

Tabel FMEA Kain Mengkerut *Sockliner* Nike Tanjung

Potential Failure Mode And Effect Analysis

(2) Produk : Kain mengkerut (5) Design Respons : Proses Laminating (7) Page : 1 of 2  
 (3) Model Year : 2020 (6) Key Date : Januari 2020 (8) Prepared By : Aisyah Febriyani Harahap  
 (4) Core Team : KR Produksi, Supervisor Produksi, KR QC, KR Maintenance, KR Warehouse (9) FMEA Date : Januari 2020

(10) Item	(11) Potential Failure Mode	(12) Potential Effect (s) of Failure	(13) Class	(14) Class	(15) Potential Causes of Failure	(16) Occur	Current Design Controls and Machinery Controls (17)	(18) Detec	(19) RPN	(20) Rekomended action	(21) Responsibility & Target Completion Date	(23) Action Taken	(22) Hasil dari rekomendasi action		
													Sev	Occ	RPN
Operator Lalai	Operator hanya menggunakan sebelah tangan pada saat proses menempelkan kain pada <i>eva &amp; foam</i>	Kain mengkerut dan tidak rata	6	3	Belum ada mekanisme pengawasan terhadap ketelitian kerja operator pada proses penempelan kain, <i>Eva &amp; Foam</i>	4	Menggunakan kedua tangan untuk memegang ujung atas dan bawah sisi kain pada saat proses menempelkan kain pada <i>eva &amp; foam</i>	3	72	Ketua regu meverifikasi setiap aktivitas operator pada kolom yang tersedia di lembar standard kerja proses pengoperasian laminating.	Ketua Regu Produksi				
Operator tidak bergerak secara bersamaan	Operator 1 dan operator 2 terlambat atau terlalu cepat menempelkan kain diatas <i>Eva &amp; Foam</i>	Kain tidak sejajar dan berlipat di ujung sisi kain	6	3	Belum ada mekanisme atau alat yang membantu operator untuk bergerak secara bersamaan saat menempelkan kain pada <i>eva &amp; foam</i>	4	Operator menggunakan satu aba aba dari operator 1 untuk memastikan kain di tempel secara bersamaan	4	96	Usulan pembuatan plat penahan kain, <i>eva &amp; foam</i> yang di lengkapi stopper penahan di sisi kiri, kanan, depan, belakang.	Ketua Regu Produksi				

Tabel FMEA Kain Mengkerut *Sockliner* Nike Tanjung  
Potential Failure Mode And Effect Analysis

(2) Produk : Kain mengkerut	(5) Design Responsibility : Proses Laminating	(1) FMEA Number : 1
(3) Model Year : 2020	(6) Key Date : Januari 2020	(7) Page : 2 of 2
(4) Core Team : KR Produksi, Supervisor Produksi, KR QC, KR Maintenance, KR Warehouse		(8) Prepared By : Aisyah Febriyani Harahap
		(9) FMEA Date : Januari 2020

(22) Hasil dari																
(10) Item	(11) Potential Failure Mode	(12) Potential Effect (s) of Failure	(13) sev	(14) Clas s	(15) Potential Causes of Failure	(16) Occ ur	(17) Current Design Controls and Machinery Controls	(18) Detec	(19) RPN	(20) Rekomended action	(21) Responsibility & Target Completion Date	(23) Action Taken	Sev	Occ	Det	RPN
Speed mesin tidak stabil	Kecepatan mesin tidak sesuai dengan standar mengakibatkan roll mesin terlalu cepat berputar	Kain menjadi mengkerut karna kurang panas yang diakibatkan roll mesin terlalu cepat berputar sehingga kain menempel tidak merata pada <i>Eva &amp; Foam</i> .	7		Speed mesin bisa di setting dengan semanya oleh operator agar mesin lebih cepat beroperasi untuk mengejar target produksi	5	Ketua regu produksi, Mekanik, dan Qc melakukan pemantauan dan pengecekan bagian speed mesin tersebut dan menegur operator jika speed mesin di setting sendiri.	4	140	Bagian setting mesin di beri kunci agar tidak bisa di buka dan di setting oleh operator serta pemasangan dan pemantauan CCTV di area laminating	Supervisor Produksi					
Penjepit bahan roll laminating longgar	Bahan tidak terjepit dengan kencang	Penjepit bahan pada roll laminating longgar sehingga bahan tidak bisa terjepit dengan kencang dan kain yang masuk pada roll tidak menempel secara merata pada <i>Eva &amp; Foam</i>	7		Mesin jarang dilakukan pengecekan pada penjepit roll laminating tidak ada perbaikan dari mekanik	5	Ketua regu memanggil mekanik untuk melakukan pengencangan pada penjepit roll mesin laminating	5	175	Membuat jadwal perawatan khusus pada bagain pengencangan penjepit roll mesin laminating. Pengencangan roll tersebut dilakukan di awal shift pagi sebelum operator mulai bekerja dan mengisi cheksheet berisikan nama mekanik, jam melakukan perbaikan dan Action perbaikan yang dilakukan	Mekanik					

