin *sewing*.	3
	Metode	Teknik sewing yang asal dan kurang tepat dalam seperti pengaturan posisi jahit yang salah.	4
		Margin terlalu tipis karena tidak adanya stopper pada mesin jahit.	3
		Sepul habis karena kurangnya dilakukan pengecekan.	4
		Pemakaian lasting yang tidak sesuai dengan dengan ukuran sepatu yang diproduksi.	3
		Teknik pencopotan lasting yang salah.	3
	Lingkungan	Pencahayaan kurang diarea *sewing*.	3
		Bising karena suara mesin jahit yang sedang produksi.	2

Terimakasih atas kerjasama dan bantuannya

KUISIONER

DIAGRAM MATRIK

Nama : Nur

Bagian : mekanik

Jabatan : Leader

Masalah Penelitian : Cacat *Broken Stitching* pada *upper* sepatu *skate*

Berilah nilai sesuai angka karakteristik penilaian pada tabel dibawah ini berdasarkan pengalaman yang saudara dapatkan dilapangan terhadap penyebab yang paling berpengaruh pada masalah penelitian. Berikut adalah karakteristik penilaian kuisioner :

1. Sangat tidak berpengaruh
2. Tidak berpengaruh
3. Berpengaruh
4. Sangat berpengaruh

		Quality Matriks	Penilaian
Cacat *Broken Stitching*	Manusia	Operator kurang teliti dalam mengambil jarak jahitan yang akan di jahit.	4
		Operator tidak fokus menjahit dikarenakan mengobrol dengan teman sebelahnya.	4
		Operator kurang pengetahuan akan standar jahitan yang benar.	4
		Operator kurang disiplin dalam setting mesin sesuai SOP yang sudah distandarkan.	3
		Operator ceroboh karena saat finishing upper sepatu pemotongan sisa benang dari proses *sewing* terlalu mepet.	3
	Material	Ketebalan material sehingga jarum tidak menembus material dengan baik.	4
		Serat material rusak saat proses *cutting* material.	3
	Mesin	Jarum bengkok atau tumpul saat proses *sewing*.	4
		Settingan mesin sewing yang kurang pas.	3
		Skoci kendor akibat adanya getaran dari mesin *sewing*.	3
	Metode	Teknik sewing yang asal dan kurang tepat dalam seperti pengaturan posisi jahit yang salah.	4
		Margin terlalu tipis karena tidak adanya stopper pada mesin jahit.	3
		Sepul habis karena kurangnya dilakukan pengecekan.	3
		Pemakaian lasting yang tidak sesuai dengan dengan ukuran sepatu yang diproduksi.	4
		Teknik pencopotan lasting yang salah.	3
	Lingkungan	Pencahayaan kurang diarea *sewing*.	3
		Bising karena suara mesin jahit yang sedang produksi.	3

Terimakasih atas kerjasama dan bantuannya

KUISIONER

DIAGRAM MATRIK

Nama : Fitriani

Bagian : Engineering

Jabatan : Staff

Masalah Penelitian : Cacat *Broken Stitching* pada *upper* sepatu *skate*

Berilah nilai sesuai angka karakteristik penilaian pada tabel dibawah ini berdasarkan pengalaman yang saudara dapatkan dilapangan terhadap penyebab yang paling berpengaruh pada masalah penelitian. Berikut adalah karakteristik penilaian kuisioner :

1. Sangat tidak berpengaruh
2. Tidak berpengaruh
3. Berpengaruh
4. Sangat berpengaruh

		Quality Matriks	Penilaian
Cacat *Broken Stitching*	Manusia	Operator kurang teliti dalam mengambil jarak jahitan yang akan di jahit.	2
		Operator tidak fokus menjahit dikarenakan mengobrol dengan teman sebelahnya.	3
		Operator kurang pengetahuan akan standar jahitan yang benar.	3
		Operator kurang disiplin dalam setting mesin sesuai SOP yang sudah distandarkan.	3
		Operator ceroboh karena saat finishing upper sepatu pemotongan sisa benang dari proses *sewing* terlalu mepet.	2
	Material	Ketebalan material sehingga jarum tidak menembus material dengan baik.	2
		Serat material rusak saat proses *cutting* material.	4
	Mesin	Jarum bengkok atau tumpul saat proses *sewing*.	4
		Settingan mesin sewing yang kurang pas.	3
		Skoci kendor akibat adanya getaran dari mesin *sewing*.	3
	Metode	Teknik sewing yang asal dan kurang tepat dalam seperti pengaturan posisi jahit yang salah.	4
		Margin terlalu tipis karena tidak adanya stopper pada mesin jahit.	3
		Sepul habis karena kurangnya dilakukan pengecekan.	4
		Pemakaian lasting yang tidak sesuai dengan dengan ukuran sepatu yang diproduksi.	3
		Teknik pencopotan lasting yang salah.	4
	Lingkungan	Pencahayaan kurang diarea *sewing*.	4
		Bising karena suara mesin jahit yang sedang produksi.	3

Terimakasih atas kerjasama dan bantuannya

Lampiran 2

Tabel FMEA Cacat *Over Cement*

System	:	**Potential**		**FMEA Number**	: FMEA - 01
Subsystem	:	**Failure Mode and Effects Analysis**		**Prepared By**	: Olivia Alfrieda W
Component	: *Quarter* Sepatu	**(Design FMEA)**		**FMEA Date**	: September 2019
Design Lead	:	**Key Date**	: September 2019	**Revision Date**	: November 2019
Core Team	: ***Supervisor Production, Staff Quality Control, Staff PPIC, Leader Maintenance, Staff Engineering***			**Page**	: 1/1

Item / Function	Potential Failure Mode(s)	Potential Effect(s) of Failure	Sev	Potential Cause(s)/ Mechanism(s) of Failure	Prob	Prevention Controls	Det	RPN	Recommended Action(s)	Responsibility & Target Completion
Cacat *Over Cement*	Sablon yang melebar	Marking penyablonan tidak pas antara marking screen sablon dan marking meja sablon	7	Marking terbuat dari bahan kayu sehingga sulit untuk melepaskan marking yang ada pada papan sablon	7	Operator sablon harus tetap menggunakan marking sesuai SOP yang telah ditentukan	6	294	*Team engineering* mengganti marking sablon dengan marking yang terbuat dari bahan besi sehingga memudahkan penggunaan marking sablon dalam proses sablon	**Penanggung Jawab :** Supervisor Sablon **Target :** Penyablonan tidak melebar (sesuai pattern)
				Operator sablon tidak peduli terhadap hasil sablon yang dihasilkan	6	*Team leader* memberikan training kembali kepada operator dan beri informasi setiap briefing pagi dan tetapkan sistem punishment jika operator tidak ada respon perbaikan	6	252	*Team leader* sablon membuat penilaian prestasi kerja dari operator dan menentukan punishment yang akan diberikan apabila operator tidak ada respon perbaikan	
		Papan screen yang digunakan bocor	7	Film yang ada pada papan sablon terbuat dari bahan polypack yang tidak tahan pada gesekan yang kuat	5	Operator sablon melakukan penggantian film yang ada pada papan screen apabila terjadi kebcoran	5	175	Team engineering melakukan penggantian bahan film pada papan sablon yang digunakan dari kain berbahan polypack menjadi film berbahan kain mansa karena lebih tahan terhadap gesekan, cocok untuk material yang tebal	**Penanggung Jawab :** Leader Sablon **Target :** Tidak adanya papan screen bocor yang digunakan pada saat proses penyablonan.
	Sablon tidak rata	Teknik penyablonan yang salah	6	Operator lalai dalam jumlah pengolesan lem yang sesuai dengan standar	4	Operator packing melakukan pengecekan hasil sablon secara sampling	7	168	Operator packing melakukan pengecekan secara total, membuat *checksheet* untuk hasil pengecekan dan divalidasi secara random oleh *team leader*	**Penanggung Jawab :** Supervisor sablon **Target :** Tingkat ketebalan sablon merata
				Penggunaan rakel sablon yang tidak sesuai karena tidak adanya pembeda antara rakel yang digunakan dengan bahan yang akan disablon	4	*Team leader* sablon memastikan rakel (garukan) yang digunakan dalam proses sablon tidak cacat	5	120	*Team engineering* mengganti rakel yang digunakan dari rakel kotak menjadi rakel tumpul karena dapat menyapu lem dengan rata sehingga cocok untuk sablonan berbahan kulit	
	Lem sablon yang encer	Formulasi mixing lem tidak tepat	8	Alat ukur (timbangan) yang digunakan tidak dikalibrasi	6	Operator mixing menimbang komposisi bahan kimia sesuai takaran yang sudah distandarkan	5	240	Operator mixing melakukan uji viskositas hasil proses mixing lem yang akan digunakan dan *team engineering* mengkalibrasi alat ukur yang digunakan	**Penanggung Jawab :** Leader CE (Chemical Engineering) **Target :** Tingkat viskositas lem sesuai standar.
				Bahan kimia yang digunakan berbeda supplier	4	QC melakukan pengecekan kualitas secara fisik bahan kimia yang akan digunakan	5	160	Team RnD (Research and Development) mengkaji ulang formulasi bahan atau jumlah takaran yang akan digunakan sebelum diproduksi dalam jumlah besar untuk setiap bahan kimia yang datang	

(Sumber : www.lehigh.edu > FMEA-tempate)

Lampiran 2

Tabel FMEA Cacat *Broken Stitching*

System	:	Potential		FMEA Number	: FMEA - 02
Subsystem	:	Failure Mode and Effects Analysis		Prepared By	: Olivia Alfrieda W
Component	: *Upper* Sepatu	(Design FMEA)		FMEA Date	: September 2019
Design Lead	:	Key Date	: September 2019	Revision Date	: November 2019
Core Team	*Supervisor Production, Staff Quality Control, Staff PPIC, Leader Maintenance, Staff Engineering*			Page	: 2/2

Item / Function	Potential Failure Mode(s)	Potential Effect(s) of Failure	Sev	Potential Cause(s)/ Mechanism(s) of Failure	Prob	Prevention Controls	Det	RPN	Recommended Action(s)	Responsibility & Target Completion
Cacat *Broken Stitching*	Jarum jahit tumpul atau bengkok	Tidak ada pergantian jarum	7	Stock jarum yang ada di produksi habis	5	Operator *sewing* mengamplas jarum yang dipakai	5	175	Tim *engineering* melakukan penambahan stock jarum jahit yang ada diproduksi dan membuat sistem informasi (aplikasi) mengenai jumlah stock jarum yang dimiliki perusahaan	**Penanggung Jawab** : Leader *Sewing* **Target** : Jarum dalam keadaan baik tidak tumpul ataupun bengkok pada saat proses produksi
		Jarum hanya masuk setengah ke material	6	Operator *sewing* ingin cepat mencapai target yang telah ditentukan dengan mengubah speed mesin yang digunakan	5	Mekanik *sewing* setting mesin sesuai SOP	5	150	Tim *engineering* memasang sensor ketika kecepatan mesin jahit melebihi standar maka mesin mati otomatis	**Penanggung Jawab** : Leader *Sewing* **Target** : Mengurangi jarum patah pada proses produksi
				Material terlalu tebal	7	Operator pre sewing melakukan *skiving buffing* pada material untuk mengurangi ketebalan material	6	252	Mekanik *sewing* melakukan setting mesin ulang sesuai dengan ketebalan material yang digunakan untuk setiap gulungan material	
	Teknik sewing yang tidak tepat	Pengambilan posisi jahitan sewing yang tidak standar	5	Tidak ada *stopper* pada mesin jahit	7	Operator sewing menjahit sesuai *marking* yang sudah ada	6	210	Mekanik *sewing* melakukan pemasangan *stopper* pada semua mesin jahit yang ada disetiap departement produksi	**Penanggung Jawab** : Leader Sewing **Target** : Hasil jahitan sesuai dengan standar
		Pelipatan atau molding yang tidak rata	5	Skiving dan pengeleman material yang tidak merata	4	Operator *pre sewing* melakukan pengeleman dengan menggunakan media berbahan kassa agar lem tidak menempel langsung ke material	5	100	Tim *engineering* melakukan pengadaan dan memperbanyak mesin *hot melt* untuk setiap gedung produksi	
	Pengetahuan operator kurang	Tidak ada skill menjahit	7	Operator belum pernah di bagian *sewing* (pindahan dari bagian atau *departement* lain)	5	Tim *Leader* melakukan *On The Job Training*	5	175	Tim HR (Human Resources) dan Tim *Leader* membentuk relief team multiskill untuk seluruh karyawan secara betahap	**Penanggung Jawab** : Leader *Sewing* **Target** : Meningkatkan pengetahuan karyawan terutama operator *sewing*
				Operator baru	5	Tim *Quality* melakukan training operator tentang product *knowledge* dan *critical point sewing*	6	210	Tim HR (Human Resources) dan Tim *Leader* membuat penilaian hasil training dan dijadikan bahan pertimbangan penilaian prestasi kerja operator baru	

(Sumber : www.lehigh.edu > FMEA-tempate)