

# LAMPIRAN

**Kuisisioner Penentuan Nilai *Saverity*, *Occurance* dan *Detection* dari Akibat  
Kecacatan pada FMEA ( *Failure Mode and Effect Analysis* )  
Pada Bagian Cetak**

Nama Responden : \_\_\_\_\_

Jabatan Pekerjaan : \_\_\_\_\_

1. Nilai *Severity*

Nilai *Severity* merupakan nilai tingkat keparahan yang ditimbulkan akibat kecacatan. Jadi, dari akibat kegagalan tersebut akan memiliki nilai yang seberapa parah sehingga akan mempengaruhi kecacatan produk dan akan seberapa berpengaruh terhadap proses selanjutnya. Semakin besar nilai *severity* maka akan semakin besar pula tingkat keparahan yang terjadi. Berikut merupakan acuan yang digunakan untuk mengisi nilai *severity* :

Rating	Kriteria
1	Tidak ada pengaruh terhadap produk
2	Produk masih dapat diproses dengan adanya efek sangat kecil
3	Produk dapat diproses dengan adanya efek kecil
4	Terdapat efek pada produk, namun tidak memerlukan perbaikan
5	Terdapat efek sedang dan produk memerlukan perbaikan
6	Penurunan kinerja produk, kenyamanan dan kemudahan fungsi mungkin tidak beroperasi
7	Kinerja produk sangat terpengaruh tapi masih berfungsi
8	Produk tidak dapat dioperasikan dengan kehilangan fungsi utama
9	Kegagalan membahayakan dan atau tidak sesuai dengan standar pemerintah
10	Kegagalan sangat berbahaya dan terjadi tanpa peringatan

Responden diminta untuk mengisi nilai keparahan pada akibat kegagalan berikut ini ( nilai berkisar dari 1 – 10 ).

Akibat Kecacatan	Akibat dari Terjadinya Kecacatan	<i>Severity</i>
Kesesuaian Ukuran	Ukuran buku tidak sesuai standar	9
Kestabilan Warna	Hasil warna tidak sesuai yang diinginkan	8
	Kualitas warna tidak bagus	7
	Kurangnya kebersihan warna	7
Keterbacaan Cetakan	Isi hasil cetakan kasar	8
	Nomer halaman tidak berurutan	6
	Tidak stabil jalannya kertas dalam produksi cetak	5

## 2. Nilai *Occurance*

Nilai *Occurance* merupakan nilai tingkat kejadian seberapa sering efek akibat kecacatan tersebut terjadi. Semakin sering akibat kegagalan tersebut terjadi maka semakin besar nilai *occurance* yang didapat. Berikut merupakan acuan yang digunakan dalam pengisian nilai *occurance*.

<i>Degree</i>	Berdasarkan Frekuensi Kejadian	<i>Rating</i>
<i>Remote</i>	0 – 10 per 100 buku	1
<i>Low</i>	11 – 20 per 100 buku	2
<i>Low</i>	21 – 30 per 100 buku	3
<i>Moderate</i>	31 – 40 per 100 buku	4
<i>Moderate</i>	41 – 50 per 100 buku	5
<i>Moderate</i>	51 – 60 per 100 buku	6
<i>High</i>	61 – 70 per 100 buku	7
<i>High</i>	71 – 80 per 100 buku	8
<i>Very High</i>	81 – 90 per 100 buku	9
<i>Very High</i>	91 – 100 per 100 buku	10

Responden diminta untuk mengisikan nilai tingkat kejadian pada akibat kegagalan potensial yang telah ditentukan ( nilai berkisaran dari 1 sampai 10 ).

<b>Akibat Kecacatan</b>	<b>Penyebab Kecacatan</b>	<b><i>Occurance</i></b>
Kesesuaian Ukuran	Pemotongan kertas tidak sesuai ukuran	8
Kestabilan Warna	Pembersihan mesin kurang bersih	7
	Kualitas tinta jelek	4
	Penyetelan mesin dari awal sudah salah	5
Keterbacaan Cetakan	Kualitas kertas rendah	7
	Katern tidak sesuai dengan ukuran plate	5
	Mesin cetakan mengalami trobel	7

## 3. Nilai *Detection*

Nilai *Detection* merupakan seberapa besar pengaruh yang diberikan atas tindakan deteksi yang dilakukan oleh perusahaan. Semakin besar nilai deteksi maka semakin besar pengaruh yang diberikan yaitu deteksi yang dilakukan masih sangat berpengaruh dalam masalah efek akibat kecacatan yang ada.

Semakin kecil nilai deteksi maka menunjukkan bahwa metode pencegahan yang dilakukan berhasil. Berikut merupakan acuan yang digunakan dalam pengisian nilai tingkat deteksi.

<i>Detection</i>	<b>Keterangan</b>	<i>Rating</i>
Hampir tidak mungkin	Tidak ada alat pengontrolan yang mampu mendeteksi	10
Sangat jarang	Alat pengontrolan saat ini sangat sulit mendeteksi bentuk atau penyebab kegagalan	9
Jarang	Alat pengontrolan saat ini sulit mendeteksi bentuk dan penyebab kegagalan	8
Sangat rendah	Kemampuan alat kontrol untuk mendeteksi bentuk dan penyebab kegagalan sangat rendah	7
Rendah	Kemampuan alat kontrol untuk mendeteksi bentuk dan penyebab kegagalan rendah	6
Sedang	Kemampuan alat kontrol untuk mendeteksi bentuk dan penyebab kegagalan sedang	5
Agak tinggi	Kemampuan alat kontrol untuk mendeteksi bentuk dan penyebab kegagalan sedang sampai tinggi	4
Tinggi	Kemampuan alat kontrol untuk mendeteksi bentuk dan penyebab kegagalan tinggi	3
Sangat tinggi	Kemampuan alat kontrol untuk mendeteksi bentuk dan penyebab kegagalan sangat tinggi	2
Hampir pasti	Kemampuan alat kontrol untuk mendeteksi bentuk dan penyebab kegagalan hampir pasti	1

Responden diminta untuk mengisi nilai tingkat kejadian pada akibat kegagalan potensial yang telah ditentukan ( nilai berkisaran dari 1 sampai 10 ).

<b>Akibat Kecacatan</b>	<b>Pengendalian Sekarang</b>	<i>Detection</i>
Kesesuaian Ukuran	Lebih memperhatikan arahan pemotongan	8
Kestabilan Warna	Seringnya melakukan perawatan dan perbaikan mesin	7
	Memperhatikan penyetulan mesin dari awal dan mengecek lagi sesuai dengan permintaan	7
Keterbacaan Cetakan	Meningkatkan kualitas bahan baku	6
	Seringnya melakukan perawatan dan perbaikan mesin	5

**Kuisisioner Penentuan Nilai *Saverity*, *Occurance* dan *Detection* dari Akibat  
Kecacatan pada FMEA ( *Failure Mode and Effect Analysis* )  
Pada Bagian *Prafinishing***

Nama Responden :

Jabatan Pekerjaan :

1. Nilai *Severity*

Nilai *Severity* merupakan nilai tingkat keparahan yang ditimbulkan akibat kecacatan. Jadi, dari akibat kegagalan tersebut akan memiliki nilai yang seberapa parah sehingga akan mempengaruhi kecacatan produk dan akan seberapa berpengaruh terhadap proses selanjutnya. Semakin besar nilai *severity* maka akan semakin besar pula tingkat keparahan yang terjadi. Berikut merupakan acuan yang digunakan untuk mengisi nilai *severity* :

Rating	Kriteria
1	Tidak ada pengaruh terhadap produk
2	Produk masih dapat diproses dengan adanya efek sangat kecil
3	Produk dapat diproses dengan adanya efek kecil
4	Terdapat efek pada produk, namun tidak memerlukan perbaikan
5	Terdapat efek sedang dan produk memerlukan perbaikan
6	Penurunan kinerja produk, kenyamanan dan kemudahan fungsi mungkin tidak beroperasi
7	Kinerja produk sangat terpengaruh tapi masih berfungsi
8	Produk tidak dapat dioperasikan dengan kehilangan fungsi utama
9	Kegagalan membahayakan dan atau tidak sesuai dengan standar pemerintah
10	Kegagalan sangat berbahaya dan terjadi tanpa peringatan

Responden diminta untuk mengisi nilai keparahan pada akibat kegagalan berikut ini ( nilai berkisar dari 1 – 10 ).

➤ *Prafinishing* pada isi buku

Akibat Kecacatan	Akibat dari Terjadinya Kecacatan	<i>Severity</i>
Kecacatan Penjahitan dan Pengeleman	Jahitan buku benang putus	8
	Pengeleman buku kotor	7
Halaman tidak Sesuai	Lipatan buku tidak tertata dengan rapi	7
	Kurangnya kerapian hasil cetakan	6
	Kurangnya ketepatan melipat	7

➤ *Prafinishing* pada *cover*

<b>Akibat Kecacatan</b>	<b>Akibat dari Terjadinya Kecacatan</b>	<b>Severity</b>
Kesalahan dalam pemotongan tiga sisi	Ukuran <i>cover</i> tidak sesuai isi buku	5
	Efek mengkilat pada buku tidak kelihatan	5
Kesalahan dalam pengeleman	Hasil pengeleman penggabungan <i>cover</i> dalam dan luar tidak rapi	7
	Kertas <i>cover</i> kotor	6

➤ *Cassing in*

<b>Akibat Kecacatan</b>	<b>Akibat dari Terjadinya Kecacatan</b>	<b>Severity</b>
Pengeleman tidak rapi	Pengeleman kurang kuat	5
	Buku banyak yang kotor akibat banyak kena lem	4
Sisipan tidak rapi	Pemotongan buku gabungan tidak sesuai ukuran	4

2. Nilai *Occurance*

Nilai *Occurance* merupakan nilai tingkat kejadian seberapa sering efek akibat kecacatan tersebut terjadi. Semakin sering akibat kegagalan tersebut terjadi maka semakin besar nilai *occurance* yang didapat. Berikut merupakan acuan yang digunakan dalam pengisian nilai *occurance*.

<i>Degree</i>	<b>Berdasarkan Frekuensi Kejadian</b>	<i>Rating</i>
<i>Remote</i>	0 – 10 per 100 buku	1
<i>Low</i>	11 – 20 per 100 buku	2
<i>Low</i>	21 – 30 per 100 buku	3
<i>Moderate</i>	31 – 40 per 100 buku	4
<i>Moderate</i>	41 – 50 per 100 buku	5
<i>Moderate</i>	51 – 60 per 100 buku	6
<i>High</i>	61 – 70 per 100 buku	7
<i>High</i>	71 – 80 per 100 buku	8
<i>Very High</i>	81 – 90 per 100 buku	9
<i>Very High</i>	91 – 100 per 100 buku	10

Responden diminta untuk mengisikan nilai tingkat kejadian pada akibat kegagalan potensial yang telah ditentukan ( nilai berkisaran dari 1 sampai 10 ).

➤ *Prafinishing* pada isi buku

<b>Akibat Kecacatan</b>	<b>Penyebab Kecacatan</b>	<b><i>Occurance</i></b>
Kecacatan Penjahitan dan Pengeleman	Pemasangan kurang kuat	8
	Lem kurang merata dibagian pengeliman	7
Halaman tidak Sesuai	Urutan katern tidak sessusai	7

➤ *Prafinishing* pada *cover*

<b>Akibat Kecacatan</b>	<b>Penyebab Kecacatan</b>	<b><i>Occurance</i></b>
Kesalahan dalam pemotongan tiga sisi	Mesin terlalu cepat dalam produksi	4
Kesalahan dalam pengeleman	Pemotongan <i>cover</i> tidak sesuai ukuran	4
	Kekuatan lem yang kurang	5

➤ *Cassing in*

<b>Akibat Kecacatan</b>	<b>Penyebab Kecacatan</b>	<b><i>Occurance</i></b>
Pengeleman tidak rapi	Pemasangan kurang kuat	6
	Lem kurang merata dibagian pengeliman	5
Sisispan tidak rapi	Katern tidak sesuai dengan ukuran plate	4

### 3. Nilai *Detection*

Nilai *Detection* merupakan seberapa besar pengaruh yang diberikan atas tindakan deteksi yang dilakukan oleh perusahaan. Semakin besar nilai deteksi maka semakin besar pengaruh yang diberikan yaitu deteksi yang dilakukan masih sangat berpengaruh dalam masalah efek akibat kecacatan yang ada. Semakin kecil nilai deteksi maka menunjukkan bahwa metode pencegahan yang dilakukan berhasil. Berikut merupakan acuan yang digunakan dalam pengisian nilai tingkat deteksi.

<i>Detection</i>	<b>Keterangan</b>	<i>Rating</i>
Hampir tidak mungkin	Tidak ada alat pengontrolan yang mampu mendeteksi	10
Sangat jarang	Alat pengontrolan saat ini sangat sulit mendeteksi bentuk atau penyebab kegagalan	9
Jarang	Alat pengontrolan saat ini sulit mendeteksi bentuk dan penyebab kegagalan	8
Sangat rendah	Kemampuan alat kontrol untuk mendeteksi bentuk dan penyebab kegagalan sangat rendah	7
Rendah	Kemampuan alat kontrol untuk mendeteksi bentuk dan penyebab kegagalan rendah	6
Sedang	Kemampuan alat kontrol untuk mendeteksi bentuk dan penyebab kegagalan sedang	5
Agak tinggi	Kemampuan alat kontrol untuk mendeteksi bentuk dan penyebab kegagalan sedang sampai tinggi	4
Tinggi	Kemampuan alat kontrol untuk mendeteksi bentuk dan penyebab kegagalan tinggi	3
Sangat tinggi	Kemampuan alat kontrol untuk mendeteksi bentuk dan penyebab kegagalan sangat tinggi	2
Hampir pasti	Kemampuan alat kontrol untuk mendeteksi bentuk dan penyebab kegagalan hampir pasti	1

Responden diminta untuk mengisikan nilai tingkat kejadian pada akibat kegagalan potensial yang telah ditentukan ( nilai berkisaran dari 1 sampai 10 ).

➤ *Prafinishing* pada isi buku

<b>Akibat Kecacatan</b>	<b>Pengendalian Sekarang</b>	<i>Detection</i>
Kecacatan Penjahitan dan Pengeleman	Pemasangan benang disesuaikan dengan ukuran	6
	Pengeliman dilakukan secara teliti	5
Halaman tidak Sesuai	Penyusunan katern lebih teliti	6

➤ *Prafinishing* pada cover

<b>Akibat Kecacatan</b>	<b>Pengendalian Sekarang</b>	<i>Detection</i>
Kesalahan dalam pemotongan tiga sisi	Pengawasan lebih diperketat	3
	Menjalin kordinasi lebih baik lagi	5
Kesalahan dalam pengeleman	Pemasangan benang disesuaikan dengan ukuran	4
	Pengeliman dilakukan secara teliti	4

➤ *Cassing in*

<b>Akibat Kecacatan</b>	<b>Pengendalian Sekarang</b>	<i>Detection</i>
Pengeleman tidak rapi	Pemasangan benang disesuaikan dengan ukuran	5
	Pengeliman dilakukan secara teliti	3
Sisispan tidak rapi	Pemotongan buku gabungan tidak sesuai ukuran	5