

LAMPIRAN

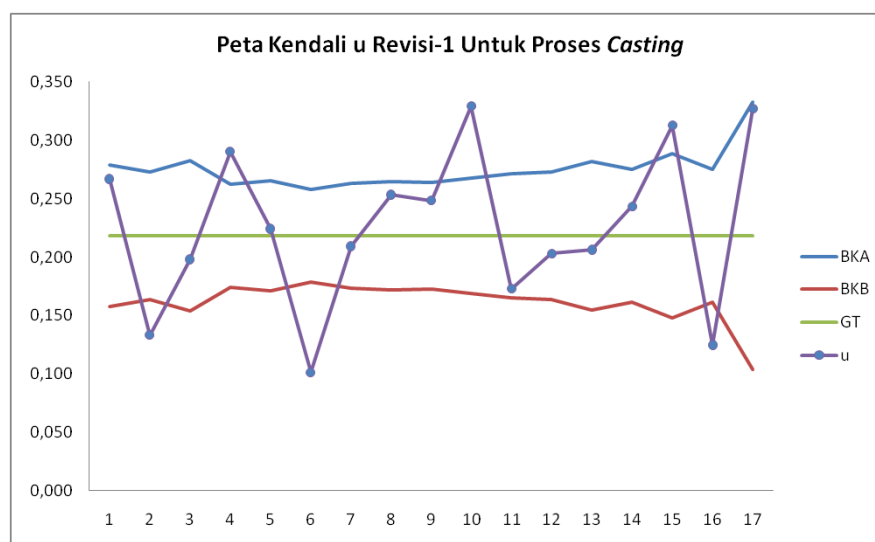
- L1 Peta Revisi Proses *Gravity Casting*
- L2 Peta Revisi Proses *Hammering*
- L3 Peta Revisi Proses Pemotongan
- L4 Peta Revisi Proses *Machining*
- L5 Tabel *Severity, Occurance, dan Detectability*

Lampiran Peta Revisi untuk Proses Casting

Peta Revisi 1

Tabel Perhitungan Peta Revisi-1 Proses Casting

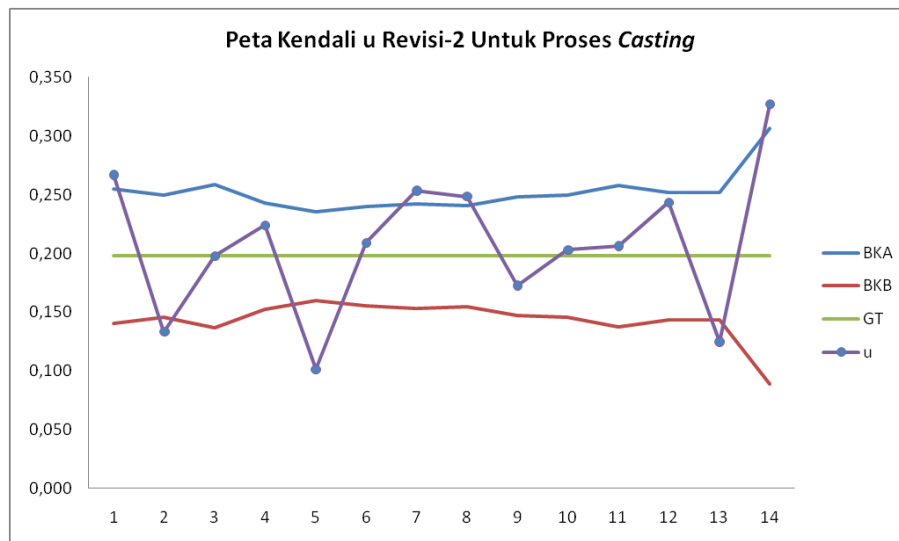
Sub grup	Jumlah (n)	Jumlah cacat (c)	u	BKA	GT	BKB
1	540	144	0,267	0,278	0,218	0,158
2	660	88	0,133	0,272	0,218	0,163
3	480	95	0,198	0,282	0,218	0,154
4	1000	290	0,290	0,262	0,218	0,174
5	875	196	0,224	0,265	0,218	0,171
6	1250	127	0,102	0,258	0,218	0,178
7	990	207	0,209	0,262	0,218	0,173
8	900	228	0,253	0,265	0,218	0,171
9	950	236	0,248	0,263	0,218	0,173
10	800	263	0,329	0,267	0,218	0,168
11	700	121	0,173	0,271	0,218	0,165
12	660	134	0,203	0,272	0,218	0,163
13	485	100	0,206	0,282	0,218	0,154
14	600	146	0,243	0,275	0,218	0,161
15	400	125	0,313	0,288	0,218	0,148
16	600	75	0,125	0,275	0,218	0,161
17	150	49	0,327	0,332	0,218	0,104
Jumlah	12040	2624				



Peta Revisi 2

Tabel Perhitungan Peta Revisi-2 Proses Casting

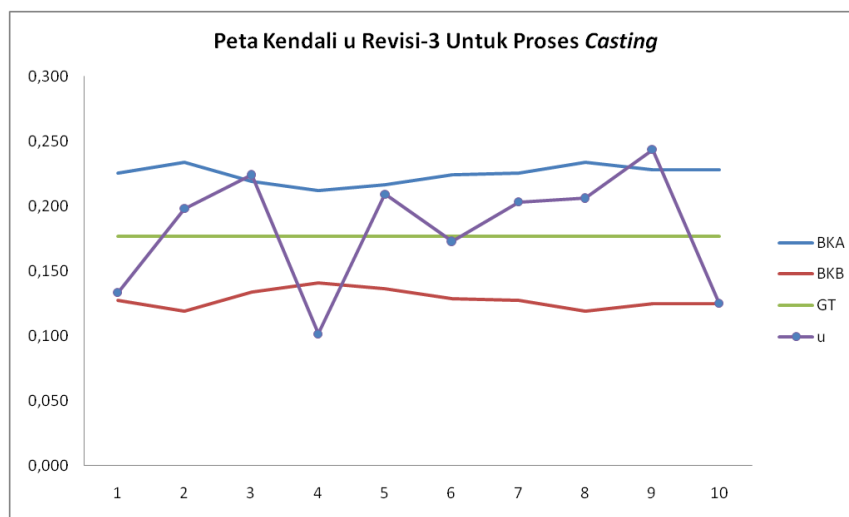
Sub grup	Jumlah (n)	Jumlah cacat (c)	u	BKA	GT	BKB
1	540	144	0,267	0,255	0,198	0,140
2	660	88	0,133	0,250	0,198	0,146
3	480	95	0,198	0,259	0,198	0,137
4	875	196	0,224	0,243	0,198	0,153
5	1250	127	0,102	0,235	0,198	0,160
6	990	207	0,209	0,240	0,198	0,155
7	900	228	0,253	0,242	0,198	0,153
8	950	236	0,248	0,241	0,198	0,154
9	700	121	0,173	0,248	0,198	0,147
10	660	134	0,203	0,250	0,198	0,146
11	485	100	0,206	0,258	0,198	0,137
12	600	146	0,243	0,252	0,198	0,143
13	600	75	0,125	0,252	0,198	0,143
14	150	49	0,327	0,307	0,198	0,089
Jumlah	9840	1946				



Peta Revisi 3

Tabel Perhitungan Peta Revisi-3 Proses Casting

Sub grup	Jumlah (n)	Jumlah cacat (c)	u	BKA	GT	BKB
1	660	88	0,133	0,226	0,177	0,128
2	480	95	0,198	0,234	0,177	0,119
3	875	196	0,224	0,219	0,177	0,134
4	1250	127	0,102	0,212	0,177	0,141
5	990	207	0,209	0,217	0,177	0,137
6	700	121	0,173	0,224	0,177	0,129
7	660	134	0,203	0,226	0,177	0,128
8	485	100	0,206	0,234	0,177	0,119
9	600	146	0,243	0,228	0,177	0,125
10	600	75	0,125	0,228	0,177	0,125
Jumlah	7300	1289				

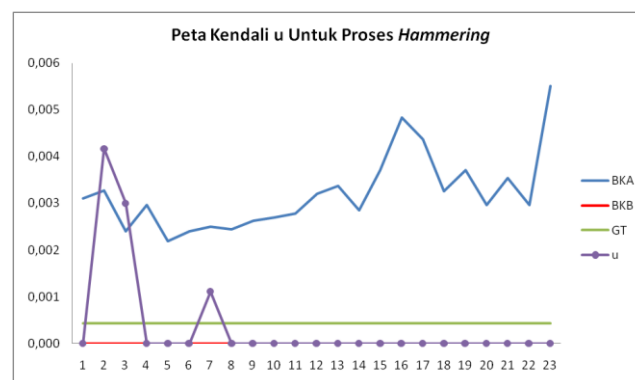


Lampiran Peta Revisi untuk Proses Hammering

Peta Revisi 1

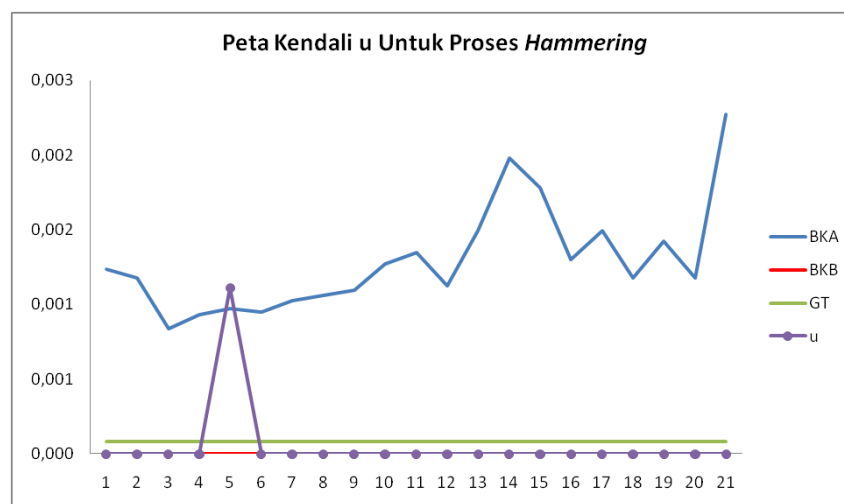
Tabel Perhitungan Peta Revisi-1 Proses *Hammering*

Sub grup	Jumlah (n)	Jumlah cacat (c)	u	BKA	GT	BKB
1	540	0	0,000	0,003	0,000	0,000
2	480	2	0,0042	0,003	0,000	0,000
3	1000	3	0,0030	0,002	0,000	0,000
4	600	0	0,000	0,003	0,000	0,000
5	1250	0	0,000	0,002	0,000	0,000
6	990	0	0,000	0,002	0,000	0,000
7	900	1	0,001	0,003	0,000	0,000
8	950	0	0,000	0,002	0,000	0,000
9	800	0	0,000	0,003	0,000	0,000
10	750	0	0,000	0,003	0,000	0,000
11	700	0	0,000	0,003	0,000	0,000
12	505	0	0,000	0,003	0,000	0,000
13	447	0	0,000	0,003	0,000	0,000
14	660	0	0,000	0,003	0,000	0,000
15	360	0	0,000	0,004	0,000	0,000
16	200	0	0,000	0,005	0,000	0,000
17	250	0	0,000	0,004	0,000	0,000
18	485	0	0,000	0,003	0,000	0,000
19	360	0	0,000	0,004	0,000	0,000
20	600	0	0,000	0,003	0,000	0,000
21	400	0	0,000	0,004	0,000	0,000
22	600	0	0,000	0,003	0,000	0,000
23	150	0	0,000	0,006	0,000	0,000
Jumlah	13977	6				



Peta Revisi 2Tabel Perhitungan Peta Revisi-2 Proses *Hammering*

Sub grup	Jumlah (n)	Jumlah cacat (c)	u	BKA	GT	BKB
1	540	0	0,000	0,001	0,000	0,000
2	600	0	0,000	0,001	0,000	0,000
3	1250	0	0,000	0,001	0,000	0,000
4	990	0	0,000	0,001	0,000	0,000
5	900	1	0,001	0,001	0,000	0,000
6	950	0	0,000	0,001	0,000	0,000
7	800	0	0,000	0,001	0,000	0,000
8	750	0	0,000	0,001	0,000	0,000
9	700	0	0,000	0,001	0,000	0,000
10	505	0	0,000	0,001	0,000	0,000
11	447	0	0,000	0,001	0,000	0,000
12	660	0	0,000	0,001	0,000	0,000
13	360	0	0,000	0,001	0,000	0,000
14	200	0	0,000	0,002	0,000	0,000
15	250	0	0,000	0,002	0,000	0,000
16	485	0	0,000	0,001	0,000	0,000
17	360	0	0,000	0,001	0,000	0,000
18	600	0	0,000	0,001	0,000	0,000
19	400	0	0,000	0,001	0,000	0,000
20	600	0	0,000	0,001	0,000	0,000
21	150	0	0,000	0,002	0,000	0,000
Jumlah	12497	1				

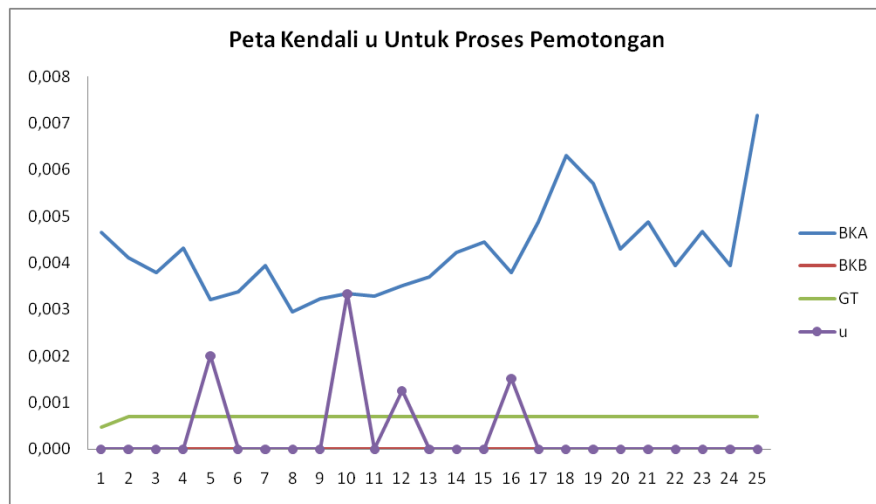


Lampiran Peta Revisi untuk Proses Pemotongan

Peta Revisi 1

Tabel Perhitungan Peta Revisi-1 Proses Pemotongan

Sub grup	Jumlah (n)	Jumlah cacat (c)	u	BKA	GT	BKB
1	240	0	0,000	0,005	0,001	0,000
2	540	0	0,000	0,004	0,001	0,000
3	660	0	0,000	0,004	0,001	0,000
4	480	0	0,000	0,004	0,001	0,000
5	1000	2	0,002	0,003	0,001	0,000
6	875	0	0,000	0,003	0,001	0,000
7	600	0	0,000	0,004	0,001	0,000
8	1250	0	0,000	0,003	0,001	0,000
9	990	0	0,000	0,003	0,001	0,000
10	900	3	0,003	0,003	0,001	0,000
11	950	0	0,000	0,003	0,001	0,000
12	800	1	0,001	0,004	0,001	0,000
13	700	0	0,000	0,004	0,001	0,000
14	505	0	0,000	0,004	0,001	0,000
15	447	0	0,000	0,004	0,001	0,000
16	660	1	0,002	0,004	0,001	0,000
17	360	0	0,000	0,005	0,001	0,000
18	200	0	0,000	0,006	0,001	0,000
19	250	0	0,000	0,006	0,001	0,000
20	485	0	0,000	0,004	0,001	0,000
21	360	0	0,000	0,005	0,001	0,000
22	600	0	0,000	0,004	0,001	0,000
23	400	0	0,000	0,005	0,001	0,000
24	600	0	0,000	0,004	0,001	0,000
25	150	0	0,000	0,007	0,001	0,000
Jumlah	15002	7				

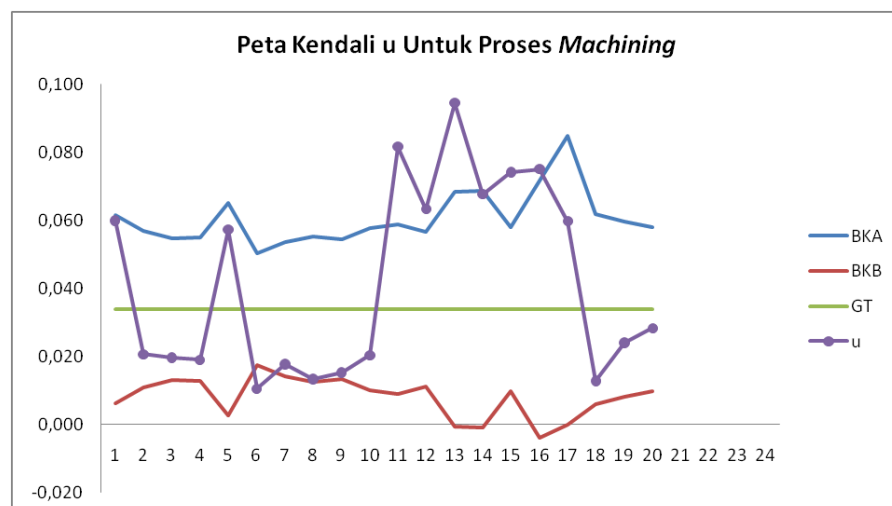


Lampiran Peta Revisi untuk Proses Machining

Peta Revisi 1

Tabel Perhitungan Peta Revisi-1 Proses Machining

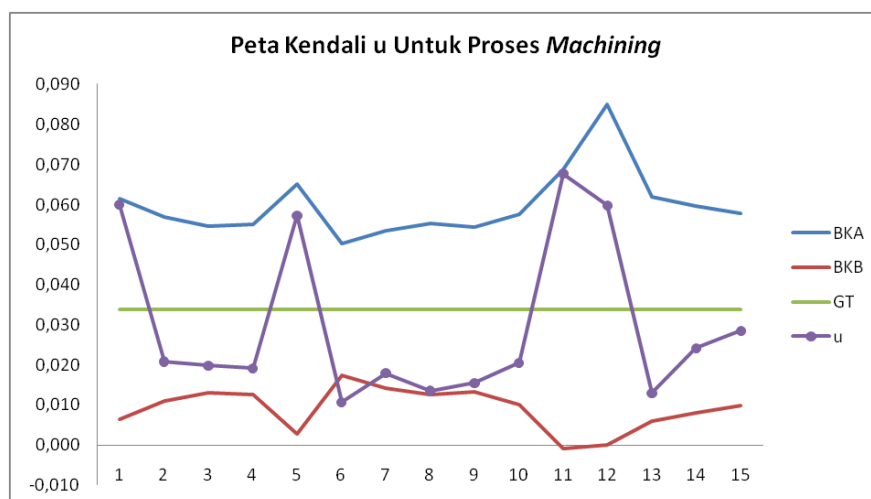
K	Jumlah (n)	Jumlah cacat (c)	u	BKA	GT	BKB
1	400	24	0,060	0,061	0,034	0,006
2	577	12	0,021	0,057	0,034	0,011
3	709	14	0,020	0,055	0,034	0,013
4	679	13	0,019	0,055	0,034	0,013
5	314	18	0,057	0,065	0,034	0,003
6	1124	12	0,011	0,050	0,034	0,017
7	783	14	0,018	0,054	0,034	0,014
8	668	9	0,013	0,055	0,034	0,012
9	714	11	0,015	0,055	0,034	0,013
10	536	11	0,021	0,058	0,034	0,010
11	490	40	0,082	0,059	0,034	0,009
12	584	37	0,063	0,057	0,034	0,011
13	254	24	0,094	0,068	0,034	-0,001
14	251	17	0,068	0,069	0,034	-0,001
15	526	39	0,074	0,058	0,034	0,010
16	213	16	0,075	0,072	0,034	-0,004
17	117	7	0,060	0,085	0,034	0,000
18	387	5	0,013	0,062	0,034	0,006
19	455	11	0,024	0,060	0,034	0,008
20	527	15	0,028	0,058	0,034	0,010
Jumlah	10308	349				



Peta Revisi 2

Tabel Perhitungan Peta Revisi-2 Proses *Machining*

K	Jumlah (n)	Jumlah cacat (c)	u	BKA	GT	BKB
1	400	24	0,060	0,061	0,034	0,006
2	577	12	0,021	0,057	0,034	0,011
3	709	14	0,020	0,055	0,034	0,013
4	679	13	0,019	0,055	0,034	0,013
5	314	18	0,057	0,065	0,034	0,003
6	1124	12	0,011	0,050	0,034	0,017
7	783	14	0,018	0,054	0,034	0,014
8	668	9	0,013	0,055	0,034	0,012
9	714	11	0,015	0,055	0,034	0,013
10	536	11	0,021	0,058	0,034	0,010
11	251	17	0,068	0,069	0,034	-0,001
12	117	7	0,060	0,085	0,034	0,000
13	387	5	0,013	0,062	0,034	0,006
14	455	11	0,024	0,060	0,034	0,008
15	527	15	0,028	0,058	0,034	0,010
Jumlah	10308	193				



Tabel Rating Severity (SEV)

Rangking	<i>Effect</i>	Criteria Severity of Effect
10	Hazardous	Safety issue and/or non-compliance with government regulation without warning
9	Serious	Safety issue and/or non-compliance with government regulation with warning
8	Extreme	Loss of primary function.
7	Major	Reduction of primary function.
6	Significant	Loss of comfort/convenience function.
5	Moderate	Reduction of comfort/convenience function.
4	Minor	Returnable appearance and/or noise issue noticed by most customers.
3	Slight	Non-returnable appearance and/or noise issue noticed by customers.
2	Very Slight	Non-returnable appearance and/or noise issue rarely noticed by customers.
1	None	No discernable effect.

Tabel Rating Occurance (OCC)

Rangking	Possible Failure Rates	Probability of Failure
10	>1 in 2	Almost certain
9	1 in 3	Very high
8	1 in 8	High
7	1 in 20	Moderately High
6	1 in 80	Medium
5	1 in 400	Low
4	1 in 2.000	Slight
3	1 in 15.000	Very Slight
2	1 in 150.000	Remote
1	1 in 1.500.000	Almost impossible

Tabel Rating Detection (DET)

Ranking	Detection	Criteria : Likelihood of Detection by Design Control
10	Absolute Uncertainty	No design control or no chance of detection.
9	Very Remote	Very remote chance of detection
8	Remote	Remote chance of detection.
7	Very Low	Very low chance of detection.
6	Low	Low chance of detection
5	Moderate	Moderate chance of detection.
4	Moderately High	Moderately high chance of detection.
3	High	High chance of detection.
2	Very High	Very high chance of detection
1	Almost Certain	Almost certain detection

DATA PENULIS

Nama : Yan Yan Baharu
NRP : 0523096
Alamat Rumah : Gg. Mawar II no 43, desa Gandasari, Kec.
Kasokandel, Kab. Majalengka. Jawa Barat.
No. Telepon Rumah : (0233) 661888
No. *Handphone* : 085659282000
Alamat e-mail : mr.baharu_0101@yahoo.com
Pendidikan : 1. SDN Cideres 1
2. SMPN 1 Kadipaten
3. SMAN 2 Majalengka
4. S1 Jurusan Teknik Industri – Universitas Kristen
Maranatha, Bandung
Nilai Tugas Akhir : A
Tanggal USTA : 10 Agustus 2010

KOMENTAR DOSEN PENGUJI

Nama Mahasiswa : Yan Yan Baharu S

NRP : 0523096

Judul Tugas Akhir :

”ANALISIS DAN UPAYA MEMINIMASI PRODUK CACAT PADA PRODUKSI *AUTOMOTIVE PART* DI PT WIKA INTRADE DENGAN MENGGUNAKAN METODE DMAIC”

Komentar-Komentar Dosen Penguji :

1. Cek *statement* tentang peta revisi.
2. Analisis bagaimana mempertahankan data yang keluar dari BKB.
3. Cek lagi FTA (sebab-akibat).
4. Usulan mengenai kursi untuk operator mesin potong diperhatikan apakah sesuai dengan sudut pandang perusahaan.