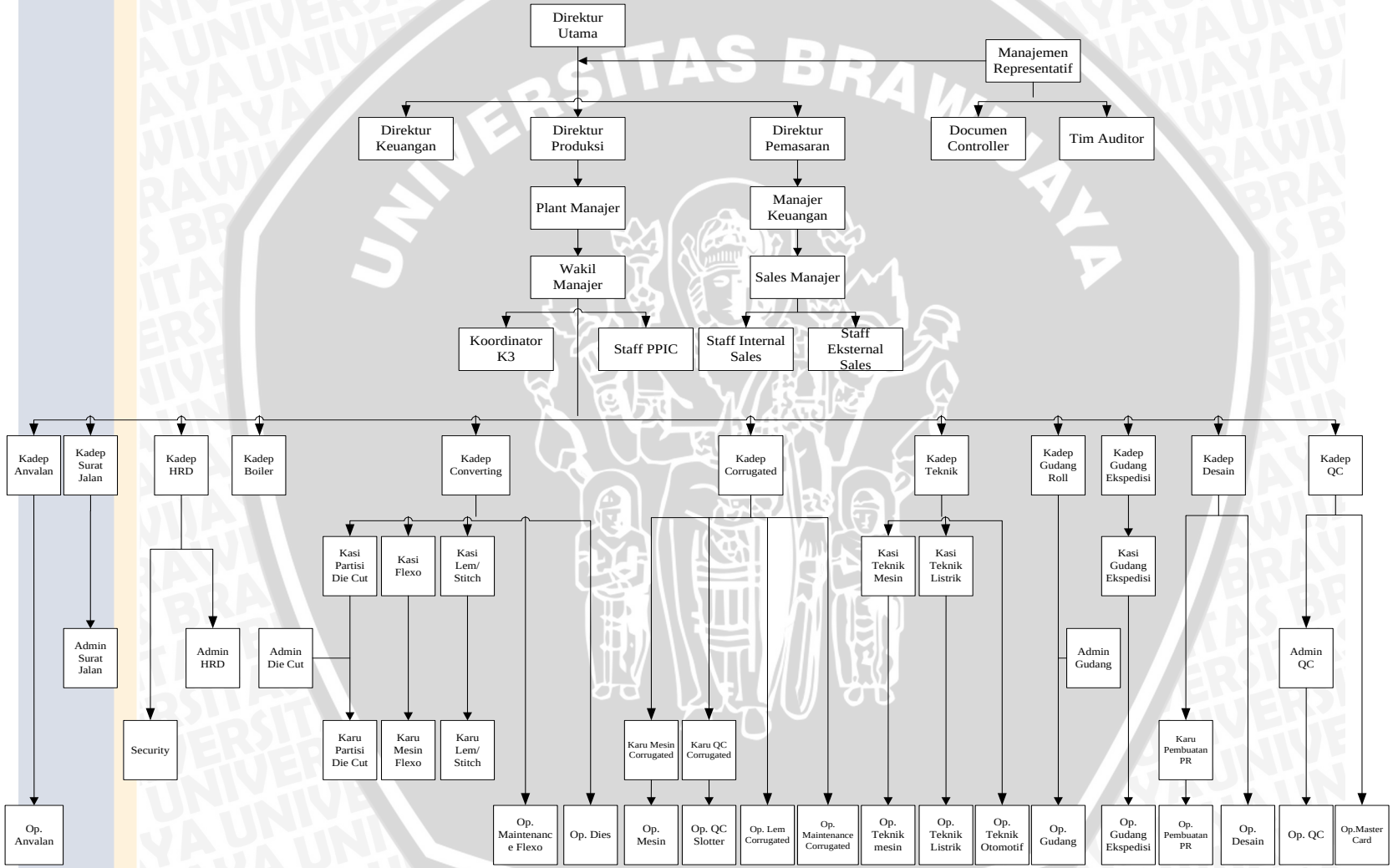
Lampiran 1 Struktur Organisasi



Lampiran 2 Kuisioner Penilaian FMEA 1

KUISIONER FMEA
(Penentuan Nilai *Severity*, *Occurrence*, dan *Detection*)

Nama **:** Soeharto

Bagian **:** *Quality Control*

Petunjuk Pengisian:

Pada bagian ini Anda akan diminta untuk memberi penilaian terhadap nilai *severity*, *occurrence*, dan *detection* pada potensi kegagalan yang terjadi pada proses Mesin *Flexo* dalam memproduksi produk *corrugated carton box*. Penilaian *severity*, *occurrence*, dan *detection* berdasarkan masing-masing skala nilai yang telah dibuat sebelumnya. Pemberian penilaian angka ditulis pada tempat yang tersedia berdasarkan masing-masing kriteria.

Potential Failure Mode	*Potential Failure Effect*	*Severity* (S)	*Potential Causes*	*Occurence* (O)	*Current Control*	*Detection* (D)
Rubber anilox berpori	Tinta tidak dapat meresap dengan baik pada *rubber anilox*	4	Kekentalan tinta tidak sesuai standar/terlalu tinggi (≥ 12)	5	Pengecekan kekentalan tinta secara berkala	3
			Rubber anilox kotor	4	Melakukan penjadwalan perawatan dan pergantian *rubber anilox*	4
Pergerakan *spilling* tidak sesuai	*Roll* cetakan tidak bisa memutar dengan optimal	3	Pemasangan gigi terlalu rapat	4	Pengecekan ulang oleh Kasi sebelum memulai proses Mesin *Flexo*	3
Roll cetakan kotor	Hasil cetakan menjadi kotor	4	Terdapat pasir atau endapan tinta	5	Menyaring tinta sebelum digunakan dalam proses Mesin *Flexo*	3
					Pengecekan *roll* sebelum dan setelah proses berlangsung	2
Lembaran *sheet* melengkung	Lembaran *sheet* tidak bisa menempel dengan benar pada *roll* cetakan	5	Operator tidak memeriksa kembali lembaran *sheet* yang dimasukkan ke Mesin *Flexo*	8	Pengecekan ulang oleh operator sebelum lembaran *sheet* dimasukkan ke Mesin *Flexo*	3
			Penyimpanan lembaran *sheet* kurang baik	7	Operator lebih memperhatikan tata cara penyimpanan lembaran *sheet*	2
Tepi lembaran *sheet* tidak rata/geriwis	Sisa potongan lembaran *sheet* menempel di permukaan karet	3	Operator kurang teliti dalam melakukan inspeksi pada *output* Mesin *Corrugating*	4	Operator Mesin *Corrugating* lebih teliti dalam melakukan inspeksi lembaran *sheet*	2
Kekentalan tinta tinggi	*Rubber anilox* menjadi cepat kotor	4	Operator tidak melakukan pengecekan kekentalan tinta secara berkala	8	Pengecekan berkala terhadap kekentalan tinta	3
Kualitas tinta jelek (terdapat pasir)	*Rubber anilox* dan *roll* cetakan menjadi kotor	3	Tidak ada proses penyaringan tinta	5	Menyaring tinta sebelum digunakan dalam proses Mesin *Flexo*	3
			Penyimpanan tinta yang kuang baik	4	Menutup rapat drum penyimpanan tinta atau memberikan penutup pada drum	2
Operator Mesin *Flexo* kurang terampil	Pemasangan item tidak tepat	3	Operator kurang teliti dalam melakukan pemasangan item	6	Pelatihan penggunaan Mesin *Flexo* sesuai prosedur	2
	Tekanan yang diberikan pada item tidak tepat	3	Operator kurang memahami atau mengabaikan prosedur pemakaian Mesin *Flexo*	6	Pelatihan penggunaan Mesin *Flexo* sesuai prosedur	2

Lampiran 2 Kuisioner Penilaian FMEA 2

KUISIONER FMEA
(Penentuan Nilai *Severity*, *Occurrence*, dan *Detection*)

Nama **:** Faris

Bagian **:** *Quality Control*

Petunjuk Pengisian:

Pada bagian ini Anda akan diminta untuk memberi penilaian terhadap nilai *severity*, *occurrence*, dan *detection* pada potensi kegagalan yang terjadi pada proses Mesin *Flexo* dalam memproduksi produk *corrugated carton box*. Penilaian *severity*, *occurrence*, dan *detection* berdasarkan masing-masing skala nilai yang telah dibuat sebelumnya. Pemberian penilaian angka ditulis pada tempat yang tersedia berdasarkan masing-masing kriteria.

Potential Failure Mode	*Potential Failure Effect*	*Severity* (S)	*Potential Causes*	*Occurence* (O)	*Current Control*	*Detection* (D)
Rubber anilox berpori	Tinta tidak dapat meresap dengan baik pada *rubber anilox*	4	Kekentalan tinta tidak sesuai standar/terlalu tinggi (≥ 12)	5	Pengecekan kekentalan tinta secara berkala	3
			Rubber anilox kotor	4	Melakukan penjadwalan perawatan dan pergantian *rubber anilox*	4
Pergerakan *spilling* tidak sesuai	*Roll* cetakan tidak bisa memutar dengan optimal	3	Pemasangan gigi terlalu rapat	4	Pengecekan ulang oleh Kasi sebelum memulai proses Mesin *Flexo*	3
Roll cetakan kotor	Hasil cetakan menjadi kotor	4	Terdapat pasir atau endapan tinta	5	Menyaring tinta sebelum digunakan dalam proses Mesin *Flexo*	3
					Pengecekan *roll* sebelum dan setelah proses berlangsung	2
Lembaran *sheet* melengkung	Lembaran *sheet* tidak bisa menempel dengan benar pada *roll* cetakan	5	Operator tidak memeriksa kembali lembaran *sheet* yang dimasukkan ke Mesin *Flexo*	8	Pengecekan ulang oleh operator sebelum lembaran *sheet* dimasukkan ke Mesin *Flexo*	3
			Penyimpanan lembaran *sheet* kurang baik	7	Operator lebih memperhatikan tata cara penyimpanan lembaran *sheet*	2
Tepi lembaran *sheet* tidak rata/geriwis	Sisa potongan lembaran *sheet* menempel di permukaan karet	3	Operator kurang teliti dalam melakukan inspeksi pada *output* Mesin *Corrugating*	4	Operator Mesin *Corrugating* lebih teliti dalam melakukan inspeksi lembaran *sheet*	2
Kekentalan tinta tinggi	*Rubber anilox* menjadi cepat kotor	4	Operator tidak melakukan pengecekan kekentalan tinta secara berkala	8	Pengecekan berkala terhadap kekentalan tinta	3
Kualitas tinta jelek (terdapat pasir)	*Rubber anilox* dan *roll* cetakan menjadi kotor	3	Tidak ada proses penyaringan tinta	5	Menyaring tinta sebelum digunakan dalam proses Mesin *Flexo*	3
			Penyimpanan tinta yang kuang baik	4	Menutup rapat drum penyimpanan tinta atau memberikan penutup pada drum	2
Operator Mesin *Flexo* kurang terampil	Pemasangan item tidak tepat	3	Operator kurang teliti dalam melakukan pemasangan item	6	Pelatihan penggunaan Mesin *Flexo* sesuai prosedur	2
	Tekanan yang diberikan pada item tidak tepat	3	Operator kurang memahami atau mengabaikan prosedur pemakaian Mesin *Flexo*	6	Pelatihan penggunaan Mesin *Flexo* sesuai prosedur	2