

--	--

Tujuan : Untuk mempermudah dalam melakukan setting mesin. Dan memastikan setting mesin tepat, sehinggaa tidak menyebabkan cacat.

Ruang Lingkup : Lantai Produksi PT Aswi Perkasa

Standar-standarnya :

1. Mesin *draft*, atur temperatur mesin *draft* suhu lebih dari 100<sup>0</sup> panas yang dianjurkan 130<sup>0</sup> maksimal 150<sup>0</sup>.
2. Mesin Jahit, pemasangan benang jika bahan tebal maka benang harus kuat. Jika bahan tipis maka benang di buat sedikit kendur. Tarikan benang harus berada mengambang diatas mesin. Memasang jarum dan sekoci, perhatikan posisi jarum dan sekoci.
3. Mesin *Blower*, atur temperatur panas *blower* panasnya kurang dari 100<sup>0</sup> jadi panas dipasang 80<sup>0</sup> maksimal dan 60<sup>0</sup> minimal.
4. Periksa kondisi pisau pond pastikan pisau pond masih layak
5. Pasang setting putaran mesin sisit dengan kecepatan pergerakan normal
6. Periksa kondisi pisau sisit

# SOP SETTING M


--	--

Tujuan : Untuk memastikan langkah-langkah kerja yang dilakukan di lantai produksi tepat dan menyeragamkakan langkah-langkah kerja. Sehingga bisa meminimasi kesalahan

Ruang Lingkup : Lantai Produksi PT Aswi Perdana

Prosedur :

## SOP Lantai Produksi

1. Pastikan lingkungan kerja bersih.
2. *Setting* mesin terlebih dahulu sesuai dengan standar *setting* mesin.
3. Di bagian pola periksa kertas pola, periksa kondisi bahan yang akan di pola.
4. Periksa bahan yang ditumpuk ada yang terlipat atau tidak
5. Sesuaikan jumlah tumpukkan bahan sebelum dipond yaitu tidak lebih dari 100 tumpukkan kain jika kondisi pisau bagus jika tidak cukup 20-40 tumpukan saja.
6. Periksa hasil pekerjaan anda untuk semua bagian.
7. Jika melakukan kesalahan lakukan upaya perbaikan jika masih bisa diperbaiki. Contoh kotoran pada produk bisa dibersihkan, gagal jahit yang masih bisa disamarkan, menggambar pada bagian dompet yang tidak berada diluar.
8. Lakukan pencatatan pada SPK dan dokumen-dokumen yang berhubungan dengan bagian pekerja.
9. Menyimpan kembali peralatan yang digunakan ketempat semula.
10. Cara penggunaan mesin *draft*, mesin *draft* ditekan antara 3-10 detik jika penempelan aplikasi tekan 4 detik lalu lepas. Jika cetakan timbul tekan 10 detik.
11. Kelompokkan bagian-bagian bahan di *supporting*.
12. Lakukan pencatatan apabila ada kesalahan atau kekurangan.

--	--

13. Cara pengeleman, masukkan lem ke botol lem sebanyak 250 ml digunakan  $\pm$  1 hari produksi. Dekatkan botol lem dengan tempat operator bekerja. Pemakaian lem 1 dompet 1 ml. Atau 1 strip di botol takar.
14. Tunggu lem kering  $\pm$  10 detik. Baru dilipat
15. Cara penggunaan mesin *blower* seretannya pada cara penjahitan keluar selama 5 detik tidak boleh diam di satu bagian terus bergerak sesuai dengan alur penjahitan.
16. Memeriksa sesuai dengan standar pemeriksaan.
17. Periksa plastik *packing* sebelum memasukkan produk ke plastik.
18. Sapu lantai produksi, lap meja tempat proses, hilangkan noda-noda lem, tinta dan kotoran-kotoran lain.

# SOP Lantai Produksi (1)

	_____	_____

--	--

Tujuan : Untuk mempermudah dan meningkatkan ketelitian dalam pemeriksaan di proses pola. Dan memastikan poin-poin penting tidak terlewat.

Ruang Lingkup : Lantai Produksi PT Aswi Perkasa

Prosedur Pemeriksaan :

1. Pastikan bahan dalam kondisi bagus.
2. Pastikan bentuk gambar sesuai dengan pola.
3. Pastikan bagian produk yang digambar adalah bukan bagian luar produk.
4. Cocokkan ukuran gambar dengan cara menempelkan gambar dengan pola.

# SOP Pemeriksaan Prose

	_____	_____



--	--

Tujuan : Untuk mempermudah dan meningkatkan ketelitian dalam pemeriksaan di proses potong. Dan memastikan poin-poin penting tidak terlewat.

Ruang Lingkup : Rantai Produksi PT Aswi Perdana

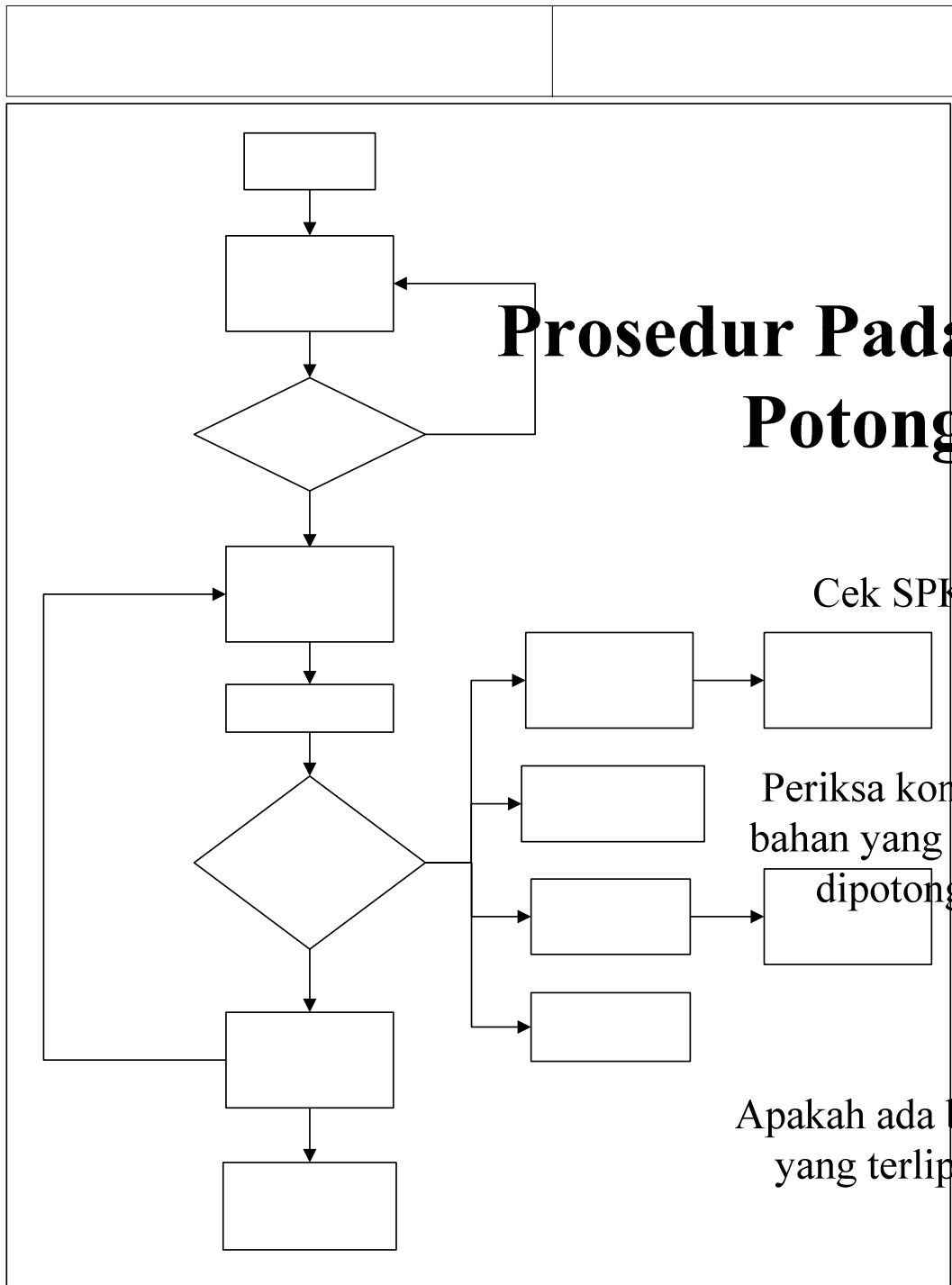
Prosedur Pemeriksaan :

# SOP Pemeriksaan Proses

1. Pastikan hasil potongan bersih dan rapi.
2. Pastikan tumpukan tidak ada yang terlipat.
3. Pastikan hasil pemotongan ukurannya tepat dengan menempelkan bagian-bagian yang dipotong dengan pola.
4. Pisahkan bagian bahan sesuai dengan kelanjutan proses.

	_____	_____

# Prosedur Pada bagian Potong



Tidak

		Potong pola yang ada dengan menggunakan mesin potong

--	--

Tujuan : Untuk mempermudah dan meningkatkan ketelitian dalam pemeriksaan di proses pond. Dan memastikan poin-poin penting tidak terlewat.

Ruang Lingkup : Lantai Produksi PT Aswi Perkasa

Prosedur Pemeriksaan

# SOP Pemeriksaan Proses

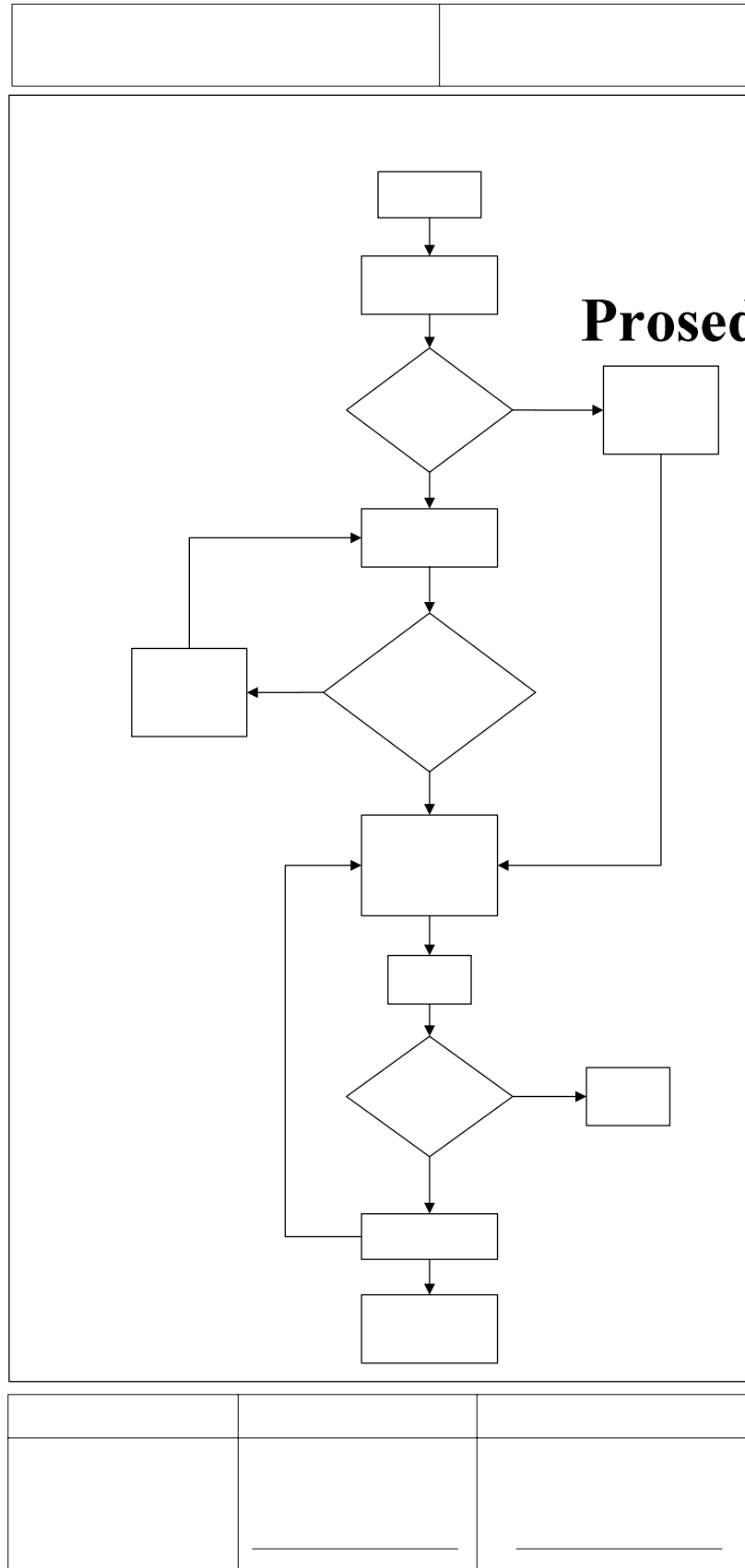
1. Cek SPK menggunakan pisau pond yang bentuk mana
2. Periksa hasil pond rapi atau tidak.

	_____	_____

Dibuat Oleh :

Diperiks





## Prosedur Pada bag Pond

--	--

Tujuan : Untuk mempermudah dan meningkatkan ketelitian dalam pemeriksaan di proses sisit. Dan memastikan poin-poin penting tidak terlewat.

Ruang Lingkup : Lantai Produksi PT Aswi Perkasa

Prosedur Pemeriksaan : **SOP Pemeriksaan Proses**

1. Cek SPK bagian mana saja yang disisit
2. Periksa hasil sisit. Sudah tipis atau belum
3. Amati bagian yang disisit ada sobekan atau tidak.

	_____	_____

Dibuat Oleh :

Diperiksa



--	--

Tujuan : Untuk mempermudah dan meningkatkan ketelitian dalam pemeriksaan di proses *draft*. Dan memastikan poin-poin penting tidak terlewat.

Ruang Lingkup : Rantai Produksi PT Aswi Perkasa

Prosedur Pemeriksaan

# SOP Pemeriksaan Proses

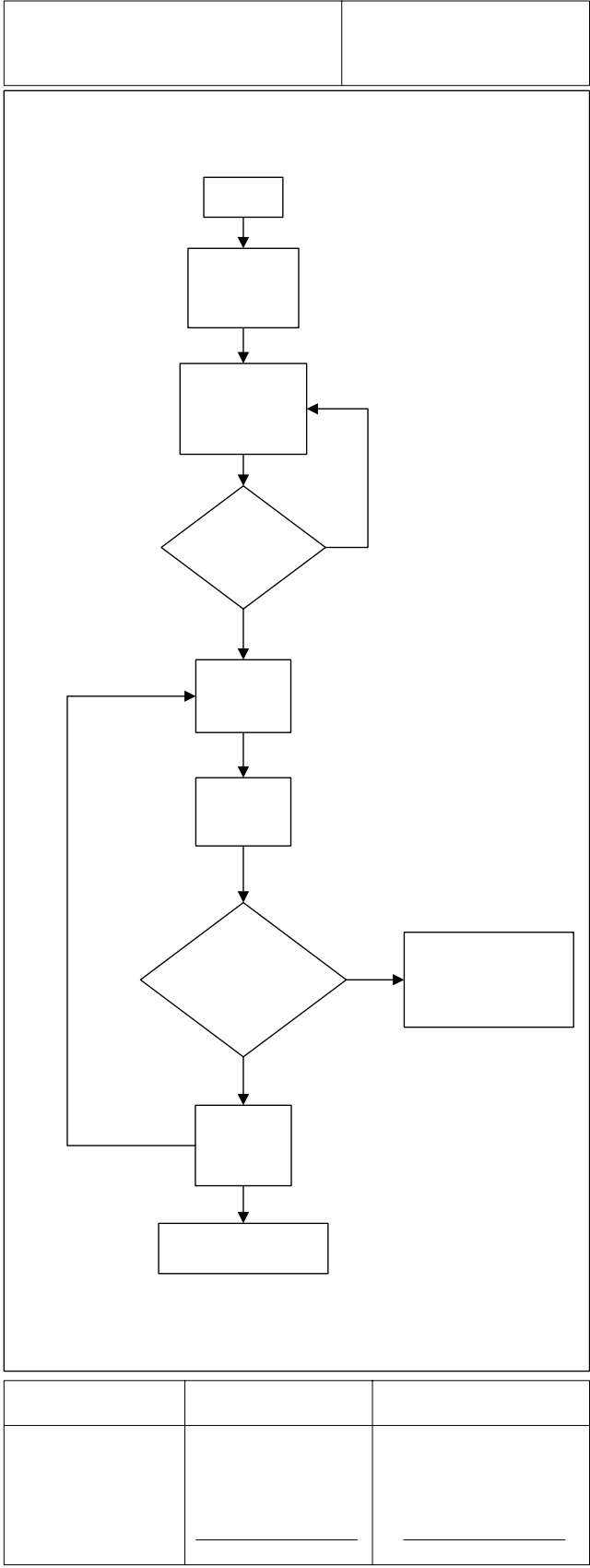
1. Cek SPK penempelan aplikasi / cetakan timbur.
2. Periksa aplikasi benar atau tidak.
3. Periksa hasil *draft*.
4. Bentuk gambar dompet harus *centre* dan bagus

	_____	_____

Dibuat Oleh :

Diperiks





# Prosedur Pad bagian Draft

Cek SP

Setting m  
draft ses  
dengan S

Periks  
ketepatan  
bahan yang  
di-dra

Apakah a  
bahan yang  
di-draft s  
tepat?

Ya

Bahan c  
draft ses  
dengan t  
cara di S

--	--

Tujuan : Untuk mempermudah dan meningkatkan ketelitian dalam pemeriksaan di proses *supporting*. Dan memastikan poin-poin penting tidak terlewat.

Ruang Lingkup : Lantai Produksi PT Aswi Perkasa

Prosedur Pemeriksaan :

1. Cek SPK tipe produk apa saja, bahan bagian apa
2. Periksa kondisi bahan
3. Hitung kelengkapan bagian bahan

# SOP Pemeriksaan Pro Supporting

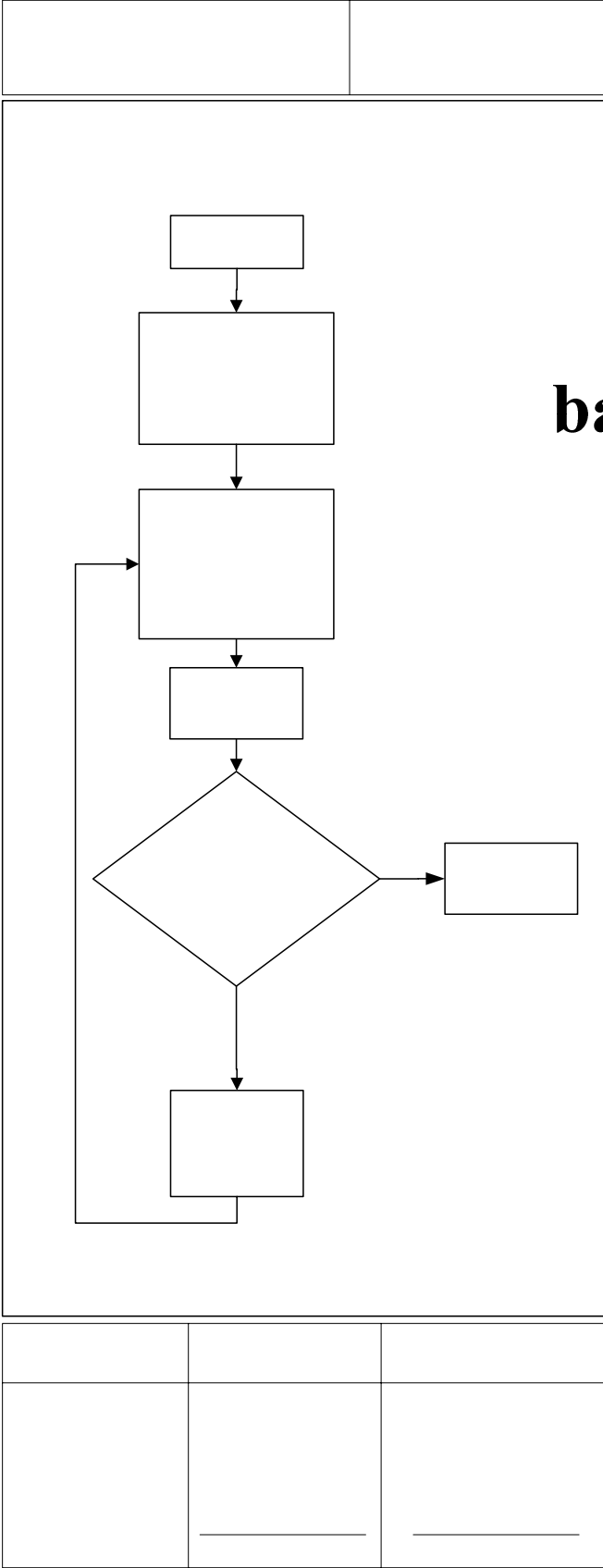
	_____	_____

Dibuat Oleh :

Diperiks







# Prosedur Pac bagian Support

Cek SPK

Cocokkan kese  
bahan dan aks  
yang akan digu  
berdasarkan SP  
ada

Pemisahan bah  
aksesoris sesuai  
jumlah dan tip  
produk yang  
dibuat

--	--

Tujuan : Untuk mempermudah dan meningkatkan ketelitian dalam pemeriksaan di proses *assembly* lem. Dan memastikan poin-poin penting tidak terlewat.

Ruang Lingkup : Lantai Produksi PT Aswi Perkasa

Prosedur Pemeriksaan :

1. Lihat SPK mana bagian yang di lem.
2. Periksa kekuatan lem dengan cara sedikit ditarik.
3. Periksa kebersihan permukaan produk
4. Bersihkan produk apabila kotor.

# SOP Pemeriksaan Pro Assembly Lem

	_____	_____

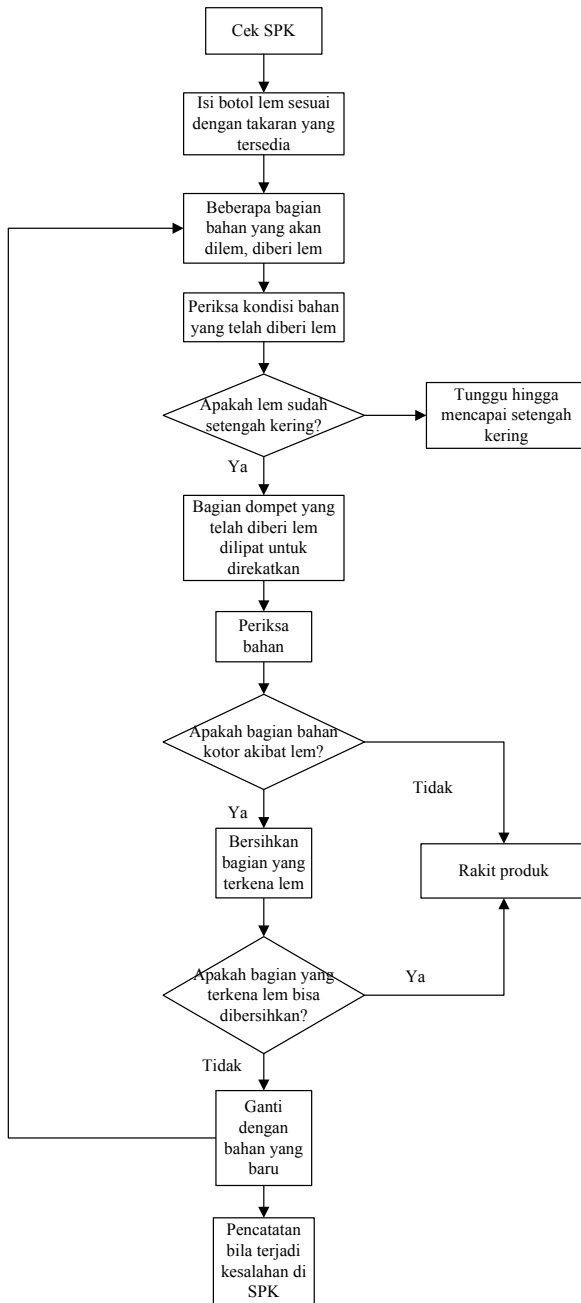
Dibuat Oleh :

Diperiks



**Prosedur Pada bagian  
assembly lem**

Tanggal Berlaku :  
No Dokumen :



Dibuat Oleh :

Diperiksa Oleh :

Disahkan Oleh :

Kepala Produksi PT Aswi Perkasa

Pimpinan PT Aswi Perkasa

--	--

Tujuan : Untuk mempermudah dan meningkatkan ketelitian dalam pemeriksaan di proses *assembly* jahit. Dan memastikan poin-poin penting tidak terlewat.

Ruang Lingkup : Lantai Produksi PT Aswi Perkasa

Prosedur Pemeriksaan :

1. Jarak jahitan dari tepi 1,5 ~ 2 mm = Dalam
2. Periksa tatak luar = 2 ~ 2,5 mm
3. Jarak loncatan jahitan 1 cm = 3 jahitan
4. Jahitan tidak ngambang ataupun tidak timbul
5. Jahitan Harus rapi dan tidak bengkok/meleset

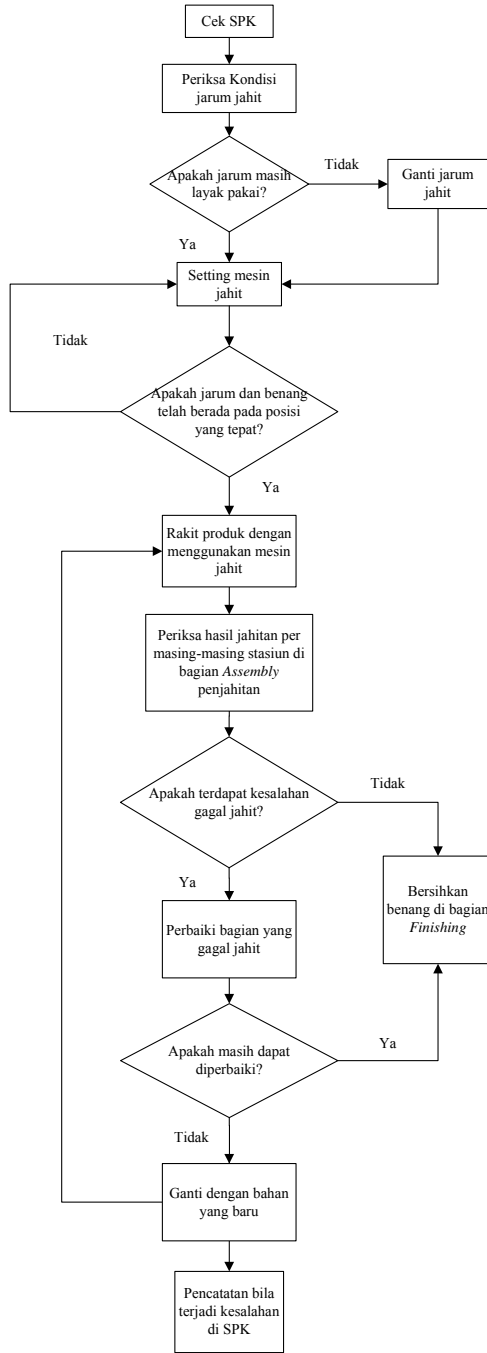
# SOP Pemeriksaan Pro Assembly Jahit

	_____	_____



**Prosedur Pada bagian  
assembly jahit**

Tanggal Berlaku :  
No Dokumen :



Dibuat Oleh :

Diperiksa Oleh :

Disahkan Oleh :

Kepala Produksi PT Aswi Perkasa

Pimpinan PT Aswi Perkasa

--	--

Tujuan : Untuk mempermudah dan meningkatkan ketelitian dalam pemeriksaan di proses *finishing*. Dan memastikan poin-poin penting tidak terlewat.

Ruang Lingkup : Lantai Produksi PT Aswi Perkasa

Prosedur Pemeriksaan :

# SOP Pemeriksaan Pro Finishing

1. Pastikan dulu bagian mana yang benang-benangnya masih keluar
2. Setelah di *blower* periksa kondisi bahan.

	_____	_____

Dibuat Oleh :

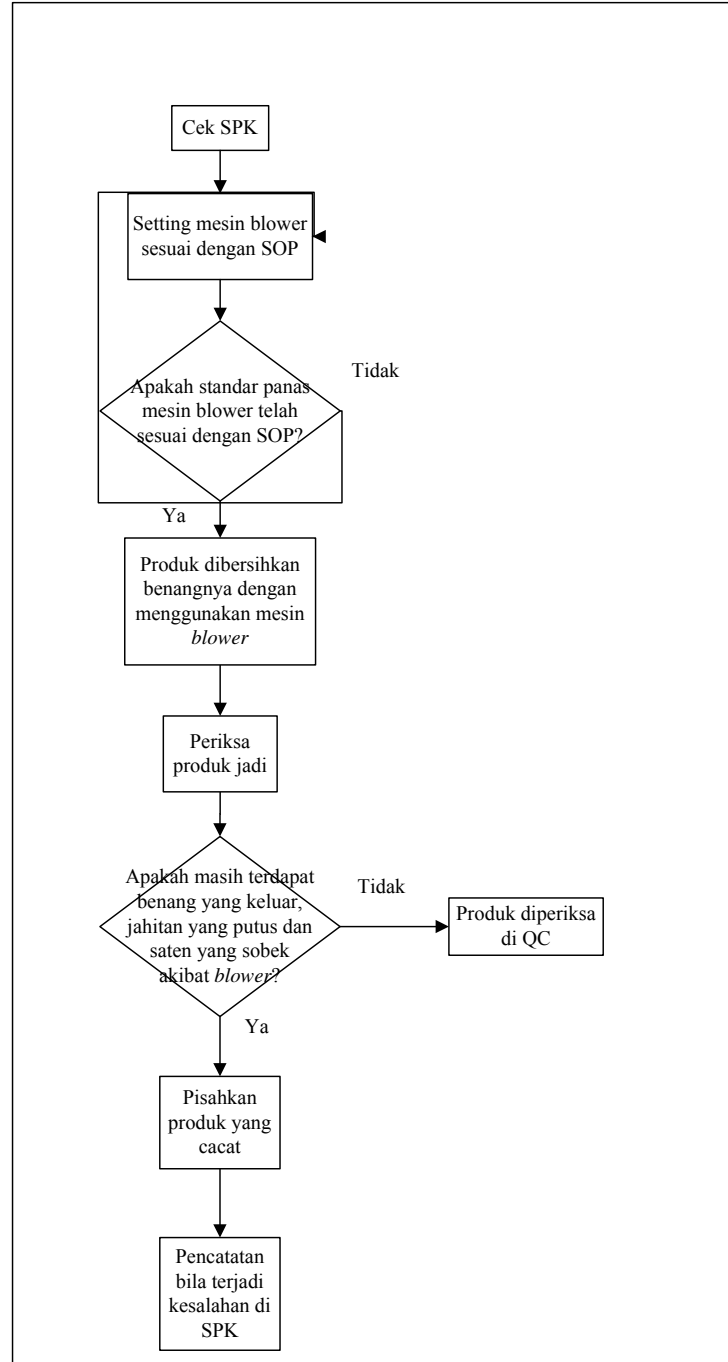
Diperiks





## Prosedur Pada bagian finishing

Tanggal Berlaku :  
No Dokumen :



Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
	Kepala Produksi PT Aswi Perkasa	Pimpinan PT Aswi Perkasa

--	--

Tujuan : Untuk mempermudah dan meningkatkan ketelitian dalam pemeriksaan di proses QC. Dan memastikan poin-poin penting tidak terlewat.

Ruang Lingkup : Lantai Produksi PT Aswi Perkasa

Prosedur Pemeriksaan : **SOP Pemeriksaan Proses**

1. Periksa SPK kesalahan apa saja yang terjadi sebelum QC
2. Periksa keadaan bahan
3. Periksa hasil penjahitan
4. Periksa Susunan saku (dompet)
5. Bentuk dompet/tas harus benar dan tidak miring.
6. Bentuk grafis warna produk harus sesuai dengan spesifikasi dan sampel.
7. Kebersihan dompet/tas harus diperhatikan.

	_____	_____





--	--

Tujuan : Untuk mempermudah dan meningkatkan ketelitian dalam pemeriksaan di proses *packing*. Dan memastikan poin-poin penting tidak terlewat.

Ruang Lingkup : Lantai Produksi PT Aswi Perkasa

Prosedur Pemeriksaan :

1. Periksa kebersihan produk
2. Periksa kebersihan plastik *packing*
3. Periksa SPK tipe produk apa yang dikelompokkan.
4. Lakukan pencatatan produk yang selesai dan di simpan.

# SOP Pemeriksaan Pro Packing

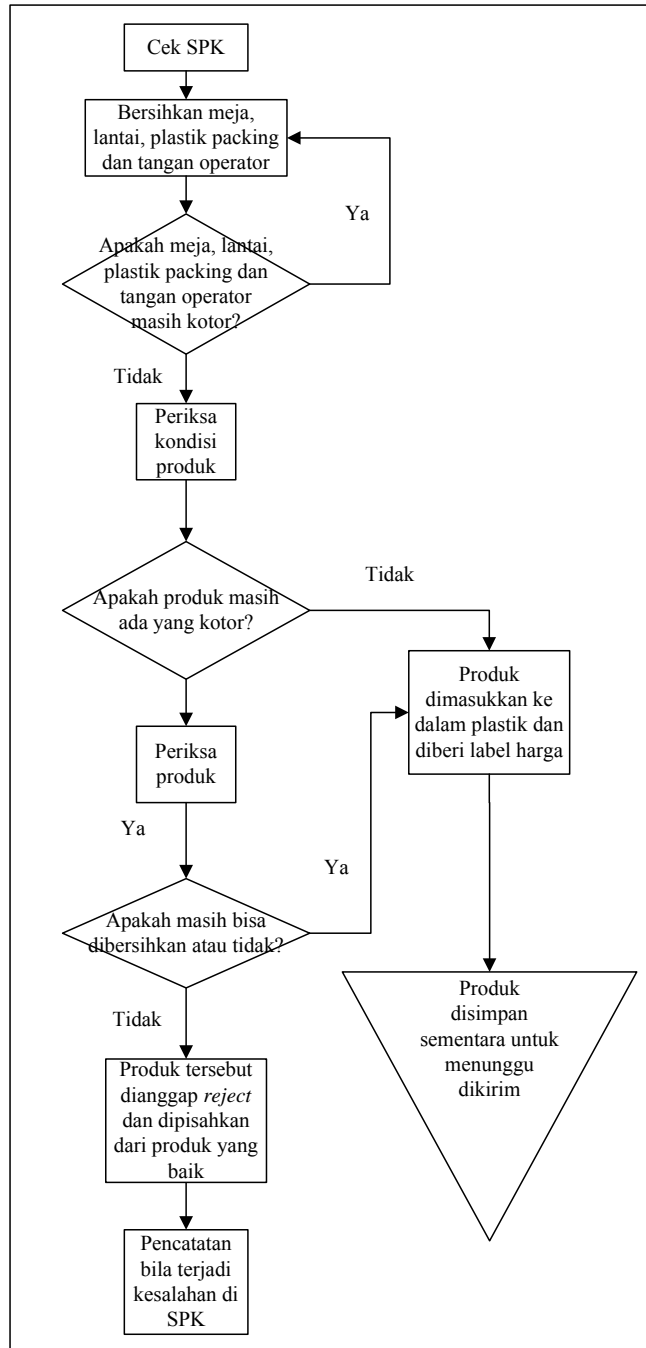
	_____	_____

Dibuat Oleh :

Diperiks

## Prosedur Pada bagian packing

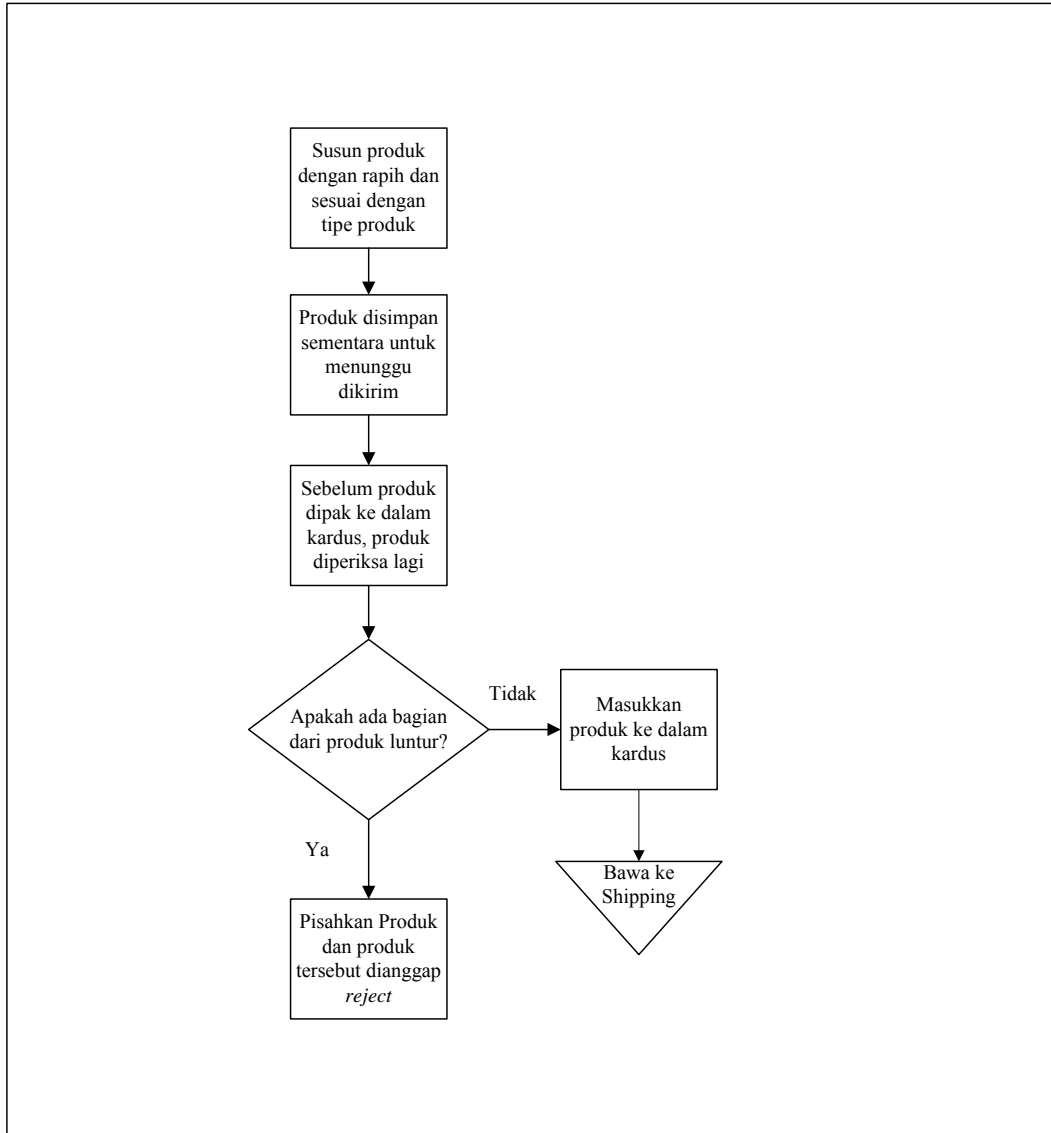
Tanggal Berlaku :  
No Dokumen :



Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
	Kepala Produksi PT Aswi Perkasa	Pimpinan PT Aswi Perkasa

**Prosedur Pada bagian penyimpanan sementara**

Tanggal Berlaku :  
No Dokumen :

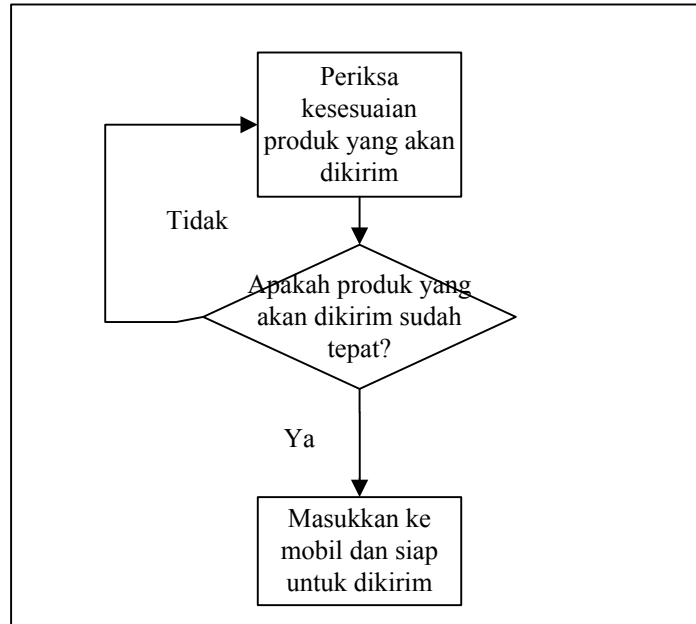


Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
	<hr/> Kepala Produksi PT Aswi Perkasa	<hr/> Pimpinan PT Aswi Perkasa



# Prosedur Pada bagian shipping

Tanggal Berlaku :  
No Dokumen :



Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
	<hr/> Kepala Produksi PT Aswi Perkasa	<hr/> Pimpinan PT Aswi Perkasa











Formulir dan Pendokumentasian yang di Usulkan.

SPK kecil

Tanggal : No Line : Supervisor :								
Jenis Produk	Spesifikasinya	Proses Pada Bagian Persiapan	Proses Pada Bagian Perakitan	Makloon	Jumlah yang dikerjakan	Kesalahan yang terjadi	Jumlah kesalahan	Tindakan

Keterangan :

Jenis produk sampai proses pada bagian perakitan di sudah ada isinya, di isi oleh bagian PPIC, sisanya di isi oleh operator tiap bagian. Pada kolom makloon di isi bagian bahan yang di makloon kan. SPK ini dibagi-bagikan ke setiap bagian di lantai produksi.

Pendokumentasian pengiriman ke makloon sablon

Tujuan Makloon :		Tanggal Kedatangan :	
Bahan :			
Tanggal Pengiriman :			
Tipe Produk	Bagian Bahan	Jumlah Bagian Bahan	Lama Waktu Penyablonan
Supervisor Supporting			

Pendokumentasian Produk Yang Selesai

Tanggal :				
Tipe Produk	Jumlah Produk Selesai	Jumlah cacat	Jumlah Perbaikan	No Line/Bagian



Pendokumentasian Komplain Peralatan

<b>Formulir Komplain</b>		
Nama Mesin	No Mesin	Keluhan
Supervisor Line		

## Nilai *Severity*, *Occurrence*, dan *Detection* untuk FMEA

### Dampak Kegagalan (*Severity*)

Akibat	Kriteria <i>Severity</i>	Ranking
<i>Hazardous Without Warning</i>	Tingkat yang sangat tinggi ketika mode kegagalan potensial mempengaruhi keamanan pengoperasian dan atau melibatkan peraturan pemerintah tanpa peringatan	10
<i>Hazardous With Warning</i>	Tingkat yang sangat tinggi ketika mode kegagalan potensial mempengaruhi keamanan pengoperasian dan atau melibatkan peraturan pemerintah dengan peringatan	9
<i>Very High</i>	Item tidak dapat beroperasi dengan kehilangan fungsi utama	8
<i>High</i>	Item dapat berfungsi tetapi pada tingkat pengurangan performansi. Konsumen merasa tidak puas	7
<i>Moderate</i>	Item dapat berfungsi, tetapi tidak ada kenyamanan. Konsumen yang berpengalaman merasa tidak puas.	6
<i>Low</i>	Item dapat berfungsi, tetapi kenyamanan berada pada tingkat pengurangan performansi. Konsumen yang berpengalaman sebagian merasa tidak puas.	5
<i>Very Low</i>	Cocok, penyelesaian dan item tidak ada konfirmasi. Cacat disadari oleh sebagian besar konsumen	4
<i>Minor</i>	Cocok, penyelesaian dan item tidak ada konfirmasi. Cacat disadari oleh sebagian konsumen	3
<i>Very Minor</i>	Cocok, penyelesaian dan item tidak ada konfirmasi. Cacat disadari oleh konsumen tertentu	2
<i>None</i>	Tidak ada efek	1

Sumber : *Implementing six sigma, Forrest w. Breyfogle III, hal 367*

### Kemungkinan kegagalan (*Occurrence*)

Rating	Kemungkinan kegagalan	Rating
<i>Very high</i> : Kegagalan hampir tidak dapat diacuhkan	$\geq 1$ in 2	10
	1 in 3	9
<i>High</i> : Kegagalan yang berulang-ulang	1 in 8	8
	1 in 20	7
<i>Moderate</i> : kegagalan yang sekali-sekali	1 in 80	6
	1 in 400	5
	1 in 2000	4
<i>Low</i> : Kegagalan relatif sedikit	1 in 15,000	3
	1 in 150,000	2
<i>Remote</i> : Kegagalan mau tidak mau	$\leq 1$ in 1,500,000	1

Sumber : *Implementing six sigma, Forrest w. Breyfogle III, hal 368*

### Kemudahan Mendeteksi (*Detectability*)

Deteksi	Kriteria <i>Detectability</i>	Ranking
<i>Absolute Uncertainty</i>	Kontrol desain tidak dapat mendeteksi penyebab potensial dan mode kegagalan atau tidak ada kontrol desain.	10
<i>Very Remote</i>	Kesempatan sangat jarang mendeteksi penyebab potensial dan mode kegagalan.	9
<i>Remote</i>	Kesempatan jarang dalam kontrol desain mendeteksi penyebab potensial dan mode kegagalan.	8
<i>Very Low</i>	Kesempatan sangat rendah dalam kontrol desain mendeteksi penyebab potensial dan mode kegagalan.	7
<i>Low</i>	Kesempatan rendah dalam kontrol desain mendeteksi penyebab potensial dan mode kegagalan.	6
<i>Moderate</i>	Kesempatan tengah - tengah dalam kontrol desain mendeteksi penyebab potensial dan mode kegagalan.	5
<i>Moderately High</i>	Kesempatan tengah - tengah sedikit besar dalam kontrol desain mendeteksi penyebab potensial dan mode kegagalan.	4
<i>High</i>	Kesempatan besar dalam kontrol desain mendeteksi penyebab potensial dan mode kegagalan.	3
<i>Very High</i>	Kesempatan sangat besar dalam kontrol desain mendeteksi penyebab potensial dan mode kegagalan.	2
<i>Almost Certain</i>	Kontrol desain pasti dapat mendeteksi penyebab potensial dan mode kegagalan.	1

Sumber: *Implementing six sigma, Forrest w. Breyfogle III, hal 369*