

# INSTRUKSI KERJA USULAN PERBAIKAN

**STABARR**

Ditelaah \_\_\_\_\_  
Dibuat \_\_\_\_\_

PETUNJUK KERJA  
DEPARTEMEN : REFILL (GEL)

DOKUMEN

No. Dok : PK-REF-001 Rev :  
Dept : REFILL  
Proses : MESIN  
Sub proses :  
Halaman : 1 dari 1

**GAMBAR PROSES**



NO.	PROSES KERJA/URAIAN PROSES	VERIFIKASI
1	Pastikan kondisi mesin dalam keadaan bersih secara keseluruhan a. Bersihkan nozzle/jarum nozzle	1 Pada point nomor 1 diharapkan dengan nozzle yang bersih tidak akan terjadi tinta kurang selama proses produksi karena kotoran kotoran yang ada pada nozzle dapat membuat output tinta tidak optimal sesuai dengan standar yang ada.
2	Nyalakan saklar mesin sehingga keadaan mesin hidup	2 pada point 3 dimaksudkan untuk menghindari tekanan angin yang tidak stabil yang akan terjadi selama proses produksi
3	Memeriksa tekanan angin pada mesin	3 pada point 4 mencegah terjadinya reject tinta kurang yang disebabkan oleh material yang tidak sesuai dengan
4	Ambil dan slapkan semi produk yang dibutuhkan ke mesin masing-masing sesuai dengan kebutuhan dan kapasitas mesin yang akan dijalankan selanjutnya Periksa semi produk yang dibutuhkan dengan mengambil sample seperti adaptor, tip dan tube. a. Periksa kondisi adaptor b. Periksa kondisi tip/rakti tip c. Periksa diameter dalam dan luar tube	4 pada point 12 yaitu mengencangkan ballpoint bertujuan untuk mengoptimalkan tinta yang keluar dari nozzle 5 pada point 13 yaitu membuang angin pada speed control yang yang bertujuan agar tinta yang masuk dalam tube tidak kempes sehingga menghindari tinta kurang 6 Pada point 14 mengontrol kualitas refill dengan memeriksa output tinta yang ada agar tidak terjadi tinta kurang
5	Tuangkan adaptor ke tempat adaptor	
6	Tuangkan tip/rakti ke tempatnya	
7	Taruh tube ke tempat tube	
8	Tuangkan tinta ke tempat tangki tinta	
9	Tuangkan silicone ke tempat silicone	
10	Pasang hotstamp sesuai tipe produksi ke tempat hotstamp dan tunggu sampai panasnya cukup (± 200-230°)	
11	Posisikan saklar masing-masing komponen dalam posisi ON	
12	Mengencangkan ballpoint pada pengaturan yang ditentukan	1 pada point 3 menepatkan standar ukuran tekanan angin normal
13	Mengatur / membuang angin yang ada pada speed control	2 pada point 4 untuk pemeriksaan material apabila dalam proses pemeriksaan mendapat material yang tidak sesuai standar maka qc dan ketua regu mengkoordinasi dengan departement terkait untuk selanjutnya dilakukan recommendation action
14	Control kualitas refill hasil produksi setiap saat sesuai dengan work order dan a. Periksa output tinta yang ada sesuai dengan standar yang ada	3 pada point 12 tetapkan periode untuk pengencangan ballpoint
15	Panggil Maintenance/leader apabila ada masalah kualitas refill tersebut	4 pada point 14 sesuaikan output tinta dengan spesifikasi refill yang sudah disediakan untuk nantinya di bawa ke proses berikutnya
16	Ambil hasil produksi refill tersebut dan masukkan dengan rapi ke tempat	
17	yang sudah disediakan untuk nantinya di bawa ke proses berikutnya	
18	Pastikan kondisi mesin dalam keadaan bersih secara keseluruhan setelah mesin berhenti produksi	





### LEMBAR KUESIONER

Nama Karyawan : Imam F.  
 Jabatan : Kepala Bagian  
 Tanggal Pengisian : 8 Januari 2020

No	Kriteria Pernyataan terhadap Penyebab Reject Tinta Kurang pada produk B'gel 0,5 Gravity	Nilai/ Point
		1/2/3/4/5
<b>OPERATOR (MAN)</b>		
1	kurangnya pengamatan terhadap proses produksi dan hasil outputnya	3
2	Lalai dan kurangnya pemeriksaan output tinta	5
<b>MESIN (MACHINE)</b>		
3	Nozzle dalam keadaan kotor serta ball join dan keadaan neple join tidak optimal	4
4	Settingan tinta keropos yang menyebabkan terlalu banyaknya angin pada nozzle,	4
<b>BAHAN BAKU (MATERIALS)</b>		
5	Diameter dalam tube tidak stabil yang menyebabkan tinta lebih dan tinta kurang	2
6	Celah tips lebar lalu tip tanpa ball atau ball amblas.	5
<b>METODE (METHOD)</b>		
7	Terjadi kesalahan atau tidak sesuai dengan petunjuk kerja yang ada	5

Nilai Point	Keterangan
1	Tidak Berpengaruh
2	Kurang Berpengaruh
3	Cukup Berpengaruh
4	Berpengaruh
5	Sangat Berpengaruh

## LEMBAR KUESIONER

Nama Karyawan : *Titi & Hanu*  
 Jabatan : *QC*  
 Tanggal Pengisian : *08 Januari 2020*

No	Kriteria Pernyataan terhadap Penyebab Reject Tinta Kurang pada produk B'gel 0,5 Gravity	Nilai/ Point
		1/2/3/4/5
<b>OPERATOR (MAN)</b>		
1	kurangnya pengamatan terhadap proses produksi dan hasil outputnya	5
2	Lalai dan kurangnya pemeriksaan output tinta	4
<b>MESIN (MACHINE)</b>		
3	Nozzle dalam keadaan kotor serta <i>ball join</i> dan keadaan neple join tidak optimal	4
4	Settingan tinta keropos yang menyebabkan terlalu banyaknya angin pada nozzle,	5
<b>BAHAN BAKU (MATERIALS)</b>		
5	Diameter dalam tube tidak stabil yang menyebabkan tinta lebih dan tinta kurang	5
6	Celah tips lebar lalu tip tanpa ball atau <i>ball</i> amblas.	5
<b>METODE (METHOD)</b>		
7	Terjadi kesalahan atau tidak sesuai dengan petunjuk kerja yang ada	4

Nilai Point	Keterangan
1	Tidak Berpengaruh
2	Kurang Berpengaruh
3	Cukup Berpengaruh
4	Berpengaruh
5	Sangat Berpengaruh

## LEMBAR KUESIONER

Nama Karyawan : *Satrio-P*

Jabatan : *Maintenance*

Tanggal Pengisian : *08-01-2020*

No	Kriteria Pernyataan terhadap Penyebab Reject Tinta Kurang pada produk B'gel 0,5 Gravity	Nilai/ Point
		1/2/3/4/5
<b>OPERATOR (MAN)</b>		
1	kurangnya pengamatan terhadap proses produksi dan hasil outputnya	3
2	Lalai dan kurangnya pemeriksaan output tinta	4
<b>MESIN (MACHINE)</b>		
3	Nozzle dalam keadaan kotor serta ball join dan keadaan neple join tidak optimal	4
4	Settingan tinta keropos yang menyebabkan terlalu banyaknya angin pada nozzle,	4
<b>BAHAN BAKU (MATERIALS)</b>		
5	Diameter dalam tube tidak stabil yang menyebabkan tinta lebih dan tinta kurang	5
6	Celah tips lebar lalu tip tanpa ball atau ball amblas.	4
<b>METODE (METHOD)</b>		
7	Terjadi kesalahan atau tidak sesuai dengan petunjuk kerja yang ada	5

Nilai Point	Keterangan
1	Tidak Berpengaruh
2	Kurang Berpengaruh
3	Cukup Berpengaruh
4	Berpengaruh
5	Sangat Berpengaruh

## LEMBAR KUESIONER

Nama Karyawan : Teguh Priyanto

Jabatan : Supervisor.

Tanggal Pengisian : 08.01.2020

No	Kriteria Pernyataan terhadap Penyebab Reject Tinta Kurang pada produk B'gel 0,5 Gravity	Nilai/ Point
		1/2/3/4/5
<b>OPERATOR (MAN)</b>		
1	kurangnya pengamatan terhadap proses produksi dan hasil outputnya	4
2	Lalai dan kurangnya pemeriksanan output tinta	5
<b>MESIN (MACHINE)</b>		
3	Nozzle dalam keadaan kotor serta ball join dan keadaan neple join tidak optimal	4
4	Settingan tinta keropos yang menyebabkan terlalu banyaknya angin pada nozzle,	5
<b>BAHAN BAKU (MATERIALS)</b>		
5	Diameter dalam tube tidak stabil yang menyababkan tinta lebih dan tinta kurang	5
6	Celah tips lebar lalu tip tanpa ball atau ball amblas.	5
<b>METODE (METHOD)</b>		
7	Terjadi kesalahan atau tidak sesuai dengan petunjuk kerja yang ada	5

Nilai Point	Keterangan
1	Tidak Berpengaruh
2	Kurang Berpengaruh
3	Cukup Berpengaruh
4	Berpengaruh
5	Sangat Berpengaruh



## LEMBAR KUESIONER

Nama Karyawan : ADI H Hidayat

Jabatan : Operator

Tanggal Pengisian : 08 - 01 - 2019

No	Kriteria Pernyataan terhadap Penyebab Reject Tinta Kurang pada produk B'gel 0,5 Gravity	Nilai/ Point
		1/2/3/4/5
<b>OPERATOR (MAN)</b>		
1	kurangnya pengamatan terhadap proses produksi dan hasil outputnya	4
2	Lalai dan kurangnya pemeriksaan output tinta	5
<b>MESIN (MACHINE)</b>		
3	Nozzle dalam keadaan kotor serta ball join dan keadaan neple join tidak optimal	5
4	Settingan tinta keropos yang menyebabkan terlalu banyaknya angin pada nozzle.	5
<b>BAHAN BAKU (MATERIALS)</b>		
5	Diameter dalam tube tidak stabil yang menyebabkan tinta lebih dan tinta kurang	5
6	Celah tips lebar lalu tip tanpa ball atau ball amblas.	4
<b>METODE (METHOD)</b>		
7	Terjadi kesalahan atau tidak sesuai dengan petunjuk kerja yang ada	5

Nilai Point	Keterangan
1	Tidak Berpengaruh
2	Kurang Berpengaruh
3	Cukup Berpengaruh
4	Berpengaruh
5	Sangat Berpengaruh

## HALAMAN PENGESAHAN

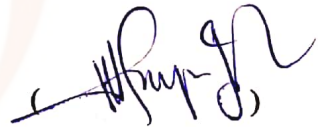
Skripsi ini diajukan oleh

Nama : Sinta Melati  
NIM : 2015-21-088  
Program Studi : Teknik Industri  
Judul Skripsi : “Usulan Perbaikan Cacat Produk Refill *B'gel 0.5 Gravity* Di PT. Standardpen Industries Dengan Menggunakan Metode *Six Sigma*”

Telah berhasil dipertahankan di hadapan Tim Penguji dan diterima sebagai bagian persyaratan yang diperlukan untuk memperoleh gelar Sarjana Teknik Jenjang Pendidikan Strata-I pada Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik, Universitas Esa Unggul.

### TIM PENGUJI

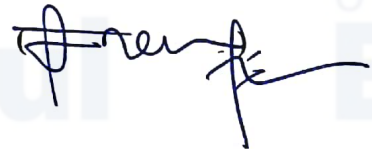
Pembimbing : Ir. M. Derajat Amperajaya, MM



Penguji : Dr. Ir. Nofierni, MM



Penguji : Taufiqur Rachman, ST, MT



Ditetapkan di : Jakarta

Ketua Program Studi : Dr. Iphov Kumala Sriwana ST, M.Si (



Tanggal : 12 Februari 2020