

Tabel FMEA

Akibat Kegagalan Potensial	Efek Kegagalan Potensial	Sev	Class	Penyebab Potensial Kegagalan	Occure	pengendalian pencegahan saat ini	Detect	RPN	Rekomendasi aksi	Pemenuhan target pencapaian
Rasio pencampuran bahan baku tidak sesuai	Kualitas vaping mudah hancur	8		Tidak dibuatkan standar baku untuk rasio pencampuran bahan baku	6	Pengecekan kualitas bahan baku hanya dengan visualisasi	7	336	Dibuatkan standar baku rasio pencampuran bahan baku	Kualitas bahan baku baik karena rasio sesuai
Tekanan mesin press kurang	Bahan baku tidak merekat	6		Baut stopper rusak atau sering turun	5	Hanya dilakukan inspeksi perenggangan stopper pada saat tekanan press kurang	7	210	Penggantian baut stopper yang rusak	Kualitas vaping yang baik karena tekanan mesin press yang sesuai
Bahan baku tidak padat saat akan di press	Bahan baku tidak padat pada cetakan press	7		Tidak ada alat bantu untuk meratakan bahan baku pada cetakan	4	bahan baku hanya diratakan dengan tangan operator	8	224	Dibuatkan alat bantu	Kualitas vaping baik karena bahan baku pada cetakan merata
bentuk cetakan tidak rata	Hasil cetakan tidak rata	8		sisia semen kering tidak dibersihkan	6	Belum ada	6	288	Pembersihan atau maintenance cetakan secara berkala	hasil cetakan vaping block rata
Operator kurang teliti mencampurkan bahan baku	Rasio bahan baku tidak sesuai	5		Tidak dilakukan training pemahaman dalam rasio pencampura bahan baku	5	sesekali disampaikan sesama operator	5	125	Dibuatkan training untuk pemahaman tiap proses produksi	Operator teliti dan mengerti
Terkena hujan dan panas	Kualitas semen tidak bagus	4		Tidak di simpan di tempat yang tertutup	4	Hanya ditutupi engan terpal	5	80	Dibuatkan tempat penyimpanan khusus dan tertutup	Bahan baku tetap dalam kondisi baik
Ukuran pasir tidak konsisten	Pasir tidak halus	4		Kawat ayakan banyak yang putus	4	pengayakan dibagian kawat yang tidak putus	6	96	Perbaiki alat ayakan	Butiran pasir halus
abu batu basah atau lembab	Kualitas abu batu tidak bagus	6		Peletakan abu batu dekat denngan air	3	Abu batu hanya ditutupi terpal	5	90	Dibuatkan tempat penyimpanan khusus dan tertutup	Abu batu tidak lembab
karena umur mesin sudah lama	mesin mudah rusak	3		Mesin tidak diganti atau diperbaiki	5	hanya dilakukan perbaikan sesekali	4	60	mesin diperbaiki atau diganti	kondisi mesin tetap baik
Perawatan mesin kuran teraturDinamo penggerak sering trouble	Dinamo penggerak sering trouble	4		kurang control dalam perawatan mesin dinamo	5	hanya sesekali dalam perawatan dinamo	6	120	sebulan sekali dilakukan perawatan	kondisi dinamo tetap baik
Palet cetakan kotor dan mudah aus	Bentuk cetakan tidak sesuai	5		Operator malas membersihkan cetakan	4	hanya sesekali dibersihkan	4	80	dilakukan pembersihan setiap awal dan akhir produksi	Palet cetakan tetap bersih dan tidak mudah aus
Tekanan press kurang	Tekanan tidak maksimal	4		operator tidak control setting gekanan hidrolik	4	setting tekanan hanya saat pergantian cetakan	5	80	dilakukan setting setiap awal dan akhir produksi	Tekanan sesuai
5R Tidak diterapkan	Kondisi pabrik berantakan	5		Tidak ada reeefresh mengenai 5R diperusahaan	3	Belum ada	6	90	dilakukan refresh 5R setiap awal dan akhir produksi	Karyawan memiliki kepedulian
Banyak tools dan mesin berdekatan teralu dekat	Layout pabrik berantakan	6		Tidak dilakukan tahap ringkas untuk barang yang sudah tidak digunakan	5	belum ada	4	120	lakukan tahap ringkas	layout pabrik sesuai dan rapih