



Nama Responden :

Jabatan :

KUESIONER
NILAI PENTING HUBUNGAN *REDUCE SPEED LOSSES*
DENGAN FAKTOR PENYEBAB

Petunjuk Pengisian :
 Mohon Bapak/Ibu/Sdr(i) untuk mengisi atribut-atribut (faktor-faktor) yang menjadi prioritas yang dipertimbangkan dalam penyebab :
REDUCE SPEED LOSSES PADA MESIN BUKA KACA

A. Nilai *Severity* (Keparahan)

Tingkatan *severity* merupakan estimasi seberapa serius dampak yang akan ditimbulkan jika kegagalan terjadi.

Tabel Kriteria Evaluasi dan Sistem Peringkat untuk *Severity*

Rank	<i>Severity</i>	Deskripsi
10	Berbahaya tanpa peringatan	Kegagalan sistem yang menghasilkan efek sangat berbahaya
9	Berbahaya dengan peringatan	Kegagalan sistem yang menghasilkan efek berbahaya
8	Sangat tinggi	Sistem tidak beroperasi
7	Tinggi	Sistem beroperasi tetapi tidak dapat dijalankan secara penuh
6	Sedang	Sistem beroperasi dan aman tetapi mengalami penurunan performa sehingga mempengaruhi output
5	Rendah	Mengalami penurunan kinerja secara bertahap
4	Sangat Rendah	Efek yang kecil pada performa sistem
3	Kecil	Sedikit berpengaruh pada kinerja sistem
2	Sangat Kecil	Efek yang diabaikan pada kinerja sistem
1	Tidak ada efek	Tidak ada efek

Bapak/Ibu diminta untuk menilai seberapa serius dampak yang akan ditimbulkan jika kegagalan terjadi, dengan skala 1-10 sesuai dengan kriteria penilaian yang sudah dijelaskan diatas.

Tabel Penilaian Risiko Akar Masalah *Reduce Speed Losses*

Item	Rank
Mesin dioperasikan tidak sesuai IK	
<i>Part mesin tidak standar</i>	
Operator tidak tahu mesin dan lelah	
<i>Panel kontrol dengan sistem manual</i>	
Lantai pada mesin basah	

B. Nilai Occurance (Kejadian)

Tingkatan *occurance* merupakan seberapa sering kegagalan dapat terjadi.

Tabel Kriteria Evaluasi dan Sistem Peringkat untuk *Occurance*

Rank	Occurance	Deskripsi
10	Sangat tinggi	Sering gagal
9		
8	Tinggi	Kegagalan yang berulang
7		
6		
5	Sedang	Jarang terjadi kegagalan
4		
3	Rendah	Sangat kecil terjadi kegagalan
2		
1	Tidak ada efek	Hampir tidak ada kegagalan

Bapak/Ibu diminta untuk menilai seberapa serius dampak yang akan ditimbulkan jika kegagalan terjadi, dengan skala 1-10 sesuai dengan kriteria penilaian yang sudah dijelaskan diatas.

Tabel Penilaian Risiko Akar Masalah *Reduce Speed Losses*

Item	Rank
Mesin dioperasikan tidak sesuai IK	
<i>Part mesin tidak standar</i>	
Operator tidak tahu mesin dan lelah	
<i>Panel kontrol dengan sistem manual</i>	
Lantai pada mesin basah	

C. Nilai *Detection* (Deteksi)

Tingkatan *detection* dilihat dari bagaimana kegagalan atau efek dari kegagalan dapat terdeteksi sebelum terjadi kegagalan.

Tabel Kriteria Evaluasi dan Sistem Peringkat untuk *Detection*

Rank	Detection	Deskripsi
10	Hampir Mustahil	Pengecekan akan hampir tidak mampu untuk mendeteksi penyebab mode kegagalan.
9	Sangat Sulit	Pengecekan memiliki kemungkinan sangat sulit untuk mampu mendeteksi penyebab mode kegagalan.
8	Sulit	Pengecekan memiliki kemungkinan sulit untuk mampu mode kegagalan.
7	Sangat rendah	Pengecekan memiliki kemungkinan sangat rendah untuk mampu mendeteksi penyebab mode kegagalan.
6	Rendah	Pengecekan memiliki kemungkinan rendah untuk mampu mendeteksi mode kegagalan.
5	Sedang	Pengecekan memiliki kemungkinan sedang untuk mendeteksi mode kegagalan.
4	Menengah keatas	Pengecekan memiliki kemungkinan menengah keatas untuk dapat mendeteksi mode kegagalan.
3	Tinggi	Pengecekan memiliki kemungkinan tinggi untuk mendeteksi mode kegagalan.
2	Sangat tinggi	Pengecekan memiliki kemungkinan sangat tinggi untuk mendeteksi mode kegagalan.
1	Hampir pasti	Pengecekan akan selalu mendeteksi penyebab mode kegagalan.

Bapak/Ibu diminta untuk menilai bagaimana kegagalan atau efek dari kegagalan dapat terdeteksi sebelum terjadi kegagalan, dengan skala 1-10 sesuai dengan kriteria penilaian yang sudah dijelaskan diatas.

Tabel Penilaian Risiko Akar Masalah *Reduce Speed Losses*

Item	Rank
Mesin dioperasikan tidak sesuai IK	
<i>Part mesin tidak standar</i>	
Operator tidak tahu mesin dan lelah	
<i>Panel kontrol dengan sistem manual</i>	
Lantai pada mesin basah	

TERIMA KASIH ATAS BANTUAN DAN KERJASAMANYA

LAMPIRAN 3

FMEA Reduce Speed Losses Pada Mesin Buka Kaca										
Item / Function	Potential Failure Mode(s)	Potential Effect(s) of Failure	Severity	Potential Cause(s)/ Mechanism(s) of Failure	Probability	Prevention Controls	Detect	RPN	Recommended Action(s)	Responsibility & Target Completion
Mesin dioperasikan tidak sesuai IK	Efek yang kecil pada performa mesin	Mesin tidak berjalan maksimal	4	Sistem error	5	Leader produksi memastikan operasional mesin sesuai IK	5	100	Memastikan dan mengawasi operator bekerja berdasarkan IK	Penanggung Jawab : Supervisor produksi, & Mesin tidak error
Part mesin tidak standar	Sistem tidak bisa beroperasi auto	Kapasitas produksi tidak tercapai	8	Mesin berhenti beroperasi	7	Supervisor maintenance memastikan part original	6	336	- Membuat daftar komponen pada mesin - Menyediakan part untuk mesin original	Penanggung Jawab : Supervisor maintenance dan gudang, & Semua part standart
Operator tidak tahu mesin dan lelah	Mengalami penurunan kinerja secara bertahap	Komponen rusak	5	Mesin mengalami error	4	Memberi pelatihan dan semangat kerja	3	60	- Melakukan pelatihan	Penanggung Jawab : Supervisor produksi, & etos kerja meningkat
Panel kontrol dengan sistem manual	Mesin beroperasi tapi performa menurun	Mesin berjalan dengan kecepatan rendah	6	Kinerja mesin tidak maksimal	5	Pengantian panel sesuai dengan standar mesin	8	240	- Melakukan pengantian panel	Penanggung Jawab : Supervisor maintenance, & Panel kontrol menjadi standar
Lantai pada mesin basah	Sistem beroperasi dan aman tapi put out berkurang	Menyebabkan koneksi kabel terhambat, part korosif	5	Part mesin cepat aus	6	Menggunakan air PH 7	4	120	Pasang Air Conditioner (AC)	Penanggung Jawab : Supervisor maintenance & Area\ mesin sejuik