

## Lampiran :

### Kuisisioner penelitian tugas akhir

Kuisisioner ini merupakan media yang digunakan oleh peneliti untuk melakukan pembobotan yang terdapat pada proses produksi jumbo bag. Segala aktivitas wawancara dan data yang diperoleh murni digunakan untuk kepentingan pendidikan dan penelitian. Dimohon untuk bapak/ibuk untuk mengisi kuisisioner ini sesuai yang terjadi diperusahaan. Atas partisipasinya diucapkan terima kasih.

Nama Responden      RIDHO BUDI INSANI  
Jabatan                 SUPERVISOR  
Lama Jabatan         3 TAHUN

Petunjuk pengisian

Isilah nilai pada tabel FMEA berdasarkan rating dari kriteria *Severity, Occurance dan Detection*

Table FMEA Severity

Rating	Kriteria	Deskripsi
1	Tidak Ada	Pengaruh buruk yang dapat diabaikan
2	Sangat Kecil	Pengaruh buruk yang ringan / sedikit
3	Kecil	Pengaruh buruk yang moderat (masih berada dalam batas toleransi) ( $<5\%$ )
4	Sangat Rendah	Pengaruh buruk yang moderat (masih berada dalam batas toleransi) ( $<10\%$ ).
5	Rendah	Pengaruh buruk yang moderat (masih berada dalam batas toleransi) ( $15\%$ ).
6	Sedang	Pengaruh buruk yang moderat (masih berada dalam batas toleransi) ( $>20\%$ ).
7	Tinggi	Pengaruh buruk yang tinggi (berada diluar batas toleransi) ( $>30\%$ ).
8	Sangat Tinggi	Pengaruh buruk yang tinggi (berada diluar batas toleransi)
9	Berbahaya, adanya peringatan	Akibat yang ditimbulkan sangat berbahaya (berkaitan dengan keselamatan / keamanan potensial)

10.	Berbahaya, tanpa adanya peringatan	Akibat yang ditimbulkan sangat berbahaya (berkaitan dengan keselamatan keamanan potensial)
-----	------------------------------------	--

➤ **Occurrence**

*Occurrence* adalah kemungkinan bahwa penyebab itu terjadinya dan menghasilkan bentuk kegagalan selama menggunakan produk *Occurance* menggunakan skala dari 1 hampir tidak pernah) sampai dengan 10 (sering)

Table FMEA *Occurance*

Rating	Tingkat Kegagalan	Deskripsi
1.	1 dalam 1.000.000	Tidak mungkin bahwa penyebab nilai yang mengakibatkan mode kegagalan
2.	1 dalam 20.000	Kegagalan ini jarang terjadi
3.	1 dalam 4.000	Kegagalan ini jarang terjadi
4.	1 dalam 1.000	Kegagalan ini agak mungkin terjadi
5.	1 dalam 400	Kegagalan ini agak mungkin terjadi
6.	1 dalam 80	Kegagalan ini agak mungkin terjadi
7.	1 dalam 40	Kegagalan adalah sangat mungkin terjadi
8.	1 dalam 20	Kegagalan adalah sangat mungkin terjadi
9.	1 dalam 8	Hampir dapat dipastikan bahwa kegagalan akan terjadi
10.	1 dalam 2	Hampir dapat dipastikan bahwa kegagalan akan terjadi

➤ **Detection**

*Detection* merupakan alat control yang digunakan untuk mendeteksi poyentian Cause. Adapun skala yang menggambarkan detection dapat diinterpretasikan pada table :



Table FMEA *Detection*

Rating	Degree	Deskripsi
1	Hampir Pasti Terdeteksi	Pengaruh buruk yang dapat diabaikan
2	Sangat Tinggi	Secara otomatis bias mendeteksi kesalahan yang terjadi
3	Tinggi	Hampir semua kesalahan bias dideteksi oleh alat control (visual ada bentuk barang & ada double Checking)
4	Cukup Tinggi	Alat control andal untuk mendeteksi kesalahan (visual pada bentuk barang)
5	Cukup	Alat control andal untuk mendeteksi kesalahan (visual pada kode barang)
6	Rendah	Alat control cukup bisa mendeteksi kesalahan (visual pada susunan barang)
7	Sangat Rendah	Keandalan alat control untuk mendeteksi kesalahan rendah (pengamatan fisik)
8	Kecil	Keandalan alat control untuk mendeteksi kesalahan sangat rendah (perubahan warna)
9	Sangat Kecil	Alat control tidak bias diandalkan untuk mendeteksi kesalahan (feeling berdasarkan pengalaman masa lalu)
10	Tidak Terdeteksi	Tidak ada yang bisa digunakan untuk mendeteksi kesalahan

Isilah kurstoner identifikasi FMEA dibawah ini.

Tabel FMEA Waste Transportation

Potensial Failur	Potensial Problem	Potensial Cause	Potensial Area	Nilai			RPN	Action Plan
				Severity	Occurance	Detection		
Perpindahan Material	Tenaga manual (Manusia)	Biaya tenaga kerja	Gudang produk jadi	2	2	1		Conveyer Otomatis

Tabel FMEA Waste Motion

Potensial Failur	Potensial Problem	Potensial Cause	Potensial Area	Nilai			RPN	Action Plan
				Severity	Occurance	Detection		
Mencari dan membongkar produk	Membutuhkan waktu	Lokasi penyimpanan tidak terta sesuai dengan jenis produk	Gudang produk jadi	2	2	2		Menat dan membe label produ Sodru Silicat

Potensial Failur	Potensial Problem	Potensial Cause	Potensial Area	Nilai			RPN	Action Plan
				Severity	Occurance	Detection		
Penataan Produk	Membutuhkan waktu	Lokasi penyimpanan tidak terta sesuai dengan jenis produk	Gudang produk jadi	2	3	1		Menat dan membe label produ Sodru Silicat

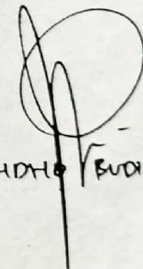
Tabel FMEA Waste Waiting

Potensial Failure	Potensial Problem	Potensial Cause	Potensial Area	Nilai			RPN	Action Plan
				Severity	Occurance	Detection		
menunggu produk	Mencari Produk	Lokasi penyimpanan tidak tertata sesuai dengan jenis produk	Gudang produk jadi	2	2	1		Menata ulang produk sesuai spesifikasi

Potensial Failure	Potensial Problem	Potensial Cause	Potensial Area	Nilai			RPN	Action Plan
				Severity	Occurance	Detection		
Menunggu Pengisian	Pengisian Produk	Pengisian masih menggunakan alat manual berupa keran (buka-tutup)	Setling Tank	2	2	1		Menambah mesin pengisian otomatis

TERIMA KASIH

Cirejik 28 Des 2018

  
 RIDHO BUDI INSANI



## Lampiran :

### Kuisisioner penelitian tugas akhir

Kuisisioner ini merupakan media yang digunakan oleh peneliti untuk melakukan pembobotan yang terdapat pada proses produksi jumbo bag. Segala aktivitas wawancara dan data yang diperoleh murni digunakan untuk kepentingan pendidikan dan penelitian. Dimohon untuk bapak/ibuk untuk mengisi kuisisioner ini sesuai yang terjadi di perusahaan. Atas partisipasinya diucapkan terima kasih.

Nama Responden      Kristantu  
Jabatan                 Manager Produksi  
Lama Jabatan         22 tahun

Petunjuk pengisian

Isilah nilai pada tabel FMEA berdasarkan rating dari kriteria *Severity, Occurance dan Detection*

Table FMEA Severity

Rating	Kriteria	Deskripsi
1	Tidak Ada	Pengaruh buruk yang dapat diabaikan
2	Sangat Kecil	Pengaruh buruk yang ringan sedikit
3	Kecil	Pengaruh buruk yang moderat (masih berada dalam batas toleransi) ( 5%)
4	Sangat Rendah	Pengaruh buruk yang moderat (masih berada dalam batas toleransi) ( 10%)
5	Rendah	Pengaruh buruk yang moderat (masih berada dalam batas toleransi) (15%)
6	Sedang	Pengaruh buruk yang moderat (masih berada dalam batas toleransi) ( 20%)
7	Tinggi	Pengaruh buruk yang tinggi (berada diluar batas toleransi) ( 30%)
8	Sangat Tinggi	Pengaruh buruk yang tinggi (berada diluar batas toleransi)
9	Berbahaya, adanya peringatan	Akibat yang ditimbulkan sangat berbahaya (berkaitan dengan keselamatan keamanan potensial)

10	Berbahaya, tanpa adanya peringatan	Akibat yang ditimbulkan sangat berbahaya (berkaitan dengan keselamatan keamanan potensial)
----	------------------------------------	--

➤ **Occurrence**

*Occurrence* adalah kemungkinan bahwa penyebab itu terjadinya dan menghasilkan bentuk kegagalan selama menggunakan produk *Occurance* menggunakan skala dari 1 hampir tidak pernah) sampai dengan 10 (sering)

Table FMEA *Occurance*

Rating	Tingkat Kegagalan	Deskripsi
1	1 dalam 1.000.000	Tidak mungkin bahwa penyebab nilai yang mengakibatkan mode kegagalan
2	1 dalam 20.000	Kegagalan ini jarang terjadi
3	1 dalam 4.000	Kegagalan ini jarang terjadi
4	1 dalam 1.000	Kegagalan ini agak mungkin terjadi
5	1 dalam 400	Kegagalan ini agak mungkin terjadi
6	1 dalam 80	Kegagalan ini agak mungkin terjadi
7	1 dalam 40	Kegagalan adalah sangat mungkin terjadi
8	1 dalam 20	Kegagalan adalah sangat mungkin terjadi
9	1 dalam 8	Hampir dapat dipastikan bahwa kegagalan akan terjadi
10	1 dalam 2	Hampir dapat dipastikan bahwa kegagalan akan terjadi

➤ **Detection**

*Detection* merupakan alat control yang digunakan untuk mendeteksi povention Cause Adapun skala yang menggambarkan detection dapat diinterpretasikan pada table



Table FMEA Detection

Rating	Degree	Deskripsi
1	Hampir Pasti Terdeteksi	Pengaruh buruk yang dapat diabaikan
2	Sangat Tinggi	Secara otomatis bias mendeteksi kesalahan yang terjadi
3	Tinggi	Hampir semua kesalahan bias dideteksi oleh alat control (visual ada bentuk barang & ada double Checking)
4	Cukup Tinggi	Alat control andal untuk mendeteksi kesalahan (visual pada bentuk barang)
5	Cukup	Alat control andal untuk mendeteksi kesalahan (visual pada kode barang)
6	Rendah	Alat control cukup bisa mendeteksi kesalahan (visual pada susunan barang)
7	Sangat Rendah	Keandalan alat control untuk mendeteksi kesalahan rendah (pengamatan fisik)
8	Kecil	Keandalan alat control untuk mendeteksi kesalahan sangat rendah (perubahan warna)
9	Sangat Kecil	Alat control tidak bias diandalkan untuk mendeteksi kesalahan (feeling berdasarkan pengalaman masa lalu)
10	Tidak Terdeteksi	Tidak ada yang bisa digunakan untuk mendeteksi kesalahan



Isilah kuisioner identifikasi FMEA dibawah ini

Tabel FMEA Waste Transportation

Potensial Failure	Potensial Problem	Potensial Cause	Potensial Area	Nilai			RPN	Action Plan
				Severity	Occurance	Detection		
Perpindahan Material	Tenaga manual (Manusia)	Biaya tenaga kerja	Gudang produk jadi	2	2	1		Convey Otomat

Tabel FMEA Waste Motion

Potensial Failure	Potensial Problem	Potensial Cause	Potensial Area	Nilai			RPN	Action Plan
				Severity	Occurance	Detection		
Mencari dan membongkar produk	Membutuhkan waktu	Lokasi penyimpanan tidak tertata sesuai dengan jenis produk	Gudang produk jadi	2	2	1		Menat dan membe label produ Sodaui Silicat

Potensial Failure	Potensial Problem	Potensial Cause	Potensial Area	Nilai			RPN	Action Plan
				Severity	Occurance	Detection		
Penataan Produk	Membutuhkan waktu	Lokasi penyimpanan tidak tertata sesuai dengan jenis produk	Gudang produk jadi	2	3	1		Menat dan membe label produ Sodaui Silicat

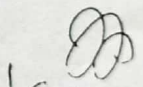
Tabel FMEA Waste Waiting

Potensial Failure	Potensial Problem	Potensial Cause	Potensial Area	Nilai			RPN	Action Plan
				Severity	Occurance	Detection		
menunggu produk	Mencari Produk	Lokasi penyimpanan tidak tertata sesuai dengan jenis produk	Gudang produk jadi	2	2	1		Menat ulang produksi Sedini Sedapat

Potensial Failure	Potensial Problem	Potensial Cause	Potensial Area	Nilai			RPN	Action Plan
				Severity	Occurance	Detection		
Menunggu Pengisian	Pengisian Produk	Pengisian masih menggunakan alat manual berupa keran (buka-tutup)	Setting Tank	2	2	1		Menambah mesin pengisi otomatis

TERIMA KASIH

Ciresik 02-01-2019

  
Kristanto



**Lampiran :**

**Kuisisioner penelitian tugas akhir**

Kuisisioner ini merupakan media yang digunakan oleh peneliti untuk melakukan pembobotan yang terdapat pada proses produksi jumbo bag. Segala aktivitas wawancara dan data yang diperoleh murni digunakan untuk kepentingan pendidikan dan penelitian. Dimohon untuk bapak/ibuk untuk mengisi kuisisioner ini sesuai yang terjadi di perusahaan. Atas partisipasinya diucapkan terima kasih.

Nama Responden      NOVIA NUR KHURUN'IN  
Jabatan                QHSE OFFICER  
Lama Jabatan         3 TAHUN

Petunjuk pengisian

Isilah nilai pada tabel FMEA berdasarkan rating dari kriteria *Severity, Occurance dan Detection*

Table FMEA Severity

Rating	Kriteria	Deskripsi
1	Tidak Ada	Pengaruh buruk yang dapat diabaikan
2	Sangat Kecil	Pengaruh buruk yang ringan sedikit
3	Kecil	Pengaruh buruk yang moderat (masih berada dalam batas toleransi) ( 5%)
4	Sangat Rendah	Pengaruh buruk yang moderat (masih berada dalam batas toleransi) ( 10%)
5	Rendah	Pengaruh buruk yang moderat (masih berada dalam batas toleransi) (15%)
6	Sedang	Pengaruh buruk yang moderat (masih berada dalam batas toleransi) ( 20%)
7	Tinggi	Pengaruh buruk yang tinggi (berada diluar batas toleransi) ( 30%)
8	Sangat Tinggi	Pengaruh buruk yang tinggi (berada diluar batas toleransi)
9	Berbahaya, adanya peringatan	Akibat yang ditimbulkan sangat berbahaya (berkaitan dengan keselamatan keamanan potensial)

10	Berbahaya, tanpa adanya peringatan	Akibat yang ditimbulkan sangat berbahaya (berkaitan dengan keselamatan keamanan potensial)
----	------------------------------------	--

### ➤ Occurrence

*Occurrence* adalah kemungkinan bahwa penyebab itu terjadinya dan menghasilkan bentuk kegagalan selama menggunakan produk *Occurance* menggunakan skala dari 1 (hampir tidak pernah) sampai dengan 10 (sering)

Table FMEA *Occurance*

Rating	Tingkat Kegagalan	Deskripsi
1	1 dalam 1.000.000	Tidak mungkin bahwa penyebab nilai yang mengakibatkan mode kegagalan
2	1 dalam 20.000	Kegagalan ini jarang terjadi
3	1 dalam 4.000	Kegagalan ini jarang terjadi
4	1 dalam 1.000	Kegagalan ini agak mungkin terjadi
5	1 dalam 400	Kegagalan ini agak mungkin terjadi
6	1 dalam 80	Kegagalan ini agak mungkin terjadi
7	1 dalam 40	Kegagalan adalah sangat mungkin terjadi
8	1 dalam 20	Kegagalan adalah sangat mungkin terjadi
9	1 dalam 8	Hampir dapat dipastikan bahwa kegagalan akan terjadi
10	1 dalam 2	Hampir dapat dipastikan bahwa kegagalan akan terjadi

### ➤ Detection

*Detection* merupakan alat control yang digunakan untuk mendeteksi povention Cause Adapun skala yang menggambarkan *detection* dapat diinterpretasikan pada table



Isilah kuisioner identifikasi FMEA dibawah ini

Tabel FMEA Waste Transportation

Potensial Failure	Potensial Problem	Potensial Cause	Potensial Area	Nilai			RPN	Action Plan
				Severity	Occurance	Detection		
Perpindahan Material	Tenaga manual (Manusia)	Biaya tenaga kerja	Gudang produk jadi	3	2	5		Convey Otomati

Tabel FMEA Waste Motion

Potensial Failure	Potensial Problem	Potensial Cause	Potensial Area	Nilai			RPN	Action Plan
				Severity	Occurance	Detection		
Mencari dan membongkar produk	Membutuhkan waktu	Lokasi penyimpanan tidak tertata sesuai dengan jenis produk	Gudang produk jadi	6	4	5		Menat dan membe label produ Sochiu Silicat

Potensial Failure	Potensial Problem	Potensial Cause	Potensial Area	Nilai			RPN	Action Plan
				Severity	Occurance	Detection		
Penataan Produk	Membutuhkan waktu	Lokasi penyimpanan tidak tertata sesuai dengan jenis produk	Gudang produk jadi	6	4	5		Menat dan membe label produ Sochiu Silicat

Isilah kuisioner identifikasi FMEA dibawah ini :

Tabel FMEA Waste Transportation

Potensial Failure	Potensial Problem	Potensial Cause	Potensial Area	Nilai			RPN	Action Plan
				Severity	Occurance	Detection		
Perpindahan Material	Tenaga manual (Manusia)	Biaya tenaga kerja	Gudang produk jadi	3	2	5		Convey Otomat

Tabel FMEA Waste Motion

Potensial Failure	Potensial Problem	Potensial Cause	Potensial Area	Nilai			RPN	Action Plan
				Severity	Occurance	Detection		
Mencari dan membongkar produk	Membutuhkan waktu	Lokasi penyimpanan tidak terta sesuai dengan jenis produk	Gudang produk jadi	6	4	5		Mena dan memb label produ Sodu Silica

Potensial Failure	Potensial Problem	Potensial Cause	Potensial Area	Nilai			RPN	Action Plan
				Severity	Occurance	Detection		
Penataan Produk	Membutuhkan waktu	Lokasi penyimpanan tidak terta sesuai dengan jenis produk	Gudang produk jadi	6	4	5		Menat dan memb label produ Sodu Silicat



Tabel FMEA Waste Waiting

Potensial Failure	Potensial Problem	Potensial Cause	Potensial Area	Nilai			RPN	Action Plan
				Severity	Occurance	Detection		
menunggu produk	Mencari Produk	Lokasi penyimpanan tidak tertata sesuai dengan jenis produk	Gudang produk jadi	3	2	5		Menata ulang produk Sodium Silicate

Potensial Failure	Potensial Problem	Potensial Cause	Potensial Area	Nilai			RPN	Action Plan
				Severity	Occurance	Detection		
Menunggu Pengisian	Pengisian Produk	Pengisian masih menggunakan alat manual berupa ketan (buka-tutup)	Setling Tank	3	2	5		Menambal mesin pengisi otomatis

TERIMA KASIH

Gresik 27 Desember 2018

*Novia Nur K*  
NOVIA NUR K

## Lampiran :

### Kuisisioner penelitian tugas akhir

Kuisisioner ini merupakan media yang digunakan oleh peneliti untuk melakukan pembobotan yang terdapat pada proses produksi jumbo bag. Segala aktivitas wawancara dan data yang diperoleh murni digunakan untuk kepentingan pendidikan dan penelitian. Dimohon untuk bapak/ibuk untuk mengisi kuisisioner ini sesuai yang terjadi di perusahaan. Atas partisipasinya diucapkan terima kasih.

Nama Responden      Yusak Adi Wijaya  
Jabatan                    PPLC  
Lama Jabatan            1 tahun 4 bulan

Petunjuk pengisian :

Isilah nilai pada tabel FMEA berdasarkan rating dari kriteria *Severity, Occurance dan Detection*.

Table FMEA Severity

Rating	Kriteria	Deskripsi
1	Tidak Ada	Pengaruh buruk yang dapat diabaikan
2	Sangat Kecil	Pengaruh buruk yang ringan sedikit
3	Kecil	Pengaruh buruk yang moderat (masih berada dalam batas toleransi) ( 5%)
4	Sangat Rendah	Pengaruh buruk yang moderat (masih berada dalam batas toleransi) ( 10%)
5	Rendah	Pengaruh buruk yang moderat (masih berada dalam batas toleransi) ( 15%)
6	Sedang	Pengaruh buruk yang moderat (masih berada dalam batas toleransi) ( 20%)
7	Tinggi	Pengaruh buruk yang tinggi (berada diluar batas toleransi) ( 30%)
8	Sangat Tinggi	Pengaruh buruk yang tinggi (berada diluar batas toleransi)
9	Berbahaya adanya peringatan	Akibat yang ditimbulkan sangat berbahaya (berkaitan dengan keselamatan keamanan potensial)



10            Berbahaya,            Akibat yang ditimbulkan sangat berbahaya  
 tanpa adanya            (berkaitan dengan keselamatan            keamanan  
 peringatan            potensial)

➤ **Occurrence**

*Occurrence* adalah kemungkinan bahwa penyebab itu terjadinya dan menghasilkan bentuk kegagalan selama menggunakan produk *Occurance* menggunakan skala dari 1 (hampir tidak pernah) sampai dengan 10 (sering)

Table FMEA *Occurance*

Rating	Tingkat Kegagalan	Deskripsi
1	1 dalam 1.000.000	Tidak mungkin bahwa penyebab nilai yang mengakibatkan mode kegagalan
2	1 dalam 20.000	Kegagalan ini jarang terjadi
3	1 dalam 4.000	Kegagalan ini jarang terjadi
4	1 dalam 1.000	Kegagalan ini agak mungkin terjadi
5	1 dalam 400	Kegagalan ini agak mungkin terjadi
6	1 dalam 80	Kegagalan ini agak mungkin terjadi
7	1 dalam 40	Kegagalan adalah sangat mungkin terjadi
8	1 dalam 20	Kegagalan adalah sangat mungkin terjadi
9	1 dalam 8	Hampir dapat dipastikan bahwa kegagalan akan terjadi
10	1 dalam 2	Hampir dapat dipastikan bahwa kegagalan akan terjadi

➤ **Detection**

*Detection* merupakan alat control yang digunakan untuk mendeteksi poyentian Cause. Adapun skala yang menggambarkan *detection* dapat diinterpretasikan pada table



Table FMEA *Detection*

Rating	Degree	Deskripsi
1	Hampir Pasti Terdeteksi	Pengaruh buruk yang dapat diabaikan
2	Sangat Tinggi	Secara otomatis bias mendeteksi kesalahan yang terjadi
3	Tinggi	Hampir semua kesalahan bias dideteksi oleh alat control (visual ada bentuk barang & ada double Checking)
4	Cukup Tinggi	Alat control andal untuk mendeteksi kesalahan (visual pada bentuk barang)
5	Cukup	Alat control andal untuk mendeteksi kesalahan (visual pada kode barang)
6	Rendah	Alat control cukup bisa mendeteksi kesalahan (visual pada susunan barang)
7	Sangat Rendah	Keandalan alat control untuk mendeteksi kesalahan rendah (pengamatan fisik)
8	Kecil	Keandalan alat control untuk mendeteksi kesalahan sangat rendah (perubahan warna)
9	Sangat Kecil	Alat control tidak bias diandalkan untuk mendeteksi kesalahan (feeling berdasarkan pengalaman masa lalu)
10	Tidak Terdeteksi	Tidak ada yang bisa digunakan untuk mendeteksi kesalahan

Isilah kurstoner identifikasi FMEA dibawah ini.

Tabel FMEA Waste Transportation

Potensial Failure	Potensial Problem	Potensial Cause	Potensial Area	Nilai			RPN	Action Plan
				Severity	Occurance	Detection		
Perpindahan Material	Tenaga manual (Manusia)	Biaya tenaga kerja	Gudang produk jadi	2	1	1		Conveyer Otomatis

Tabel FMEA Waste Motion

Potensial Failure	Potensial Problem	Potensial Cause	Potensial Area	Nilai			RPN	Action Plan
				Severity	Occurance	Detection		
Mencari dan membongkar produk	Membutuhkan waktu	Lokasi penyimpanan tidak tertata sesuai dengan jenis produk	Gudang produk jadi	2	2	1		Menat dan membe label produ Sodium Silicat

Potensial Failure	Potensial Problem	Potensial Cause	Potensial Area	Nilai			RPN	Action Plan
				Severity	Occurance	Detection		
Penataan Produk	Membutuhkan waktu	Lokasi penyimpanan tidak tertata sesuai dengan jenis produk	Gudang produk jadi	2	2	1		Menat dan membe label produ Sodium Silicat



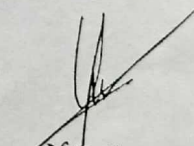
Tabel FMEA Waste Waiting

Potensial Failure	Potensial Problem	Potensial Cause	Potensial Area	Nilai			RPN	Action Plan
				Severity	Occurance	Detection		
menunggu produk	Mencari Produk	Lokasi penyimpanan tidak terta sesuai dengan jenis produk	Gudang produk jadi	2	1	1		Menat ulang produl Sodma Silicat

Potensial Failure	Potensial Problem	Potensial Cause	Potensial Area	Nilai			RPN	Action Plan
				Severity	Occurance	Detection		
Menunggu Pengisian	Pengisian Produk	Pengisian masih menggunakan alat manual berupa keran (buka-tutup)	Setling Tank	2	2	1		Menambal mesin pengisi otomatis

TERIMA KASIH

Gresik 2 - 01 - 2018

  
Yusak