

LAMPIRAN

Lampiran 1 Hasil Kuesioner *Critical To Quality* (CTQ)

Nama Responden :

Jabatan :

KUESIONER NILAI PENTING HUBUNGAN CACAT NGINJEK DENGAN FAKTOR PENYEBABNYA

Petunjuk Pengisian :

Mohon Bapak/Ibu/Sdr(i) untuk mengisi atribut-atribut (faktor-faktor) yang menjadi prioritas yang dipertimbangkan dalam penyebab

Cacat Nginjek

Pilihlah angka **1** bila pendapat anda tentang atribut tersebut Sangat tidak berpengaruh

Pilihlah angka **2** bila pendapat anda tentang atribut tersebut Tidak berpengaruh

Pilihlah angka **3** bila pendapat anda tentang atribut tersebut Cukup berpengaruh

Pilihlah angka **4** bila pendapat anda tentang atribut tersebut Berpengaruh

Pilihlah angka **5** bila pendapat anda tentang atribut tersebut Sangat berpengaruh

No	Faktor Penyebab Masalah	Rating
1.	Manusia	
	Operator tidak memperhatikan semua Wafer yang masuk ke <i>conveyor feeding</i>	
	Operator tidak peduli terhadap standar Wafer	
2	Mesin	
	Jarak antar <i>finger</i> berbeda sehingga <i>finger</i> menabrak Wafer.	
	<i>Roll</i> penahan Wafer tidak berfungsi dengan baik	
3	Metode	
	Inspeksi menggunakan metode <i>sampling</i>	
	Operator hanya menggunakan <i>feeling</i> pada saat menyeting	
4	Material	
	Susunan potongan Wafer jatuh	
	Dimensi potongan Wafer tidak standar	
	Susunan potongan Wafer berantakan	
	Susunan Wafer miring	

Nama Responden : Ahmad Rizki

Jabatan : 107182 (09 Teknik)

KUESIONER NILAI PENTING HUBUNGAN cacat NGINJEK DENGAN FAKTOR PENYEBABNYA

Petunjuk Pengisian :

Mohon Bapak/Ibu/Sdr(i) untuk mengisi atribut-atribut (faktor-faktor) yang menjadi prioritas yang dipertimbangkan dalam penyebab

Cacat Nginjek

Pilihlah angka 1 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Sangat tidak berpengaruh
Pilihlah angka 2 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Tidak berpengaruh
Pilihlah angka 3 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Cukup berpengaruh
Pilihlah angka 4 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Berpengaruh
Pilihlah angka 5 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Sangat berpengaruh

No	Faktor Penyebab Cacat Nginjek	Rating
1.	Manusia	
	Operator tidak memperhatikan semua wafer yang masuk ke conveyor feeding	1
	Operator tidak peduli terhadap standard wafer	4
2.	Mesin	
	Jarak antar finger berbeda sehingga finger menabrak wafer.	5
	Roll penahan wafer tidak berfungsi dengan baik	4
3.	Metode	
	Inspeksi menggunakan metode sampling	3
	Operator hanya menggunakan feeling pada saat menyeting	2
4.	Material	
	Susunan potongan wafer jatuh	5
	Dimensi Potongan wafer tidak standard	3
	Susunan potongan wafer berantakan	5
	Susunan wafer miring	5

Nama Responden : m. Alfaridh

Jabatan : Sr. prodwaha

KUESIONER NILAI PENTING HUBUNGAN cacat NGINJEK DENGAN FAKTOR PENYEBABNYA

Petunjuk Pengisian :

Mohon Bapak/Ibu/Sdr(i) untuk mengisi atribut-atribut (faktor-faktor) yang menjadi prioritas yang dipertimbangkan dalam penyebab

Cacat Nginjek

Pilihlah angka 1 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Sangat tidak berpengaruh
Pilihlah angka 2 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Tidak berpengaruh
Pilihlah angka 3 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Cukup berpengaruh
Pilihlah angka 4 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Berpengaruh
Pilihlah angka 5 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Sangat berpengaruh

No	Faktor Penyebab Cacat Nginjek	Rating
1.	Manusia	
	Operator tidak memperhatikan semua wafer yang masuk ke conveyor feeding	2
	Operator tidak peduli terhadap standard wafer	3
2.	Mesin	
	Jarak antar finger berbeda sehingga finger menabrak wafer.	5
	Roll penahan wafer tidak berfungsi dengan baik	3
3.	Metode	
	Inspeksi menggunakan metode sampling	2
	Operator hanya menggunakan feeling pada saat menyeting	3
4.	Material	
	Susunan potongan wafer jatuh	5
	Dimensi Potongan wafer tidak standard	4
	Susunan potongan wafer berantakan	5
	Susunan wafer miring	4

Nama Responden : Moh. D. Zakaria

Jabatan : SH QC

KUESIONER NILAI PENTING HUBUNGAN cacat NGINJEK DENGAN FAKTOR PENYEBABNYA

Petunjuk Pengisian :

Mohon Bapak/Ibu/Sdr(i) untuk mengisi atribut-atribut (faktor-faktor) yang menjadi prioritas yang dipertimbangkan dalam penyebab

Cacat Nginjek

Pilihlah angka 1 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Sangat tidak berpengaruh
Pilihlah angka 2 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Tidak berpengaruh
Pilihlah angka 3 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Cukup berpengaruh
Pilihlah angka 4 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Berpengaruh
Pilihlah angka 5 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Sangat berpengaruh

No	Faktor Penyebab Cacat Nginjek	Rating
1.	Manusia	
	Operator tidak memperhatikan semua wafer yang masuk ke conveyor feeding	3
	Operator tidak peduli terhadap standard wafer	4
2.	Mesin	
	Jarak antar finger berbeda sehingga finger menabrak wafer.	4
	Roll penahan wafer tidak berfungsi dengan baik	3
3.	Metode	
	Inspeksi menggunakan metode sampling	3
	Operator hanya menggunakan feeling pada saat menyeting	3
4.	Material	
	Susunan potongan wafer jatuh	4
	Dimensi Potongan wafer tidak standard	3
	Susunan potongan wafer berantakan	5
	Susunan wafer miring	5

Nama Responden : Tri Susis

Jabatan : TEKNIK

KUESIONER NILAI PENTING HUBUNGAN cacat NGINJEK DENGAN FAKTOR PENYEBABNYA

Petunjuk Pengisian :

Mohon Bapak/Ibu/Sdr(i) untuk mengisi atribut-atribut (faktor-faktor) yang menjadi prioritas yang dipertimbangkan dalam penyebab

Cacat Nginjek

Pilihlah angka 1 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Sangat tidak berpengaruh
Pilihlah angka 2 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Tidak berpengaruh
Pilihlah angka 3 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Cukup berpengaruh
Pilihlah angka 4 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Berpengaruh
Pilihlah angka 5 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Sangat berpengaruh

No	Faktor Penyebab Cacat Nginjek	Rating
1.	Manusia	
	Operator tidak memperhatikan semua wafer yang masuk ke conveyor feeding	3
	Operator tidak peduli terhadap standard wafer	3
2.	Mesin	
	Jarak antar finger berbeda sehingga finger menabrak wafer.	4
	Roll penahan wafer tidak berfungsi dengan baik	3
3.	Metode	
	Inspeksi menggunakan metode sampling	3
	Operator hanya menggunakan feeling pada saat menyeting	2
4.	Material	
	Susunan potongan wafer jatuh	5
	Dimensi Potongan wafer tidak standard	5
	Susunan potongan wafer berantakan	5
	Susunan wafer miring	5

Nama Responden : Almadel Hukadi
 Jabatan : U.H. Teknik

KUESIONER NILAI PENTING HUBUNGAN Cacat NGINJEK DENGAN FAKTOR PENYEBABNYA

Petunjuk Pengisian :
 Mohon Bapak/Ibu/Sdr(i) untuk mengisi atribut-atribut (faktor-faktor) yang menjadi prioritas yang dipertimbangkan dalam penyebab

Cacat Nginjek

Pilihlah angka 1 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Sangat tidak berpengaruh
 Pilihlah angka 2 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Tidak berpengaruh
 Pilihlah angka 3 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Cukup berpengaruh
 Pilihlah angka 4 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Berpengaruh
 Pilihlah angka 5 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Sangat berpengaruh

No	Faktor Penyebab Cacat Nginjek	Rating
1.	Manusia	
	Operator tidak memperhatikan semua wafer yang masuk ke conveyor feeding	2
	Operator tidak peduli terhadap standard wafer	2
2.	Mesin	
	Jarak antar finger berbeda sehingga finger menabrak wafer.	4
	Roll penahan wafer tidak berfungsi dengan baik	1
3.	Metode	
	Inspeksi menggunakan metode sampling	1
	Operator hanya menggunakan feeling pada saat menyeting	3
4.	Material	
	Susunan potongan wafer jatuh	5
	Dimensi Potongan wafer tidak standard	2
	Susunan potongan wafer berantakan	4
	Susunan wafer miring	4

Nama Responden : M. Mursini
 Jabatan : U.H. Produksi

KUESIONER NILAI PENTING HUBUNGAN Cacat NGINJEK DENGAN FAKTOR PENYEBABNYA

Petunjuk Pengisian :
 Mohon Bapak/Ibu/Sdr(i) untuk mengisi atribut-atribut (faktor-faktor) yang menjadi prioritas yang dipertimbangkan dalam penyebab

Cacat Nginjek

Pilihlah angka 1 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Sangat tidak berpengaruh
 Pilihlah angka 2 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Tidak berpengaruh
 Pilihlah angka 3 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Cukup berpengaruh
 Pilihlah angka 4 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Berpengaruh
 Pilihlah angka 5 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Sangat berpengaruh

No	Faktor Penyebab Cacat Nginjek	Rating
1.	Manusia	
	Operator tidak memperhatikan semua wafer yang masuk ke conveyor feeding	3
	Operator tidak peduli terhadap standard wafer	3
2.	Mesin	
	Jarak antar finger berbeda sehingga finger menabrak wafer.	5
	Roll penahan wafer tidak berfungsi dengan baik	1
3.	Metode	
	Inspeksi menggunakan metode sampling	3
	Operator hanya menggunakan feeling pada saat menyeting	3
4.	Material	
	Susunan potongan wafer jatuh	4
	Dimensi Potongan wafer tidak standard	1
	Susunan potongan wafer berantakan	5
	Susunan wafer miring	5

Nama Responden : Alf. Andi Setiawan
 Jabatan : U.H. ...

KUESIONER NILAI PENTING HUBUNGAN Cacat NGINJEK DENGAN FAKTOR PENYEBABNYA

Petunjuk Pengisian :
 Mohon Bapak/Ibu/Sdr(i) untuk mengisi atribut-atribut (faktor-faktor) yang menjadi prioritas yang dipertimbangkan dalam penyebab

Cacat Nginjek

Pilihlah angka 1 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Sangat tidak berpengaruh
 Pilihlah angka 2 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Tidak berpengaruh
 Pilihlah angka 3 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Cukup berpengaruh
 Pilihlah angka 4 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Berpengaruh
 Pilihlah angka 5 bila pendapat anda tentang atribut tersebut Sangat berpengaruh

No	Faktor Penyebab Cacat Nginjek	Rating
1.	Manusia	
	Operator tidak memperhatikan semua wafer yang masuk ke conveyor feeding	2
	Operator tidak peduli terhadap standard wafer	1
2.	Mesin	
	Jarak antar finger berbeda sehingga finger menabrak wafer.	3
	Roll penahan wafer tidak berfungsi dengan baik	3
3.	Metode	
	Inspeksi menggunakan metode sampling	3
	Operator hanya menggunakan feeling pada saat menyeting	3
4.	Material	
	Susunan potongan wafer jatuh	5
	Dimensi Potongan wafer tidak standard	2
	Susunan potongan wafer berantakan	5
	Susunan wafer miring	4

KUESIONER PENELITIAN
PEMBOBOTAN NILAI SKALA JENIS *REJECT* BERDASARKAN PADA
AKIBAT YANG DITIMBULKAN, FREKUENSI KEJADIANNYA, SERTA
KEMAMPUAN MENDETEKSINYA

Kuesioner ini bertujuan untuk melakukan penelitian mengenai bobot skala nilai dari jenis *reject* nginjek yang muncul di PT. XYZ. Pembobotan skala nilai tersebut didasarkan pada tingkat keseriusan dampak yang ditimbulkan (*severity*), potensi seringnya terjadi (*occurrence*), serta tingkat kesulitan untuk mendeteksinya (*detection*) terjadinya *reject*. Hasil dari kuesioner ini akan diolah lebih lanjut untuk digunakan dalam keperluan penyelesaian laporan tugas akhir.

Atas kerjasama Bapak/Ibu yang telah berkenan untuk melakukan pengisian kuesioner ini, saya ucapkan terima kasih.

PENILAIAN RISIKO

Kriteria dalam memberikan skala nilai risiko mengacu pada tabel berisi FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*), dengan kriteria – kriteria sebagai berikut.

1. *Severity* (tingkat keparahan)

Tabel Skala Peringkat *Severity*

Rangking	<i>Severity</i> (S)
1	<i>Minor</i> . <i>Customer</i> tidak akan menyadari efeknya atau bahkan menganggap hal itu tidak penting
2	<i>Customer</i> akan mengetahui efeknya
3	<i>Customer</i> akan merasa terganggu terhadap kinerja yang rendah
4	Sedang. <i>Customer</i> akan merasakan ketidakpuasan kinerja yang rendah
5	Produktivitas akan <i>customer</i> menurun
6	<i>Customer</i> akan melakukan <i>complain</i> . Sangat mungkin terjadi <i>customer</i> meminta perbaikan, <i>return</i> atau bahkan uang ganti rugi
7	Kritis. Loyalitas <i>customer</i> akan berkurang dan operasional juga terkena imbasnya
8	<i>Goodwill customer</i> akan hilang sepenuhnya sebagai akibat dari efeknya. Operasional internal sangat terganggu
9	Keselamatan <i>customer</i> atau karyawan lemah
10	Bencana. <i>Customer</i> atau karyawan berada dalam bahaya

2. *Occurrence* (frekuensi kejadian)

Tabel Skala Peringkat *Occurrence*

Rating	<i>Occurrence (O)</i>
1	Hampir tidak pernah terjadi.
2	Tingkat kegagalan yang terdokumentasi rendah.
3	Tingkat kegagalan tidak terdokumentasi rendah.
4	Kegagalan yang terjadi dari waktu ke waktu.
5	Tingkat kegagalan yang terdokumentasi sedang.
6	Tidak kegagalan yang tidak terdokumentasi tinggi.
7	Tingkat kegagalan yang terdokumentasi tinggi.
8	Tingkat kegagalan yang tidak terdokumentasi tinggi.
9	Kegagalan yang sering terjadi.
10	Kegagalan yang hampir selalu terjadi.

3. *Detection* (kemampuan mendeteksi)

Tabel Skala Peringkat *Detection*

Rangking	<i>Detection (D)</i>
1	Hampir pasti bisa terdeteksi sebelum sampai ke tangan <i>customer</i> ($p \approx 0$)
2	Kemungkinan sangat rendah untuk sampai ke tangan <i>customer</i> tanpa terdeteksi ($0 < p \leq 0.01$)
3	Kemungkinan rendah untuk sampai ke tangan <i>customer</i> tanpa terdeteksi ($0.01 < p \leq 0.05$)
4	Biasanya terdeteksi sebelum sampai ke tangan <i>customer</i> ($0.05 < p \leq 0.20$)
5	Kemungkinan bisa terdeteksi sebelum sampai ke tangan <i>customer</i> ($0.20 < p \leq 0.50$)
6	Kemungkinan tidak terdeteksi sebelum sampai ke tangan <i>customer</i> ($0.50 < p \leq 0.70$)
7	Sangat tidak mungkin terdeteksi sebelum sampai ke tangan <i>customer</i> ($0.70 < p \leq 0.90$)
8	Kemungkinan terdeteksi buruk ($0.90 < p \leq 0.95$)
9	Kemungkinan terdeteksi ($0.95 < p \leq 0.99$)
10	Hampir pasti kegagalan terdeteksi ($p \approx 1$)

Petunjuk pengisian

Berdasarkan keterangan pada tabel – tabel diatas, maka Bapak/Ibu dimohon untuk menilai potensi kegagalan dan efek yang terjadi pada *reject* nginjek dibawah ini dengan nilai skala 1-10 sesuai dengan kriteria yang telah dijelaskan sebelumnya diatas.

Nama :
 Nik :
 Bagian :

Tabel Pengisian Kuesioner FMEA

<i>Process Fuction</i> <i>Requirements</i>	<i>Potential Failure Mode</i>	<i>Potential Effect (s) of Failure</i>	<i>S</i> <i>e</i> <i>v</i>	<i>Potential Cause (s) / Mechainsm (s) of Failure</i>	<i>O</i> <i>c</i> <i>c</i>	<i>Current Process Controls Prevention Detection</i>	<i>D</i> <i>e</i> <i>t</i>
Susunan potongan Wafer berantakan	Potongan Wafer bagian depan terangkat karena dimensi Wafer tidak <i>standard</i>	Tidak ada <i>standard</i> ukuran <i>frame cutting</i>		Terdapat <i>gap</i> (jarak) antara Wafer dan <i>frame cutting</i>		<i>Inspeksi</i> standar ukuran Wafer secara sampling oleh QC	
Susunan potongan Wafer jatuh	Bentuk potongan kue bagian bawah tidak utuh	Operator tidak memperhatikan bentuk semua kue yang masuk ke <i>conveyor feeding</i>		Operator kesulitan untuk melihat kue pada tumpukan bawah		Dilakukan penyortiran bentuk Wafer oleh operator sortir	
Susunan Wafer miring	<i>Finger</i> tidak mendorong kue tepat pada bagian tengah	<i>Guide</i> jalur <i>finger</i> miring sehingga Wafer terdorong secara miring		Tidak ada standar ukuran lebar <i>guide</i> pada jalur <i>finger</i>		Operator <i>packaging</i> harus memperhatikan setiap Wafer yang masuk ke <i>forming box</i>	

Petunjuk pengisian

Berdasarkan keterangan pada tabel – tabel diatas, maka Bapak/Ibu dimohon untuk menilai potensi kegagalan dan efek yang terjadi pada reject nginjek dibawah ini dengan nilai skala 1-10 sesuai dengan kriteria yang telah dijelaskan sebelumnya diatas.

Nama : *Ahmad Rotini'*
 Nik : *107182*
 Bagian : *SH Teknik.*

Tabel 4. 4 Pengisian Kuesioner FMEA

Process Function / Requirements	Potential Failure Mode	Potential Effect (s) of Failure	S	Potential Cause (s) / Mechanism (s) of Failure	O	Current Process Controls Prevention Detection	D
Susunan wafer berantakan	Potongan wafer bagian depan terangkat karna dimensi wafer tidak standar	Tidak ada standar ukuran frame cutting	7	Terdapat gap (jarak) antara wafer dan frame cutting	6	Inspeksi standart ukuran wafer secara sampling oleh QC	5
Susunan potongan wafer jatuh	Bentuk potongan kue bagian bawah tidak utuh	Operator tidak memperhatikan bentuk semua kue yang masuk ke conveyor feeding	6	Operator kesulitan untuk melihat kue pada tumpukan bawah	7	Dilakukan penyortiran wafer oleh oprator sortir	7
Susunan wafer miring	Finger tidak mendorong kue tepat pada bagian tengah	Guide jalur finger miring sehingga wafer terdorong secara miring	5	Tidak ada standar ukuran lebar guide pada jalur finger	8	Operator packing harus memperhatikan akan setiap wafer yang masuk ke forming box	8

Petunjuk pengisian

Berdasarkan keterangan pada tabel – tabel diatas, maka Bapak/Ibu dimohon untuk menilai potensi kegagalan dan efek yang terjadi pada reject nginjek dibawah ini dengan nilai skala 1-10 sesuai dengan kriteria yang telah dijelaskan sebelumnya diatas.

Nama : *m. alfipia*
 Nik : *55026*
 Bagian : *Sh produsen'*

Tabel 4. 4 Pengisian Kuesioner FMEA

Process Function / Requirements	Potential Failure Mode	Potential Effect (s) of Failure	S	Potential Cause (s) / Mechanism (s) of Failure	O	Current Process Controls Prevention Detection	D
Susunan potongan wafer berantakan	Potongan wafer bagian depan terangkat karna dimensi wafer tidak standar	Tidak ada standar ukuran frame cutting	6	Terdapat gap (jarak) antara wafer dan frame cutting	6	Inspeksi standart ukuran wafer secara sampling oleh QC	7
Susunan potongan wafer jatuh	Bentuk potongan kue bagian bawah tidak utuh	Operator tidak memperhatikan bentuk semua kue yang masuk ke conveyor feeding	7	Operator kesulitan untuk melihat kue pada tumpukan bawah	7	Dilakukan penyortiran bentuk wafer oleh oprator sortir	5
Susunan wafer miring	Finger tidak mendorong kue tepat pada bagian tengah	Guide jalur finger miring sehingga wafer terdorong secara miring	6	Tidak ada standar ukuran lebar guide pada jalur finger	8	Operator packing harus memperhatikan akan setiap wafer yang masuk ke forming box	8

Petunjuk pengisian

Berdasarkan keterangan pada tabel – tabel diatas, maka Bapak/Ibu dimohon untuk menilai potensi kegagalan dan efek yang terjadi pada reject nginjek dibawah ini dengan nilai skala 1-10 sesuai dengan kriteria yang telah dijelaskan sebelumnya diatas.

Nama : *Moti R-ZahrA*
 Nik : *44864*
 Bagian : *SH QC*

Tabel 4. 4 Pengisian Kuesioner FMEA

Process Function / Requirements	Potential Failure Mode	Potential Effect (s) of Failure	S	Potential Cause (s) / Mechanism (s) of Failure	O	Current Process Controls Prevention Detection	D
Susunan potongan wafer berantakan	Potongan wafer bagian depan terangkat karna dimensi wafer tidak standar	Tidak ada standar ukuran frame cutting	8	Terdapat gap (jarak) antara wafer dan frame cutting	7	Inspeksi standart ukuran wafer secara sampling oleh QC	6
Susunan potongan wafer jatuh	Bentuk potongan kue bagian bawah tidak utuh	Operator tidak memperhatikan bentuk semua kue yang masuk ke conveyor feeding	2	Operator kesulitan untuk melihat kue pada tumpukan bawah	6	Dilakukan penyortiran bentuk wafer oleh oprator sortir	7
Susunan wafer miring	Finger tidak mendorong kue tepat pada bagian tengah	Guide jalur finger miring sehingga wafer terdorong secara miring	7	Tidak ada standar ukuran lebar guide pada jalur finger	9	Operator packing harus memperhatikan akan setiap wafer yang masuk ke forming box	7

Petunjuk pengisian

Berdasarkan keterangan pada tabel – tabel diatas, maka Bapak/Ibu dimohon untuk menilai potensi kegagalan dan efek yang terjadi pada reject nginjek dibawah ini dengan nilai skala 1-10 sesuai dengan kriteria yang telah dijelaskan sebelumnya diatas.

Nama : *Trisuis*
 Nik : *35086*
 Bagian : *Teknik*

Tabel 4 pengisian Kuesioner FMEA

Process Function / Requirements	Potential Failure Mode	Potential Effect (s) of Failure	S	Potential Cause (s) / Mechanism (s) of Failure	O	Current Process Controls Prevention Detection	D
Susunan potongan wafer berantakan	Potongan wafer bagian depan terangkat karna dimensi wafer tidak standar	Tidak ada standar ukuran frame cutting	6	Terdapat gap (jarak) antara wafer dan frame cutting	6	Inspeksi standart ukuran wafer secara sampling oleh QC	6
Susunan potongan wafer jatuh	Bentuk potongan kue bagian bawah tidak utuh	Operator tidak memperhatikan bentuk semua kue yang masuk ke conveyor feeding	8	Operator kesulitan untuk melihat kue pada tumpukan bawah	5	Dilakukan penyortiran bentuk wafer oleh oprator sortir	6
Susunan wafer miring	Finger tidak mendorong kue tepat pada bagian tengah	Guide jalur finger miring sehingga wafer terdorong secara miring	7	Tidak ada standar ukuran lebar guide pada jalur finger	9	Operator packing harus memperhatikan akan setiap wafer yang masuk ke forming box	8

Petunjuk pengisian

Berdasarkan keterangan pada tabel – tabel diatas, maka Bapak/Ibu dimohon untuk menilai potensi kegagalan dan efek yang terjadi pada reject nginjek dibawah ini dengan nilai skala 1-10 sesuai dengan kriteria yang telah dijelaskan sebelumnya diatas.

Nama : *ALMAD HUAHADI*
 Nik : *55605*
 Bagian : *UH Teknik*

Tabel 4. 4 Pengisian Kuesioner FMEA

Process Fuction / Requirements	Potential Failure Mode	Potential Effect (s) of Failure	S e v e r e	Potential Cause (s) / Mechainsm (s) of Failure	O c c u r r e n c e	Current Process Controls Prevention Detection	D e t e c t i b i l i t y
Susunan potongan wafer berantakan	Potongan wafer bagian depan terangkat karna dimensi wafer tidak standard	Tidak ada standard ukuran frame cutting	7	Terdapat gap (jarak) antara wafer dan frame cutting	5	Inspeksi standart ukuran wafer secara sampling oleh QC	8
Susunan potongan wafer jatuh	Bentuk potongan kue bagian bawah tidak utuh	Operator tidak memperhatikan bentuk semua kue yang masuk ke conveyor feeding	8	Operator kesulitan untuk melihat kue pada tumpukan bawah	6	Dilakukan penyortiran bentuk wafer oleh oprator sortir	8
Susunan wafer miring	Finger tidak mendorong kue tepat pada bagian tengah	Guide jalur finger miring sehingga wafer terdorong secara miring	8	Tidak ada standar ukuran lebar guide pada jalur finger	7	Oprator packing harus memperhatikan akan setiap wafer yang masuk ke forming box	8

Petunjuk pengisian

Berdasarkan keterangan pada tabel – tabel diatas, maka Bapak/Ibu dimohon untuk menilai potensi kegagalan dan efek yang terjadi pada reject nginjek dibawah ini dengan nilai skala 1-10 sesuai dengan kriteria yang telah dijelaskan sebelumnya diatas.

Nama : *M Nurarifin*
 Nik : *54689*
 Bagian : *UH produksi*

Tabel 4. 4 Pengisian Kuesioner FMEA

Process Fuction / Requirements	Potential Failure Mode	Potential Effect (s) of Failure	S e v e r e	Potential Cause (s) / Mechainsm (s) of Failure	O c c u r r e n c e	Current Process Controls Prevention Detection	D e t e c t i b i l i t y
Susunan potongan wafer berantakan	Potongan wafer bagian depan terangkat karna dimensi wafer tidak standard	Tidak ada standard ukuran frame cutting	7	Terdapat gap (jarak) antara wafer dan frame cutting	6	Inspeksi standart ukuran wafer secara sampling oleh QC	5
Susunan potongan wafer jatuh	Bentuk potongan kue bagian bawah tidak utuh	Operator tidak memperhatikan bentuk semua kue yang masuk ke conveyor feeding	8	Operator kesulitan untuk melihat kue pada tumpukan bawah	4	Dilakukan penyortiran bentuk wafer oleh oprator sortir	6
Susunan wafer miring	Finger tidak mendorong kue tepat pada bagian tengah	Guide jalur finger miring sehingga wafer terdorong secara miring	7	Tidak ada standar ukuran lebar guide pada jalur finger	9	Oprator packing harus memperhatikan akan setiap wafer yang masuk ke forming box	8

Petunjuk pengisian

Berdasarkan keterangan pada tabel – tabel diatas, maka Bapak/Ibu dimohon untuk menilai potensi kegagalan dan efek yang terjadi pada reject nginjek dibawah ini dengan nilai skala 1-10 sesuai dengan kriteria yang telah dijelaskan sebelumnya diatas.

Nama : *Alif Widi Ispandani*
 Nik : *56713*
 Bagian : *UH BC*

Tabel 4. 4 Pengisian Kuesioner FMEA

Process Fuction / Requirements	Potential Failure Mode	Potential Effect (s) of Failure	S e v e r e	Potential Cause (s) / Mechainsm (s) of Failure	O c c u r r e n c e	Current Process Controls Prevention Detection	D e t e c t i b i l i t y
Susunan potongan wafer berantakan	Potongan wafer bagian depan terangkat karna dimensi wafer tidak standard	Tidak ada standard ukuran frame cutting	8	Terdapat gap (jarak) antara wafer dan frame cutting	7	Inspeksi standart ukuran wafer secara sampling oleh QC	5
Susunan potongan wafer jatuh	Bentuk potongan kue bagian bawah tidak utuh	Operator tidak memperhatikan bentuk semua kue yang masuk ke conveyor feeding	8	Operator kesulitan untuk melihat kue pada tumpukan bawah	7	Dilakukan penyortiran bentuk wafer oleh oprator sortir	5
Susunan wafer miring	Finger tidak mendorong kue tepat pada bagian tengah	Guide jalur finger miring sehingga wafer terdorong secara miring	6	Tidak ada standar ukuran lebar guide pada jalur finger	9	Oprator packing harus memperhatikan akan setiap wafer yang masuk ke forming box	7