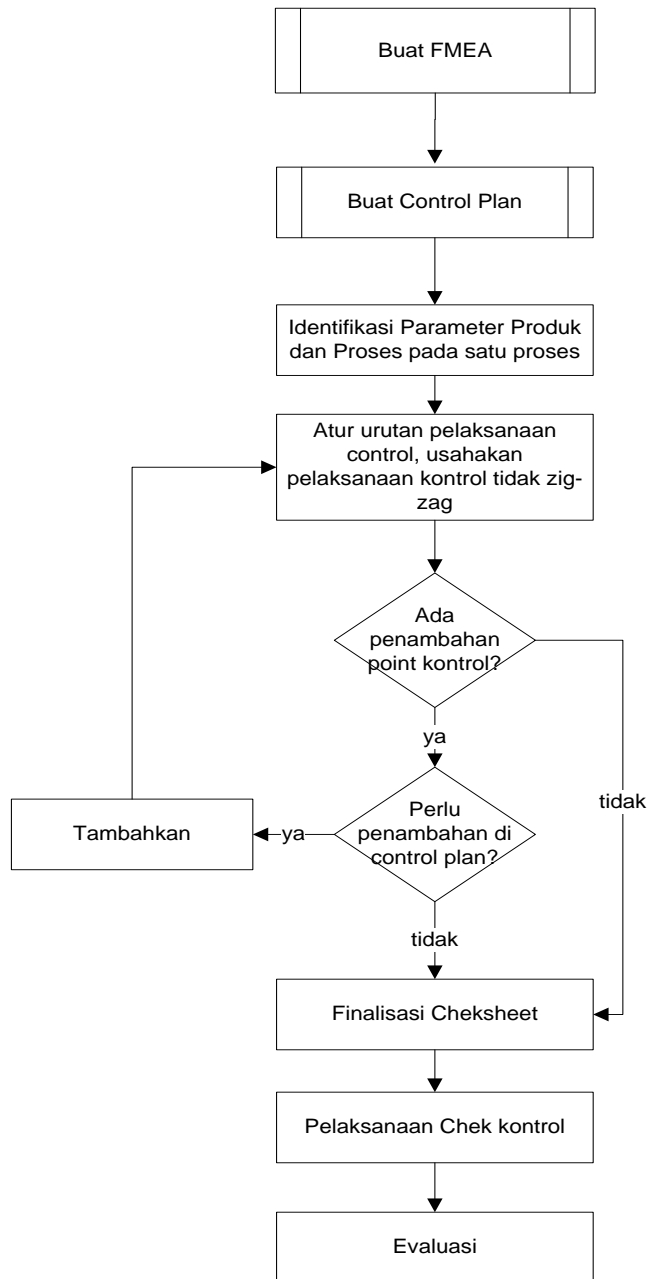
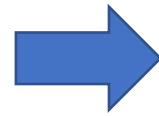
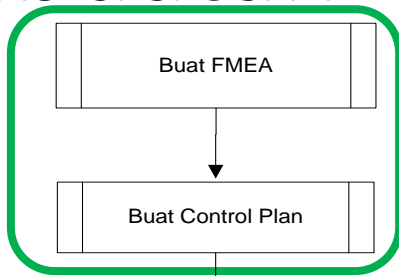


Membuat Cheksheet Berdasarkan  
Control Plan

# Flow Pembuatan Cheksheet berdasarkan Control Plan



# Pembuatan Cheksheet berdasarkan Control Plan



Buat FMEA dan Control, lihat tatacara di FMEA edisi 4  
**Ini control plan!**



Identifikasi Parameter Produk dan Proses pada satu proses

Atur urutan pelaksanaan control, usahakan pelaksanaan control tidak zig-zag

Ada penambahan point kontrol?

ya

Perlu penambahan di control plan?

tidak

Tambahkan

tidak

Finalisasi Cheksheet

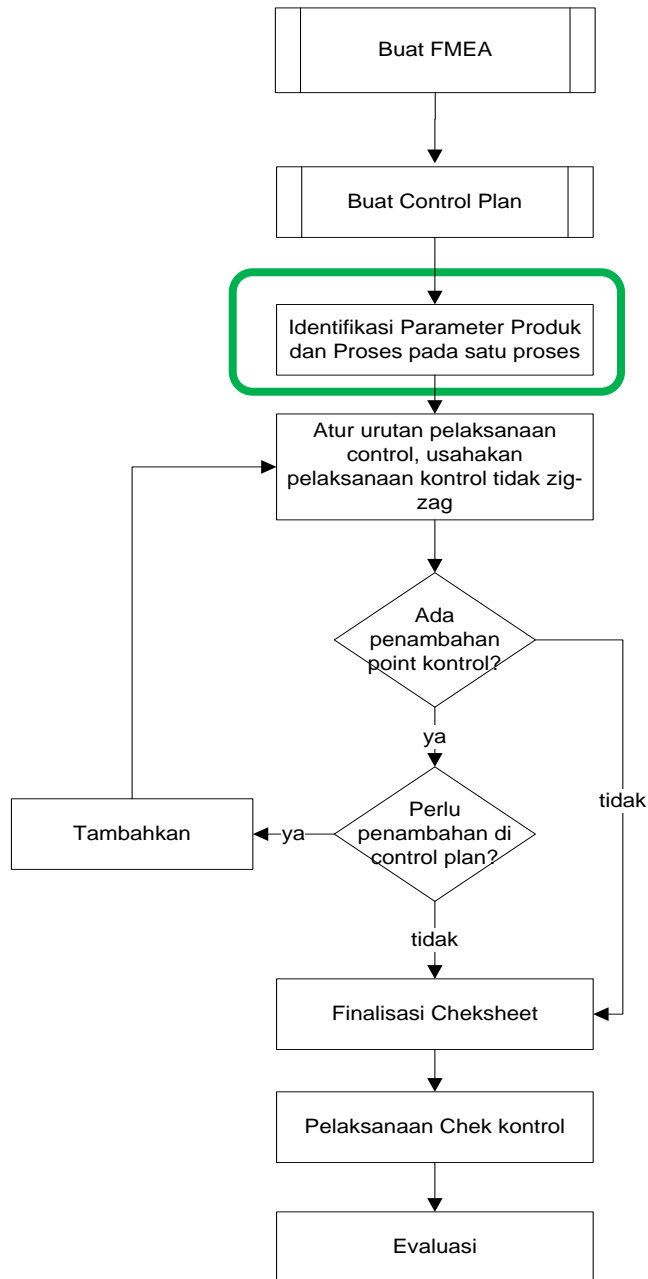
Pelaksanaan Chek control

Evaluasi

CONTROL PLAN / QCPC												FM-BMT-ENG-16				
Rev : 1/110707	Pre-Launch	Production	mesin atau alat yang dipakai		PT ENGINEERING TEAM						14-Sep-13	di catat dimana?	siapa penanggungjawab?			
Control Plan No. : AA-1	Persyaratan Produk				Penyebab		ketentuan OK nya apa?		Alat Ukur yang dipakai ketika check		Dokumen Panduan Check		tiap kapan ambil sampel regularnya	jumlah sampel yang diambil	DA L	kalu tidak sesuai spek apa yang dilakukan
Part Number : GSYSS	Team Leader : Bachtiar	Team Member : Arifin, Sigit, Nuramin, Listriana, Permana				Reference Document		Sample Size		Shift Frequency		Quality Record	Responsibility	Reaction plan		
Part/ Process Number	Process Name / Operation Description	Machine / Jig / Tools	No	Characteristics	Special Charac teristics	Product / Process / Specification / Tolerance	Alat Ukur	Reference Document	Sample Size	Shift Frequency	Quality Record	Responsibility	Reaction plan			
1	Grinding	GPAB 24	1	Diameter	-	F 6.986 +/- 0.004	Snap Micrometer	OP No 123	1 pc	1 jam	Manufacturing Cheksheet No 123	Operator	Adjust			
				Permukaan Grinding	-	F RA mak 1.0 um	Rougness tester	OP No 123	1 pc	Shift	Manufacturing Cheksheet No 123	Inspector	Lapor ke Leader			
				Kondisi Slide	-	Tidak ada gram /sludge Grinding	Mata	?	1	Hari	Daily Cheksheet Daily	Operator	pembersihan oleh operator			
				Kondisi Air	-	Sesuai konsentrasi (2,5 -5%)	Refractometer	?	1	Hari	Cheksheet Mesin No X	Operator	Lapor ke leader untuk penambahan			
				Visual Permukaan	-	Tidak ada Scratch	Mata	OP No 123	100%	100%	Manufacturing Cheksheet No	Operator	Lapor ke Leader			

**Pelajari karakter produk dan proses pada satu proses dulu, ini di proses Grinding**

# Pembuatan Cheksheet melalui Control Plan



Tentukan format cheksheetnya saja, buat simple saja terlebih dahulu

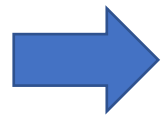
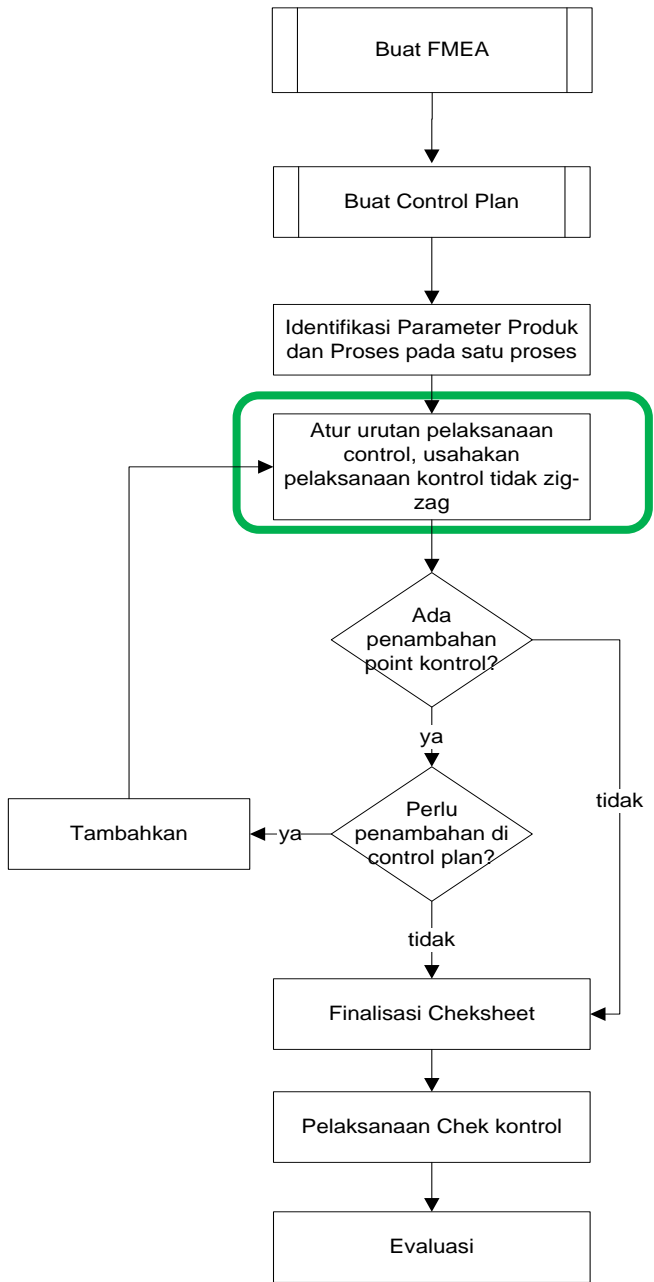
**Masukkan karakter produk dan proses serta spesifikasinya ke cheksheet**

**Mudahnya cut saja kolom control plan yang tidak dibutuhkan**

Characteristics			Special Charac teristics	Methods				
No	Product	Process		Product / Process / Specification / Tolerance	Alat Ukur	Reference Document	Sample Size	Shift Frequency
1	Diameter	-	F	6.986 +/- 0.004	Snap Micromet	OP No 123	1 pc	1 jam
	Permukaan Grinding	-	F	RA mak 1.0 um	Rougness tester	OP No 123	1 pc	Shift
		Kondis Slide	-	Tidak ada gram /sludge Grinding	Mata	?	1	Hari
		Kondisi Air	-	Sesuai konsentrasi (2,5 -5%)	Refractometer	?	1	Hari
	Visual Permukaan			Tidak ada Scratch	Mata	OP No 123	100%	100%

No	Point	Standar	Alat	Hasil Kontrol
1	Diamater	6.986 +/- 0.004	Snap Micrometer	?
2	RA Permukaan Grinding	RA mak 1.0 um	Rougness tester	?
3	Visual Permukaan	Tidak ada Scratch	Mata	?
4	Kondisi Slide	Tidak ada gram /sludge Grinding	Mata	?
5	Kondisi Air	Sesuai konsentrasi (2,5 -5%)	Refractometer	?
....				
10				

# Pembuatan Cheksheet berdasarkan Control Plan



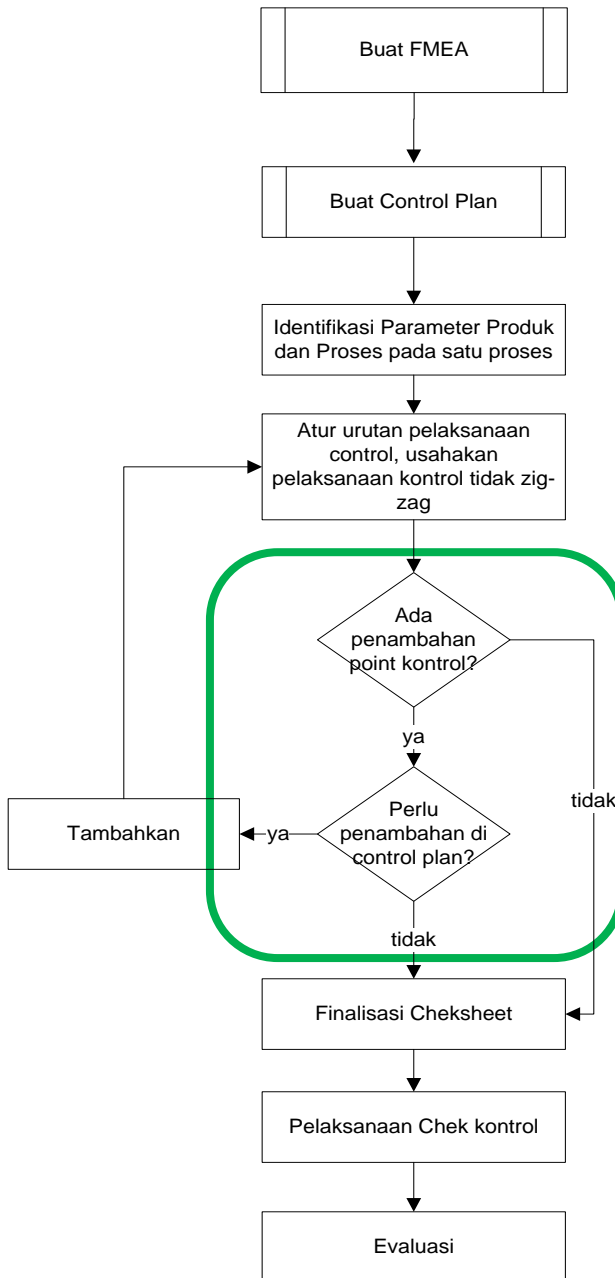
maksudnya jangan sampai saat pelaksanaan pengukuran operator bulak-balik pergerakannya saat mengecek, buatlah alur gerakan pengukur yang sistematis

Rubah point urutan kerja?



No	Point	Standar	Alat	Hasil Kontrol
1	Diamater	6.986 +/- 0.004	Snap Micrometer	?
2	RA Permukaan Grinding	RA mak 1.0 um	Rougness tester	?
3	Visual Permukaan	Tidak ada Scratch	Mata	?
4	Kondisi Slide	Tidak ada gram /sludge Grinding	Mata	?
5	Kondisi Air	Sesuai konsentrasi (2,5 -5%)	Refractometer	?
....				
10				

# Pembuatan Cheksheet berdasarkan Control Plan



Kadang saat pembuatan P-FMEA dan control, ada point yang belum masuk, nah sebaiknya dimasukkan saja, intinya hal yang langsung bisa mempengaruhi hasil kontrol perlu dimasukkan saja ke Control plan

Rubah point urutan kerja?

No	Point	Standar	Alat	Hasil Kontrol
1	Diamater	6.986 +/- 0.004	Snap Micrometer	?
2	RA Permukaan Grinding	RA mak 1.0 um	Rougness tester	?
3	Visual Permukaan	Tidak ada Scratch	Mata	?
4	Kondisi Slide	Tidak ada gram /sludge Grinding	Mata	?
5	Kondisi Air	Sesuai konsentrasi (2,5 -5%)	Refractometer	?
....				
10				

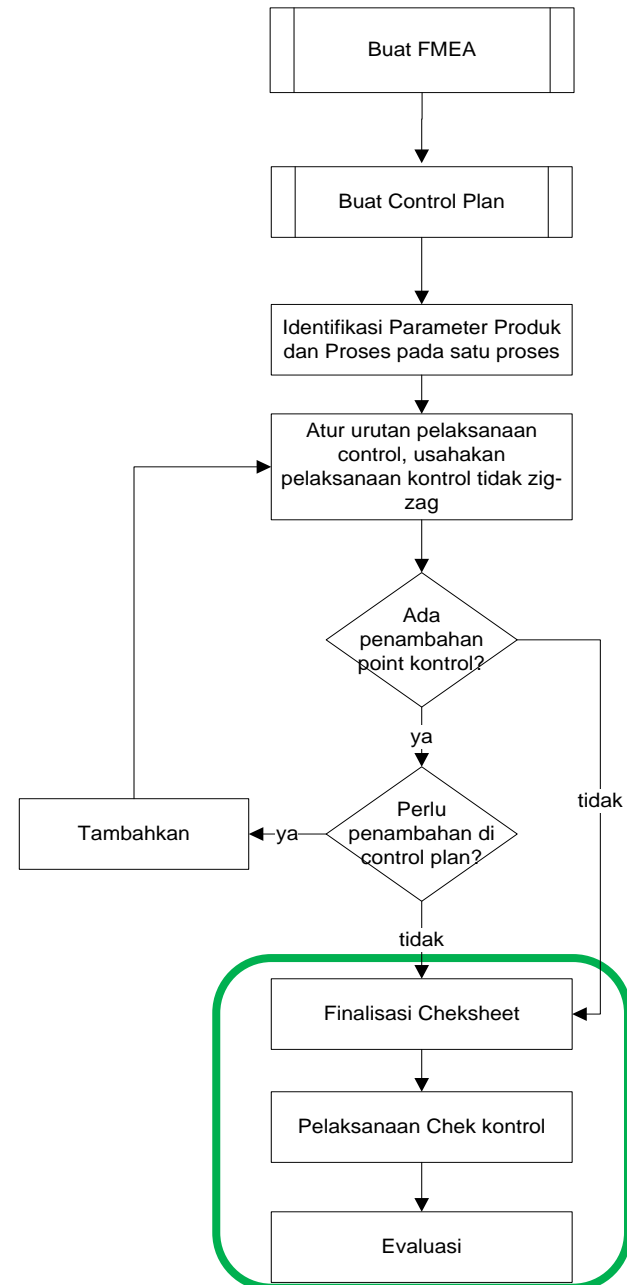
# Flow Pembuatan Cheksheet melalui Control Plan

Sebelum Finalisasi cheksheet, tetap lakukan control, selama pelaksanaan control dengan cheksheet yang ada, pasti akan didapatkan masukan, tanyakan ke operator saja

Jangan lupa pengamatan gerakan operator, ingat semakin banyak jarak pindah operator akan membuat control tidak efektif

Pastikan point control efektif, maksudnya:

- Semua parameter kontrol penting (parameter yang langsung mempengaruhi hasil control) ada di cheksheet
- Point control diurutkan sesuai aktifitas
- Point kontrol bisa memasukkan aspek K3 dan Lingkungan juga



# Terimakasih atas Perhatiannya

Kontak kami

## **Binapura Consulting (PT Rimar ST Group)**

Konsultan Improvement dan sistem MK3L

Kawasan Grand Galaxy City Jl Arjuna Blok B No 29

08777-178-1334 / 0813-8438-0326

[www.improvementqhse.com](http://www.improvementqhse.com)

[binapuraconsulting@gmail.com](mailto:binapuraconsulting@gmail.com)

[rimarsolusitangguh@gmail.com](mailto:rimarsolusitangguh@gmail.com)

f: integrasiqhse

t:integrasiqhse