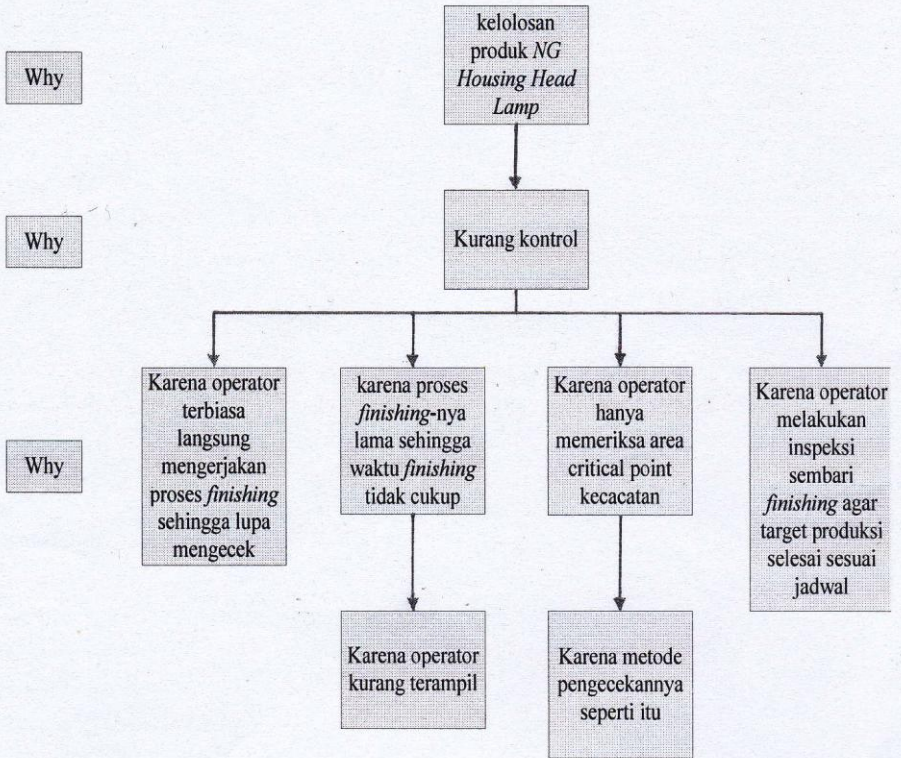


**Hasil Wawancara Analisa 5 Why's dengan Bapak Jumhadi
(Supervisor Produksi)**

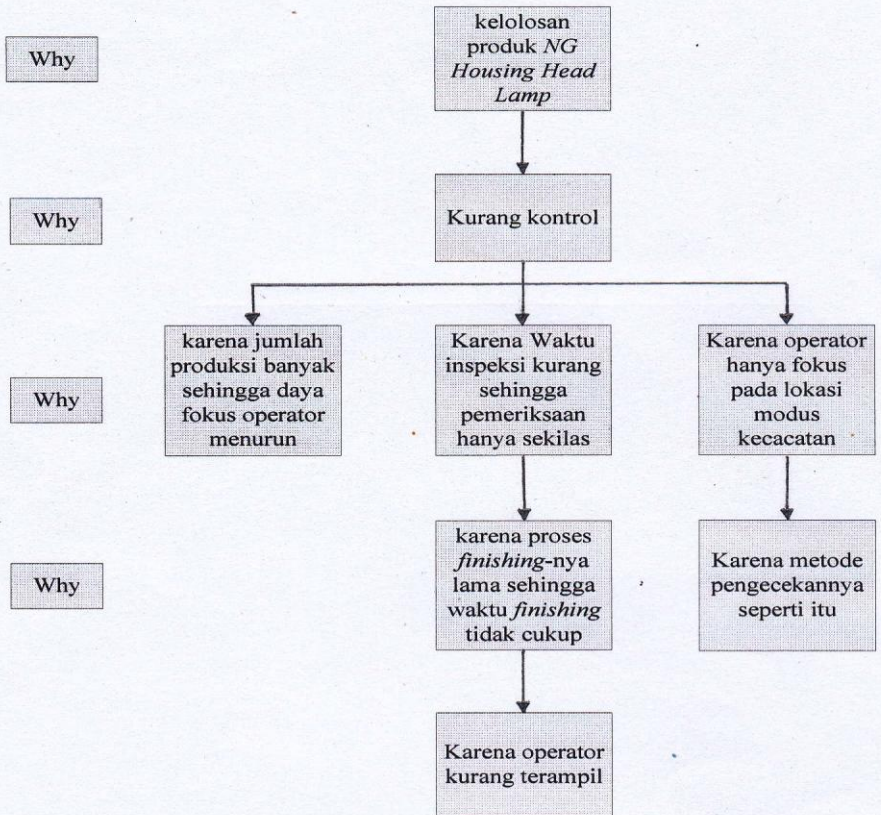


Bekasi, 16 Desember 2011

(Tanda Tangan)



Hasil Wawancara Analisa 5 Why's dengan Bapak Iding (Kepala Kelompok Produksi)



Bekasi, 16 Desember 2011



**Kuesioner Pengukuran Tingkat *Severity*, *Occurrence*, dan
Detection dari Modus Kelolosan *Part NG* pada FMEA**

Nama Responden : Adrian Ali
 Jabatan / Bagian : Manager / *Plastic Injection*
 Tanggal Pengisian : 20 Desember 2011

Petunjuk Pengisian

Berilah penilaian pada kolom *severity*, *occurrence*, dan *detection* berdasarkan pendapat anda. Skala penilaian dimulai dari angka 1 – 10, disesuaikan dengan kriteria pada Tabel 1 (untuk *severity*), Tabel 2 (untuk *occurrence*), Tabel 3 & 4 (untuk *detection*).

1. Operator kurang memahami prosedur
 Severity *Occurrence* *Detection*

2. Operator kurang menyadari pentingnya bekerja sesuai prosedur
 Severity *Occurrence* *Detection*

3. *Skill* operator tidak memenuhi standar
 Severity *Occurrence* *Detection*

4. Kinerja operator menurun
 Severity *Occurrence* *Detection*

5. Operator tidak fokus
 Severity Occurrence Detection
6. Operator salah identifikasi kecacatan akibat *part* terlihat tidak cacat
 Severity Occurrence Detection
7. Operator sengaja meloloskan *part* NG
 Severity Occurrence Detection
8. Metode pengecekan tidak tepat
 Severity Occurrence Detection
9. Penyimpangan metode pengecekan akibat kondisi tertentu
 Severity Occurrence Detection
10. Alat ukur pengecekan kurang tepat
 Severity Occurrence Detection



Tanda Tangan

(cap perusahaan)

**Kuesioner Pengukuran Tingkat *Severity*, *Occurrence*, dan
Detection dari Modus Kelolosan *Part NG* pada FMEA**

Nama Responden : Anggoro Aristianto
 Jabatan / Bagian : Staff Adm. *QC / Plastic Injection*
 Tanggal Pengisian : 16 Desember 2011

Petunjuk Pengisian

Berilah penilaian pada kolom *severity*, *occurrence*, dan *detection* berdasarkan pendapat anda. Skala penilaian dimulai dari angka 1 – 10, disesuaikan dengan kriteria pada Tabel 1 (untuk *severity*), Tabel 2 (untuk *occurrence*), Tabel 3 & 4 (untuk *detection*).

1. Operator kurang memahami prosedur
 Severity *Occurrence* *Detection*
2. Operator kurang menyadari pentingnya bekerja sesuai prosedur
 Severity *Occurrence* *Detection*
3. *Skill* operator tidak memenuhi standar
 Severity *Occurrence* *Detection*
4. Kinerja operator menurun
 Severity *Occurrence* *Detection*

5. Operator tidak fokus
 4 Severity 5 Occurrence 3 Detection
6. Operator salah identifikasi kecacatan akibat *part* terlihat tidak cacat
 2 Severity 6 Occurrence 3 Detection
7. Operator sengaja meloloskan *part* NG
 1 Severity 1 Occurrence 3 Detection
8. Metode pengecekan tidak tepat
 2 Severity 3 Occurrence 3 Detection
9. Penyimpangan metode pengecekan akibat kondisi tertentu
 4 Severity 5 Occurrence 3 Detection
10. Alat ukur pengecekan kurang tepat
 1 Severity 1 Occurrence 1 Detection



**Kuesioner Pengukuran Tingkat *Severity*, *Occurrence*, dan
Detection dari Modus Kelolosan *Part NG* pada FMEA**

Nama Responden : Uji Prayitno
 Jabatan / Bagian : *Leader Staff Adm.*
 Tanggal Pengisian : 23 Desember 2011

Petunjuk Pengisian

Berilah penilaian pada kolom *severity*, *occurrence*, dan *detection* berdasarkan pendapat anda. Skala penilaian dimulai dari angka 1 – 10, disesuaikan dengan kriteria pada Tabel 1 (untuk *severity*), Tabel 2 (untuk *occurrence*), Tabel 3 & 4 (untuk *detection*).

1. Operator kurang memahami prosedur
 Severity *Occurrence* *Detection*
2. Operator kurang menyadari pentingnya bekerja sesuai prosedur
 Severity *Occurrence* *Detection*
3. *Skill* operator tidak memenuhi standar
 Severity *Occurrence* *Detection*
4. Kinerja operator menurun
 Severity *Occurrence* *Detection*

5. Operator tidak fokus

Severity Occurrence Detection

6. Operator salah identifikasi kecacatan akibat *part* terlihat tidak cacat

Severity Occurrence Detection

7. Operator sengaja meloloskan *part* NG

Severity Occurrence Detection

8. Metode pengecekan tidak tepat

Severity Occurrence Detection

9. Penyimpangan metode pengecekan akibat kondisi tertentu

Severity Occurrence Detection

10. Alat ukur pengecekan kurang tepat

Severity Occurrence Detection



**Kuesioner Pengukuran Tingkat *Severity*, *Occurrence*, dan
Detection dari Modus Kelolosan *Part NG* pada FMEA**

Nama Responden : Satiyem
 Jabatan / Bagian : Staff Adm. Material & Personalia / *Plastic Injection*
 Tanggal Pengisian : 16 Desember 2011

Petunjuk Pengisian

Berilah penilaian pada kolom *severity*, *occurrence*, dan *detection* berdasarkan pendapat anda. Skala penilaian dimulai dari angka 1 – 10, disesuaikan dengan kriteria pada Tabel 1 (untuk *severity*), Tabel 2 (untuk *occurrence*), Tabel 3 & 4 (untuk *detection*).

1. Operator kurang memahami prosedur

Severity *Occurrence* *Detection*

2. Operator kurang menyadari pentingnya bekerja sesuai prosedur

Severity *Occurrence* *Detection*

3. *Skill* operator tidak memenuhi standar

Severity *Occurrence* *Detection*

4. Kinerja operator menurun

Severity *Occurrence* *Detection*

5. Operator tidak fokus

Severity

Occurrence

Detection

6. Operator salah identifikasi kecacatan akibat *part* terlihat tidak cacat

Severity

Occurrence

Detection

7. Operator sengaja meloloskan *part* NG

Severity

Occurrence

Detection

8. Metode pengecekan tidak tepat

Severity

Occurrence

Detection

9. Penyimpangan metode pengecekan akibat kondisi tertentu

Severity

Occurrence

Detection

10. Alat ukur pengecekan kurang tepat

Severity

Occurrence

Detection



Tabel 1. Severity (Tingkat Keseriusan)

Efek	Kriteria : <i>severity</i> kelolosan <i>part NG</i>	Nilai
Sangat berbahaya	Vendor memutuskan hubungan kontrak	10
Berbahaya	<i>Image</i> perusahaan dinilai sangat buruk	9
Sangat tinggi	<i>Image</i> perusahaan dinilai buruk	8
Tinggi	<i>Image</i> perusahaan dinilai menurun	7
Sedang	Dikomplain dari vendor / <i>section</i> lain dan harus mengganti dengan <i>part</i> baru, hingga harus memecat operator	6
Rendah	Dikomplain dari vendor / <i>section</i> lain dan harus mengganti dengan <i>part</i> baru, operator diberikan surat peringatan dan <i>training</i>	5
Sangat rendah	Dikomplain dari vendor / <i>section</i> lain dan harus mengganti dengan <i>part</i> baru, operator diberikan teguran ringan dan <i>training</i>	4
Kecil	Dikomplain dari vendor / <i>section</i> lain dan harus mengganti dengan <i>part</i> baru, operator diberikan teguran ringan	3
Sangat kecil	Dikomplain dari vendor / <i>section</i> lain, tapi <i>part</i> dapat di-rework. Operator diberikan teguran ringan	2
Tidak ada	Hampir tidak memberikan efek kepada <i>Section Plastic Injection</i>	1

Tabel 2. Occurrence (Tingkat Kejadian)

Peluang Kelolosan	Kemungkinan Tingkat Kelolosan	Nilai
Sangat tinggi	> 150 per 1000 unit ($> 15\%$)	10
	≤ 150 per 1000 unit ($\leq 15\%$)	9
Tinggi	≤ 100 per 1000 unit ($\leq 10\%$)	8
Cukup tinggi	> 50 per 1000 unit ($> 5\%$)	7
Sedang	≤ 50 per 1000 unit ($\leq 5\%$)	6
	≤ 20 per 1000 unit ($\leq 2\%$)	5
Rendah	≤ 1 per 1000 unit ($\leq 0,1\%$)	4
	≤ 1 per 10000 unit ($\leq 0,01\%$)	3
Sangat rendah	≤ 1 per 100000 unit ($\leq 0,001\%$)	2
Hampir tidak terjadi	≤ 4 per 1000000 unit ($\leq 0,0004\%$)	1

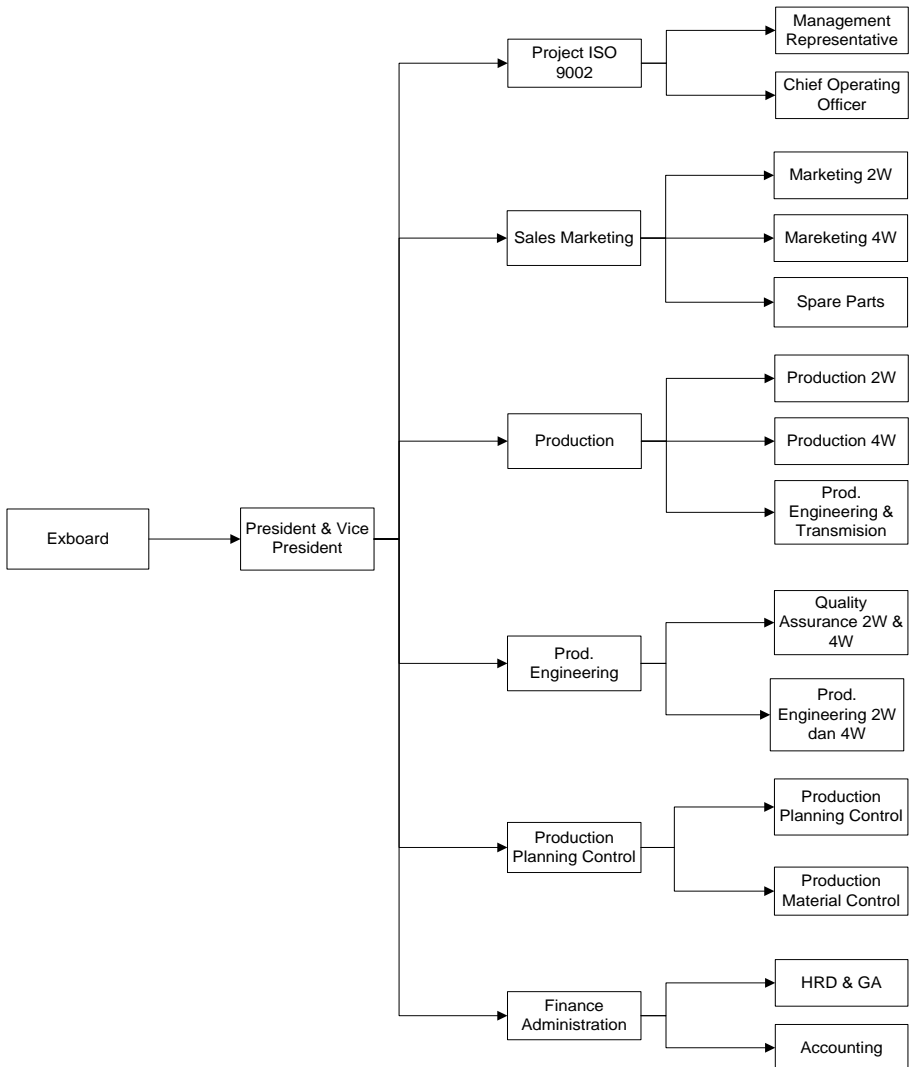
Tabel 3. Detection (Tingkat Pendeteksian)

Pendeteksian	Kriteria	Saran Metode Inspeksi	Rank
Tidak dapat dilakukan	Pengecekan tidak dapat mendeteksi	Tidak perlu melakukan inspeksi	10
Sangat kecil	Pengecekan mungkin tidak dapat mendekteksi	Pengecekan secara langsung dan menggunakan sampel	9
Kecil	Pengecekan sangat sulit mendeteksi	Pengecekan secara langsung dan menggunakan sampel	8
Sangat rendah	Pengecekan berpeluang sangat rendah untuk mendeteksi	Inspeksi 100 % secara <i>visual</i>	7

Tabel 4. *Detection* (Tingkat Pendeteksian) Lanjutan

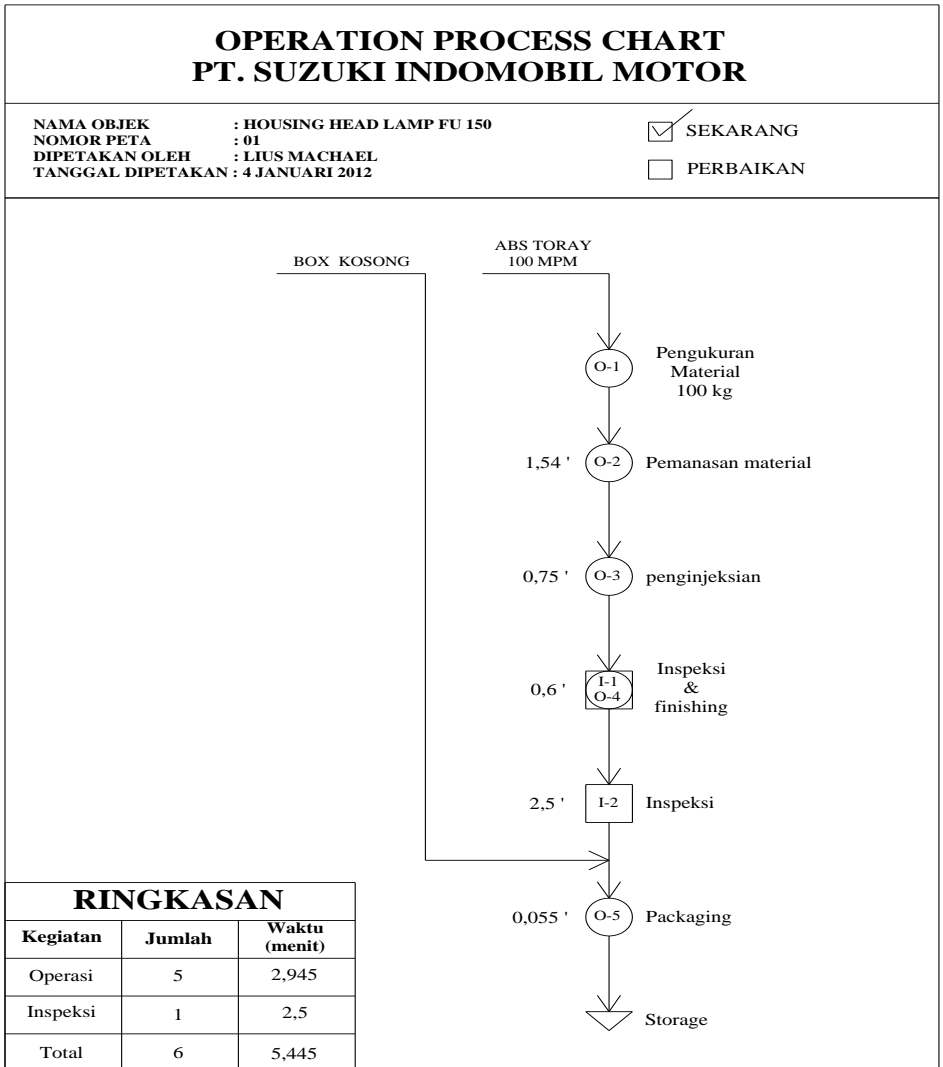
Pendeteksian	Kriteria	Saran Metode Inspeksi	Rank
Rendah	Pengecekan berpeluang rendah untuk mendeteksi	Melakukan <i>visual double inspection</i> dengan inspeksi 100 % pada tahap awal dan tahap ke-2 menggunakan sampel, ditambah pengontrolan dengan SPC	6
Sedang	Pengecekan mempunyai peluang untuk mendeteksi	Melakukan <i>visual double inspection</i> dengan inspeksi 100 % pada tahap awal dan tahap ke-2 menggunakan sampel, ditambah pengontrolan dengan SPC dan pengecekan sampel pada seksi selanjutnya	5
Cukup tinggi	Pengecekan mempunyai peluang cukup besar dapat mendeteksi	Melakukan <i>visual double inspection</i> 100 %, ditambah pengontrolan dengan SPC dan pengecekan sampel pada seksi selanjutnya	4
Tinggi	Pengecekan berpeluang besar dapat mendeteksi	Melakukan <i>visual double inspection</i> 100 %, ditambah pengontrolan dengan SPC dan inspeksi 100 % pada seksi selanjutnya	3
Sangat tinggi	Pengecekan 95 % dapat mendeteksi	Inspeksi menggunakan alat pendeteksi dan tidak dapat meloloskan <i>part NG</i> , namun pemindahan <i>part NG</i> dilakukan secara manual	2
Hampir pasti dapat mendeteksi	Pengecekan 99 % dapat mendeteksi	Inspeksi menggunakan sistem pintar sehingga dapat memilah <i>part NG</i> secara otomatis	1

Lampiran 3



Gambar 1. Struktur Organisasi PT. Suzuki Indomobil Motor

Sumber : PT. Suzuki Indomobil Motor, 2011



Gambar 2. Operation Process Chart Housing Head Lamp FU 150

Tabel 5. Rekapitulasi Penentuan Nilai *Severity*, *Occurence*, dan *Detection* pada FMEA

No	Potensial Kegagalan	Manager			Staff QC			Leader Staff			Staff Material			Rata-rata			RPN
		S	O	D	S	O	D	S	O	D	S	O	D	S	O	D	
1	Operator kurang terampil	3	1	3	2	4	2	1	1	6	4	6	6	2,5	3	4,25	31,88
2	Daya fokus operator menurun	2	7	4	4	6	5	4	5	2	4	6	6	3,5	6	4,25	89,25
3	Operator hanya fokus pada area kritis kecacatan sehingga kecacatan pada area lain tidak terdeteksi.	4	5	7	2	3	3	3	3	8	4	5	5	3,25	4	5,75	74,75
4	Lupa mengecek karena terbiasa melakukan <i>finishing</i> terlebih dahulu	4	5	5	4	4	5	2	4	2	4	6	5	3,5	4,75	4,25	70,66
5	Melakukan inspeksi sembari <i>finishing</i> agar target produksi selesai sesuai jadwal	1	5	3	4	5	3	2	3	6	3	4	5	2,5	4,25	4,25	45,16