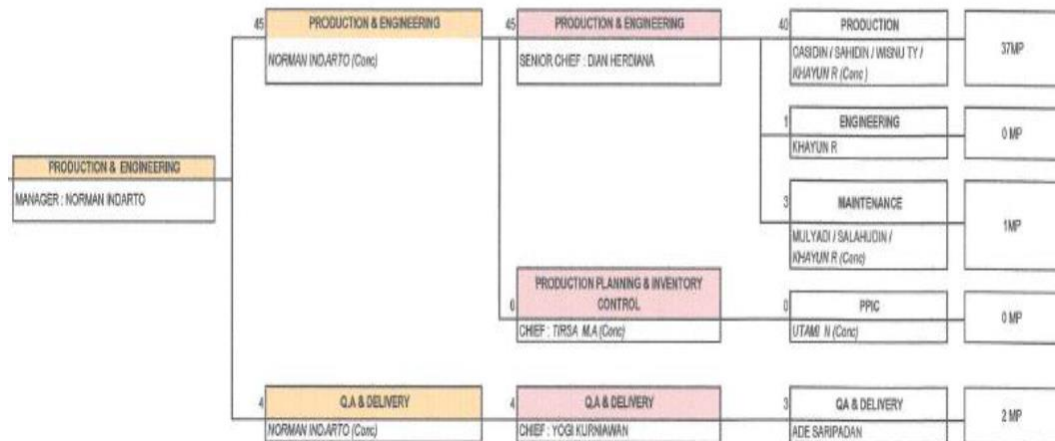


LAMPIRAN

LAMPIRAN 1

Struktur Organisasi



Data Jumlah Produksi Bulan Mei dan Juni 2018

	MEI	JUN
Total Production Qty (Pcs)	48900	28000
Total Rejection Parts (Pcs)	6	15
Total NG RATIO (Ppm)	123	536

Data Hari yang Mengalami Kerusakan di Bulan Mei 2018

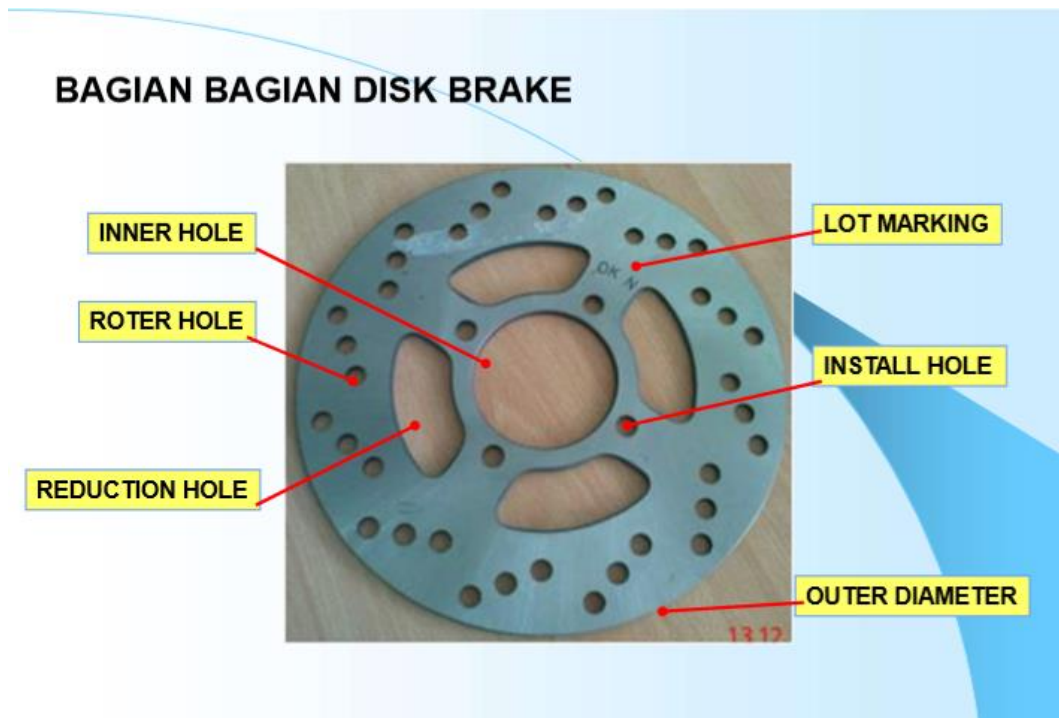
NO	DATE	MODEL	PROCESS	LOT NO PROD.	LOT NO MAT.	DEFECT DETAIL			OP/LDR	QTY
						ITEM	KETERANGAN	FAKTOR		
1	02-May-18	K93	Grinding	092648	80320111-01001	marking crack	marking tumpul	man	wty	1
2	08-May-18	K93	Marking	080858	-	depth marking out std	salah setting pressure	man	habib	1
3	15-May-18	K93	Grinding	031558	80319070-01003	die roll	wall thick NG	man	ctr	1
4	18-May-18	K93	Grinding	121758	80319070-01002	marking NG	after repair wall thick.	met	wsn	1
5	18-May-18	K93	Reduction	051858	80319010-01005	press mark	handling produk tidak pas di center guide	man	ricky	1
6	25-May-18	K93	Rotor	212558	80315072-01007	rotor opposite	before rotor peletakan terbalik	man	irf	1

Data Hari yang Mengalami Kerusakan di Bulan Juni 2018

NO	DATE	MODEL	PROCESS	LOT NO PROD.	LOT NO MAT.	DEFECT DETAIL			OP/LDR	QTY
						ITEM	KETERANGAN	FAKTOR		
1	03-Jun-18	K93	Inner	150368	-	dent outer	press mark (kena pin)	man	Bela	1
2	04-Jun-18	K93	Grinding	092258	-	over heat	roller C trouble	man	WSN	7
3	26-Jun-18	K93	Grinding	062568	80510023-01004	over heat	produk nyelip (over shoot)	man	wsn	2
4	28-Jun-18	K93	Install	142868	-	install hole NG	double install	man	Rian	1
5	28-Jun-18	K93	Grinding	042368	-	over heat	produk nyelip (over shoot)	man	WSN	2
6	29-Jun-18	K93	Auto Check	032668	-	flaw	press mark on stamping	man	sym	1
7	30-Jun-18	K93	Auto Check	032668	-	marking NG	double marking (repair marking crack)	man	p2n	1

LAMPIRAN 2

Bagian-Bagian *Disk Brake*



Perbedaan *Disk Brake* Motor dan Mobil



LAMPIRAN 3

Data Hasil Produksi Harian di Bulan Mei 2018

No	Part Number	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	TOTAL	
		Selasa	Rabu	Kamis	Jumat	Sabtu	Mingg	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumat	Sabtu	Mingg	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumat	Sabtu	Mingg	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumat	Sabtu	Mingg	Senin	Selasa	Rabu	Kamis		
5	ITBHA	Shift 1		1.300	800	1.200	700		1.000	1.200	1.000		600	1.000		1.100	900	900	1.200	1.000	900		900	1.000	800	1.400	1.200	900		900		1.200	1.200	24.300
		Shift 2		1.300	800	600	700		1.000	1.200	1.000	1.200	1.000			1.100	1.000	900	1.200	1.000	900		900	1.000	800	1.300	1.200	1.000		1.100		1.200	1.200	24.600
			48.900	-	2.600	1.600	1.800	1.400	-	2.000	2.400	2.000	1.200	1.600	1.000	-	2.200	1.900	1.800	2.400	2.000	1.800	-	1.800	2.000	1.600	2.700	2.400	1.900	-	2.000	-	2.400	2.400

Data Hasil Produksi Harian di Bulan Juni 2018

No	Part Number	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30		TOTAL	
		Jumat	Sabtu	Minggu	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumat	Sabtu	Minggu	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumat	Sabtu	Minggu	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumat	Sabtu	Minggu	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumat	Sabtu			
5	ITBHB	Shift 1			1.200	1.100	900	900	1.100	1.000													1.100	1.100	500		800	1.000	900	1.000	1.200	1.200		15.000
		Shift 2			900	1.100	1.100	900	1.100														1.000	1.200	500		800	1.000		1.000	1.200	1.200		13.000
			28.000	-	-	2.100	2.200	2.000	1.800	2.200	1.000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2.100	2.300	1.000	-	1.600	2.000	900	2.000	2.400	2.400	-

LAMPIRAN 4

Hasil Wawancara dengan Manajer Produksi

Berdasarkan hasil wawancara pada tanggal 6 dan 9 Agustus 2018 dengan Manajer Produksi bagian produksi PT. NPPI. Terdapat 21 kerusakan yang terjadi selama proses produksi, kerusakan tersebut terdiri dari *marking crack*, *depth marking standard*, *die roll*, *marking ng (not good)*, *press*, *rotor*, *depnt outer*, *overheat*, *install hole ng (no go)*, *flaw*. Jenis kerusakan yang paling mendominasi adalah *overheat*.

Overheat merupakan jenis kerusakan yang terjadi saat proses *grinding* (yaitu proses pengamplasan *material* produk untuk mencari *thickness* yang diinginkan). *Overheat* menyebabkan struktur material tidak sesuai yang diinginkan. dan akan bermasalah jika tetap digunakan.

a) Man

Merupakan faktor yang disebabkan oleh kesalahan operator. Kesalahan operator yang menyebabkan jenis kerusakan *overheat* adalah kesalahan dalam *setting*.

Solusi : Melakukan evaluasi pengetahuan operator, *training* berkala, uji pengetahuan, dan membuat struktur kerja lebih detail.

b) Machine

Merupakan faktor yang disebabkan oleh mesin. Kesalahan mesin yang menyebabkan jenis kerusakan *overheat* adalah parameter pompa pendingin tidak sesuai *standard* dan penggunaan batu gerindra yang salah.

Solusi : Melakukan perbaikan berkala terhadap pompa pendingin dan pengecekan batu gerindra yang ingin digunakan.

c) *Matertial*

Merupakan faktor yang disebabkan oleh bahan baku. Kesalahan dalam memilih bahan baku yang menyebabkan jenis kerusakan *overheat* adalah kesalahan dalam pengecekan bahan baku yang akan diolah.

Solusi : Melakukan pengecekan dengan lebih ketat.