

The background of the page features a repeating watermark of the Universitas Esa Unggul logo. The logo consists of a stylized circular emblem with a blue and orange color scheme, and the text "Universitas Esa Unggul" below it. The watermark is semi-transparent and covers the entire page.

LAMPIRAN

**KUISIONER NILAI PENTING HUBUNGAN CACAT PRINTING BARET DENGAN
FAKTOR PENYEBAB**

Nama Responden :

Bagian :

Dengan hormat, saya memohon kesediaan bapak/ibu untuk mengisi kuisioner ini yang mana diperlukan sebagai pendukung dalam penelitian Tugas Akhir saya. Berilah tanda (✓) pada kolom yang ada sesuai dengan pengaruh terhadap terjadinya cacat warna tidak sesuai pada produk indomie ayam geprek. Terimakasih

Keterangan:

1 = Sangat Tidak Berpengaruh

2 = Tidak Berpengaruh

3 = Berpengaruh

4 = Sangat Berpengaruh

No	Faktor Penyebab	Penilaian			
		1	2	3	4
1	Ketelitian operator				
2	Kedisiplinan operator				
3	Kebersihan mesin				
4	Perawatan mesin				
5	Pencampuran tinta				
6	inpeksi				
7	Pengecekan spare part mesin				
8	Tinta tidak sesuai SOP				

**KUISIONER PENENTUAN NILAI *SEVERITY*, *OCCURRENCE* DAN *DETECTION*
DARI POTENSI KEGAGALAN PADA FMEA**

Nama Responden :

Bagian :

Keterangan Pengisian:

Pada kuisisioner ini dimohon ketersediaan bapak/ibu untuk memberi penilaian *Severity*, *Occurrence* dan *Detection* dari modus kegagalan cacat printing baret pada produk indomei ayam geprek. Berilah penilaian angka pada tempat yang tersedia pada kolom tabel sesuai dengan pendapat bapak/ibu. Skala penilaian untuk nilai *Severity*, *Occurrence* dan *Detection* bisa dilihat pada tabel keterangan penilaian.

Kuisisioner ini dimaksudkan untuk memperoleh nilai dari perbandingan suatu faktor. Dalam kuisisioner ini responden diminta untuk membandingkan tingkat kepentingan antara faktor/variable dengan cara mengisi kolom jawaban yang disediakan yang dianggap sesuai.

Potensi Kegagalan	Severity	occurrence	Detection
Operator tidak memasang saringan pada ink tank			
Tidak cermat dalam pemakaian spare part mesin			
Bak tinta yang digunakan kurang bersih			
Cylinder kasar			
Doctor blade aus/menipis			
Viskositas tinta tidak sesuai			
Pencampuran (mixing) tinta kurang akurat			
Tinta tidak sesuai dengan SOP			

Keterangan Penilaian:

Tabel FMEA *Severity* (Tingkat Keseriusan)

Rating	Keterangan
1	Efeknya sangat kecil (<i>Minor Effect</i>)
2 - 3	Efeknya kecil atau cukup rendah (<i>Low effect</i>)
4 - 6	Efeknya cukup atau sedang (<i>Moderate effect</i>)
7 - 8	Efeknya tinggi (<i>Hight Effect</i>)
9 - 10	Efeknya sangat tinggi (<i>Very Hight Effect</i>)

Tabel FMEA *Occurrence* (Tingkat Kejadian)

Rating	Keterangan
1	Sangat jarang terjadi
2 - 3	Kemungkinan terjadinya rendah atau hanya terjadi beberapa kali (<i>Low, Relatively, Few Failure</i>)
4 - 6	Bisa terjadi (<i>Moderate Occasional Failure</i>)
7 - 8	Sering terjadi atau berulang-ulang (<i>High Repeated Failure</i>)
9 - 10	Sangat sering terjadi atau kegagalan yang hampir tidak dapat dihindarkan (<i>Very High, Almostinevitabel Failure</i>)

Tabel FMEA *Detection* (Tingkat Deteksi)

Rating	Keterangan
1	Kemungkinan cacat itu terdeteksi lebih awal sangat tinggi (<i>Very High</i>)
2 - 3	Kemungkinan cacat itu terdeteksi lebih awal tinggi (<i>High</i>)
4 - 6	Kemungkinan cacat itu terdeteksi lebih awal cukup atau sedang (<i>Moderate</i>)
7 - 8	Kemungkinan cacat itu terdeteksi lebih awal rendah (<i>Low</i>)
9 - 10	Cacat itu tidak dapat terdeteksi lebih awal (<i>Absolute Certainty of None Detection</i>)

LAMPIRAN 3

Hasil kuisioner Penentuan nilai Severity, Occurrence, dan Detection dari Modus Potensi Kegagalan pada FMEA

Potensi Kegagalan	Kepala Produksi			Operator Produksi			Quality Control			Desain			PPIC			Rata -Rata			Total
	S	O	D	S	O	D	S	O	D	S	O	D	S	O	D	S	O	D	
Operator tidak memasang saringan pada ink tank	8	8	5	7	7	5	8	8	3	8	7	5	7	6	4	8	7	4	96
Tidak cermat dalam pemakaian spare part mesin	6	6	4	4	7	4	5	4	5	6	5	5	6	8	5	6	7	5	80
Bak tinta yang digunakan kurang bersih	7	5	4	4	7	5	7	7	4	8	6	5	5	3	5	6	6	5	82
Cylinder kasar	6	7	5	7	9	4	7	8	6	5	8	5	9	6	4	7	8	5	96
Doctor blade aus/menipis	8	5	5	6	6	5	4	6	6	5	4	6	4	6	4	5	5	5	80
Viskositas tinta tidak sesuai	6	4	3	7	5	3	7	6	4	6	7	5	5	5	6	6	5	4	79
Pencampuran (mixing) tinta kurang akurat	5	5	4	5	8	7	6	8	3	7	6	5	8	6	5	6	7	5	88
Tinta tidak sesuai dengan SOP	7	3	3	5	7	5	5	8	3	7	5	8	5	5	7	6	6	5	83