

## **WAWANCARA SUPERVISOR PRODUKSI (SPV)**

Jam : 18.00 – 19.10

Tanggal 6 Februari 2026

Jabatan : spv produksi

*Tujuan: Memahami implementasi standar kerja, penanganan temuan audit, dan koordinasi dengan tim QC.*

### **1. Standar Operasional Prosedur (SOP) dan Pengendalian Proses**

1. Bagaimana SOP proses produksi upper, khususnya pada tahap pemasangan felt? Bisa dijelaskan step by step?

Pada pemasangan fek biasanya pada bagian sidepiece dan vamp, dan pada kasus ini pada bagian sidepiece sejajar dengan stiffener, yang missing ini felt ekstra yang samping stiffener, artikelnnya ini man dan ladies, yang dipasasang felt ini yang ladies yang man tidak.

2. Apakah ada work instruction atau panduan kerja tertulis yang digunakan operator?

Iya

3. Bagaimana cara memastikan operator mengikuti SOP dengan benar?

Biasanya dicek dengan thicnkess , dan substance. Bila tidak dipasang substance akan tipis

4. Apakah ada pelatihan khusus untuk operator terkait pentingnya felt dan dampak jika terlewat?

Tidak ada pelatihan khusus , namun sejak diawal diterima kerja seudah ada training tentang kualias dan standart kulaitas sepatu , sehingga semua operator harusnya paham

5. Menurut Bapak/Ibu, apakah SOP yang ada sudah cukup jelas dan mudah dipahami operator?

Iya sudah

### **2. Penanganan Temuan Audit dan Produk Non-Conformance**

1. Bagaimana reaksi Bapak/Ibu ketika menerima laporan temuan audit dari tim QC?

Akan difollow up kepada bagian yang dikomplain. Kepada operator bahwasannya ada kompalin pada bagian qc, spv akan mengecek cara kerja operator apakah sudah sesuai atau mengalami kendala

2. Tindakan apa yang segera diambil setelah ada laporan produk cacat?

Direpair

3. Bagaimana cara mengkomunikasikan masalah tersebut kepada operator yang bertanggung jawab?

Operatornya akan dipanggil dan akan dijrelaskan kesalahnnnya

4. Apakah ada sanksi atau konsekuensi bagi operator yang menyebabkan produk cacat?

Ada pertama akan dihimbau atau diberi peringatan dan apabila terulang kembali terus terusan dan kwesalahannya berat maka akan diberikan warning

5. Menurut pengalaman Bapak/Ibu, apa penyebab paling umum terjadinya missing felt?

Apakah karena kelalaian operator, beban kerja, atau faktor lain?

Beban kerja juga bisa atau kurang bertanggung jawab juga sehingga menyepelekan atau mengangap bila dilewati akan tidak menimbulkan masalah.

### **3. Implementasi CAPA di Lini Produksi**

1. Setelah menerima instruksi CAPA dari tim QC, bagaimana Bapak/Ibu menindaklanjutinya?  
Memantau agar perbaikan agar tetap berkelanjutan
2. Apakah ada kesulitan dalam menjalankan tindakan korektif yang direkomendasikan?  
Komitmen, kesadaran, tanggung jawab operator dan spv serta kerjasama antar operator, spv, dan tim qc
3. Bagaimana cara memastikan tindakan preventif benar-benar diterapkan oleh seluruh operator?  
Pengecekan setiap operator oleh spv pada awal pergantian shift agar tidak terjadinya missing operasi, dan bila dilakukan dengan benar akan menekan angka non conformances, pengecekan bukan hanya awal shift namun juga selama shift secara random.
4. Apakah ada monitoring atau follow-up berkala terkait pelaksanaan CAPA?  
Iya ada
5. Menurut Bapak/Ibu, apakah CAPA yang diberikan sudah realistis dan bisa diterapkan di kondisi lapangan?  
Iya sudah realistis untuk diterapkan

### **4. Tantangan dan Dilema Operasional**

1. Apakah pernah ada situasi dimana Bapak/Ibu harus memilih antara mengejar target produksi atau menjaga kualitas? Bagaimana mengatasinya?  
Terkadang iya, ini yang dialami, namun pada dasarnya bila kualitas tercapai maka target akan tercapai, dan bila SOP dilakukan maka akan meminimalkan kendala dan masalah kualitas dan flow target akan mudah tercapai
2. Apa tantangan terbesar dalam menjaga konsistensi kualitas produk di lini produksi?  
Terkadang kuantitas yang besar agak menekan operator, dan menjadi dilema antara target yang terpenuhi dan kualitas yang baik, namun hasilnya berjalan beriringan, serta kedisiplinan, dan kerjasama, antara operator dan spv, qc serta kepedulian dan kesadaran
3. Bagaimana hubungan kerja antara tim produksi dengan tim QC? Apakah ada konflik atau perbedaan pandangan?  
Tidak ada konflik, berjalan baik
4. Apa yang bisa diperbaiki untuk meningkatkan efektivitas pengendalian kualitas di bagian upper?  
Kepedulian dan tanggung jawab kedisiplinan dan tanggung jawab setiap bagian