

**Tabel 5.1 Matrik Rencana Perbaikan Cacat Floating (5W + 1H)**

No	Faktor	What	Why	How	Where	When	Who
1	Tenaga Kerja	Skill	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kurang pengalaman</li> <li>Kurang respon</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Melakukan pelatihan dan pengarahan bagi semua karyawan</li> </ul>	Penunanan sarung mesres di gudang 10	Kebijakan perusahaan	Manajemen perusahaan
		Ketelitian	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kelelahan</li> <li>Terburu-buru</li> <li>Kurang konsentrasi</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tidak dikejar target</li> <li>Pemberian bonus bagi operator yang paling sedikit cacatnya</li> </ul>	Penunanan sarung mesres di gudang 10	Kebijakan perusahaan	Manajemen perusahaan
		Perilaku	<ul style="list-style-type: none"> <li>Malas</li> <li>Bercanda saat bekerja</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bekerja lebih rajin dan semangat</li> <li>Diberi teguran apabila ketahuan bercanda</li> </ul>	Penunanan sarung mesres di gudang 10	<ul style="list-style-type: none"> <li>Setiap waktu</li> <li>Selama jam kerja</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Operator tenun</li> <li>Ketua regu</li> </ul>
2	Mesin	Spare parts	<ul style="list-style-type: none"> <li>Magnet pecah</li> <li>Selenoit (coil) putus</li> <li>Gear / pasok poros aus</li> <li>Kabel seri PCB putus</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>mengganti magnet baru</li> <li>mengganti selenoit baru</li> <li>Perbaikan gear dan mengganti pasok</li> <li>Mengecek yang putus, sambung kabel / mengganti kalo diperlukan</li> </ul>	Penunanan sarung mesres di gudang 10	<ul style="list-style-type: none"> <li>Selama jam kerja</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Teknisi</li> </ul>
		Kondisi mesin	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kurang terawat menyebabkan:                             <ul style="list-style-type: none"> <li>Posisi jarum bergeser</li> <li>IC pembagi arus panas</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ukur jarak netral lalu setting ulang posisi jarum</li> <li>Cek jalur / repair solderan</li> <li>Mengganti karet</li> </ul>	Penunanan sarung mesres di gudang 10	<ul style="list-style-type: none"> <li>Selama jam kerja</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Teknisi</li> </ul>

			<ul style="list-style-type: none"><li>- Tutup jarum komputer lepas</li><li>- Pir / pegas pada magnet sensor macet / seret</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Komputer ditarik kebelakang untuk memudahkan pemasangan tutup yang lepas</li><li>- Diberi pelumas / cek mungkin ada baut yang terjepit</li></ul>			
--	--	--	---	--	--	--	--

**Tabel 5.2 Matrik Rencana Perbaikan Cacat Kuku Rencem (5W + 1H)**

No	Faktor	What	Why	How	Where	When	Who
1	Material	Bahan baku	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Supplier</li> </ul>	Mencari supplier baru atau membeli bahan baku merk yang baru. Misalnya benang sudah jadi beam apabila benangnya peret, jelek mengakibatkan kendor, kesabaran dan ketelitian dibutuhkan untuk memasukkan benang ke gun dan sisir.	Penenunan sarung mesres di gudang 10	Kebijakan perusahaan	Manajemen perusahaan
2	Mesin	Kondisi mesin	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kurang terawat menyebabkan: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pukulan tidak sampai</li> <li>- Tutup ring tempel kendor</li> <li>- Penguluran beam kendor</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Dilakukan perbaikan pada pukulan yang mengalami masalah</li> <li>- Dilakukan perbaikan pada tutup ring tempel yang mengalami masalah</li> <li>- Dilakukan penguluran ulang supaya tidak kendor lagi</li> </ul>	Penenunan sarung mesres di gudang 10	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Selama jam kerja</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Teknisi</li> </ul>

**Tabel 5.3 Matrik Rencana Perbaikan Cacat Tepi Jelek (5W + 1H)**

No	Faktor	What	Why	How	Where	When	Who
1	Material	Bahan baku	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Supplier</li> </ul>	Mencari supplier baru atau membeli bahan baku merk yang baru. Misalnya benang sudah jadi beam apabila benangnya peret, jelek mengakibatkan kendor, kesabaran dan ketelitian dibutuhkan untuk memasukkan benang ke gun dan sisir.	Penununan sarung mesres di gudang 10	Kebijakan perusahaan	Manajemen perusahaan
2	Mesin	Kondisi mesin	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kurang terawat menyebabkan:                             <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pukulan tidak sampai</li> <li>- Tutup ring tempel kendor</li> <li>- Penguluran beam kendor</li> <li>- Gir pick tidak lancar</li> <li>- Floating jaqat tidak teranyam</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Dilakukan perbaikan pada pukulan yang mengalami masalah</li> <li>- Dilakukan perbaikan pada tutup ring tempel yang mengalami masalah</li> <li>- Dilakukan penguluran ulang supaya tidak kendor lagi</li> <li>- Dilakukan perbaikan pada gir pick yang</li> </ul>	Penununan sarung mesres di gudang 10	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Selama jam kerja</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Teknisi</li> </ul>

				mengalami masalah - Dilakukan perbaikan pada jaqad atas mesin yang mengalami masalah			
--	--	--	--	---	--	--	--

### 5.3 Pembuatan Peta Kontrol P

Pembuatan peta kontrol P dilakukan untuk mengetahui apakah proses produksi berada dalam keadaan terkendali secara statistik, atau tidak dimulai dari faktor paling banyak sampai yang paling sedikit :

Data observasi jumlah cacat dapat diketahui dengan mengambil beberapa sample dengan perhitungan sebagai berikut :

**Tabel 5.4 Data Observasi Jumlah Cacat Pada Periode Desember 2016**

Jumlah Observasi	Hari Ke	Jumlah Produk Cacat									Proporsi Cacat								
		Sampel	Floating	Kuku rencem	Tepi jelek	Kuku ngandung	Tumpal narik	Ukuran pendek	Pakan belang	Program eror	Floating	Kuku rencem	Tepi jelek	Kuku ngandung	Tumpal narik	Ukuran pendek	Pakan belang	Program eror	
Shift 1	1	100	15	4	-	4	1	-	-	8	0,28846	0,1667	-	0,30769	0,1667	-	-	0,5	
	2	100	8	6	-	2	2	-	-	-	0,15385	-	-	0,15385	0,3333	-	-	-	
	3	100	12	3	5	-	-	6	2	-	0,23077	0,125	0,27778	-	-	0,54545	0,1111	-	
	4	100	5	9	-	2	-	-	8	5	0,09615	0,375	-	0,15385	-	-	0,4444	0,3125	
	5	100	7	2	10	5	3	4	2	3	0,41176	0,0833	0,55556	0,38462	0,5	0,36364	0,1111	0,1875	

	6	100	5	-	3	-	-	1	6	-	0,83333	-	0,16667	-	-	0,09091	0,3333	-
		<b>600</b>	<b>52</b>	<b>24</b>	<b>18</b>	<b>13</b>	<b>6</b>	<b>11</b>	<b>18</b>	<b>16</b>	<b>2,01433</b>	<b>0,75</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	<b>1</b>
Shift 2	1	100	17	-	5	7	3	7	-	2	0,35417	-	0,22727	0,33333	0,1579	0,38889	-	0,18182
	2	100	6	2	3	2	2	-	-	-	0,125	0,1	-	0,09524	0,1053	-	-	-
	3	100	8	-	-	1	1	3	1	6	0,16667	-	-	0,04762	0,0526	0,16667	0,2	0,54545
	4	100	2	6	1	-	2	-	-	-	0,04167	0,3	0,04545	-	0,1053	-	-	-
	5	100	7	12	8	9	8	5	4	3	0,14583	0,6	0,36364	0,42857	0,4211	0,27778	0,8	0,27273
	6	100	8	-	5	2	3	3	-	-	0,16667	-	0,22727	0,09524	0,1579	0,16667	-	-
		<b>600</b>	<b>48</b>	<b>20</b>	<b>22</b>	<b>21</b>	<b>19</b>	<b>18</b>	<b>5</b>	<b>11</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	<b>0,86364</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	<b>1</b>