

LAMPIRAN

L - 1

Definisi FMEA Untuk Rating Severity

Ranking	Efek	Kriteria
1	Tidak Ada	Tidak ada pengaruh.
2	Sangat Minor	Item tidak sesuai dan cacat dilihat oleh konsumen tertentu.
3	Minor	Item tidak sesuai dan cacat dilihat oleh sebagian konsumen.
4	Sangat Rendah	Item tidak sesuai dan cacat dilihat oleh kebanyakan konsumen.
5	Rendah	Item dapat dioperasikan, tetapi kenyamanan item mengalami penurunan. Konsumen agak merasa kecewa.
6	Sedang	Item dapat dioperasikan, tetapi kenyamanan item tidak ada. Konsumen merasa tidak senang.
7	Tinggi	Item dapat dioperasikan, tetapi ada penurunan tingkat performansi. Konsumen kecewa.
8	Sangat Tinggi	Item tidak bisa dioperasikan, dengan kehilangan fungsi utamanya
9	Berbahaya Dengan Peringatan	Pengaruh buruk yang sangat tinggi ketika mode kegagalan mempengaruhi keselamatan dari operasi dan atau bertentangan dengan peraturan pemerintah dengan peringatan
10	Berbahaya Tanpa Peringatan	Pengaruh buruk yang sangat tinggi ketika mode kegagalan mempengaruhi keselamatan dari operasi dan atau bertentangan dengan peraturan pemerintah tanpa peringatan

L - 2

Definisi FMEA Untuk Rating Occurrence

Ranking	Kemungkinan Kegagalan	Angka Kemungkinan Kegagalan
1	Tidak Ada : Kegagalan tidak mungkin terjadi	≤ 1 dalam 1.500.000
2	Rendah : Kegagalan sangat sedikit terjadi	1 dalam 150.000
3		1 dalam 15.000
4	Sedang : Kegagalan kadang-kadang terjadi	1 dalam 2.000
5		1 dalam 400
6		1 dalam 80
7	Tinggi : Kegagalan berulang-ulang terjadi	1 dalam 20
8		1 dalam 8
9	Sangat Tinggi : Kegagalan hampir tidak bisa dihindarkan	1 dalam 3
10		≥ 1 dalam 2

L - 3

Definisi FMEA Untuk Rating *Detectability*

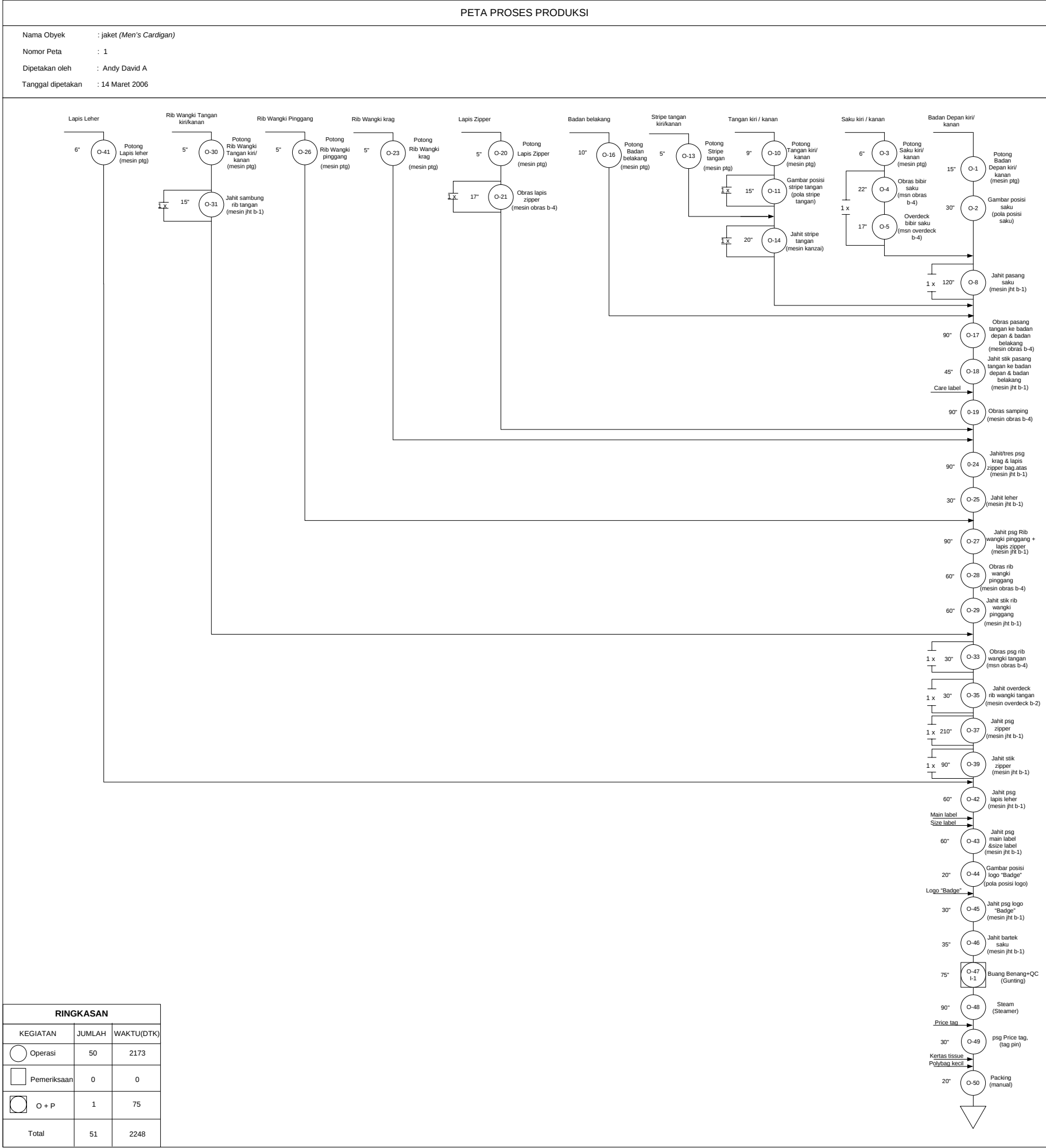
Ranking	Kemampuan Deteksi	Kriteria Deteksi oleh Kontrol Kualitas
1	Hampir Pasti	Hampir pasti bahwa kontrol akan mendeteksi penyebab kegagalan potensial
2	Sangat Tinggi	Kemungkinan sangat tinggi kontrol akan mendeteksi penyebab kegagalan potensial
3	Tinggi	Kemungkinan tinggi kontrol akan mendeteksi penyebab kegagalan potensial
4	Agak tinggi	Kemungkinan agak tinggi kontrol akan mendeteksi penyebab kegagalan potensial
5	Sedang	Kemungkinan sedang kontrol akan mendeteksi penyebab kegagalan potensial
6	Rendah	Kemungkinan rendah kontrol akan mendeteksi penyebab kegagalan potensial
7	Sangat Rendah	Kemungkinan sangat rendah kontrol akan mendeteksi penyebab kegagalan potensial
8	Kecil	Kemungkinan kecil kontrol akan mendeteksi penyebab kegagalan potensial
9	Sangat Kecil	Kemungkinan sangat kecil kontrol akan mendeteksi penyebab kegagalan potensial
10	Sangat Tidak Pasti	Kontrol tidak akan dapat mendeteksi penyebab kegagalan potensial

L – 4

Lembar Check Sheet

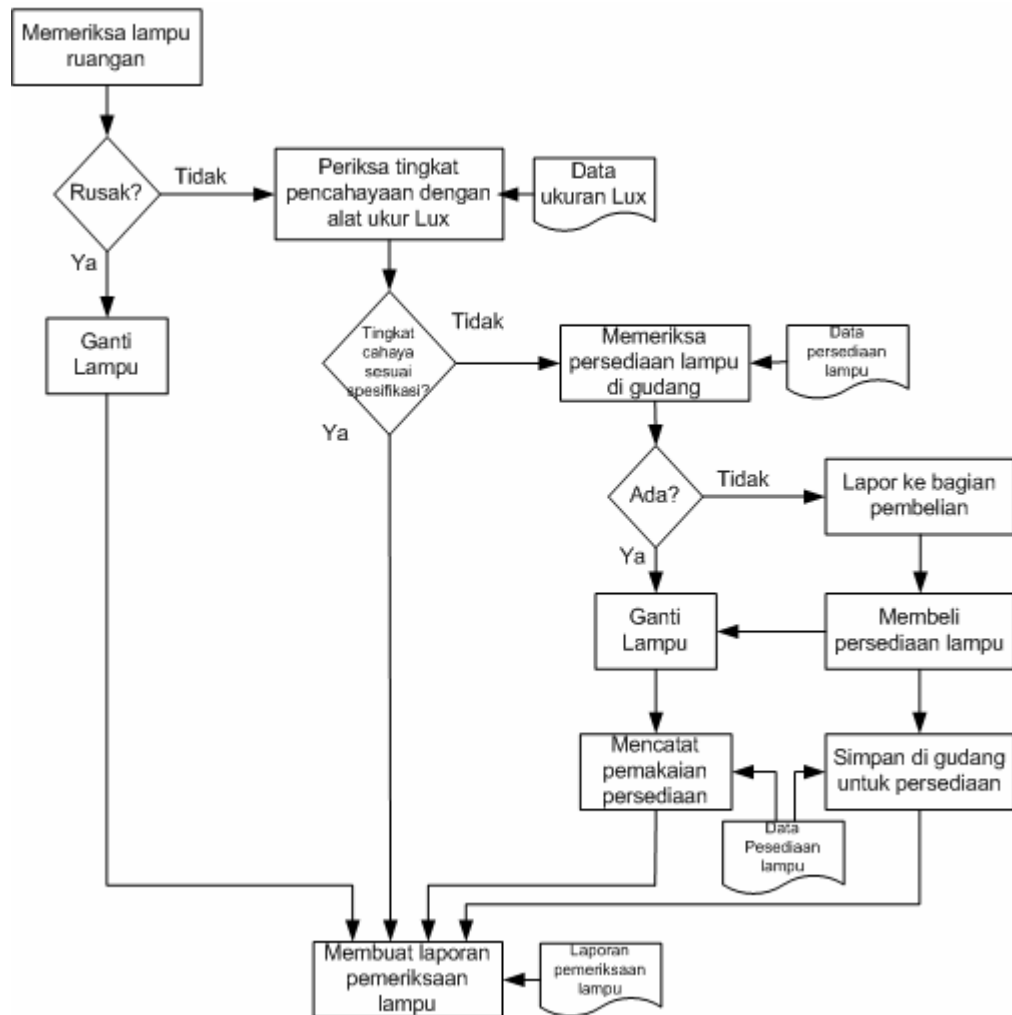
Lembar Periksa				
Jenis Produk :				
Tanggal :				
Pemeriksa :				
No	Jumlah yang Diperiksa (Turus)	Jenis Cacat	Jumlah Cacat (Turus)	Total Cacat

L – 5



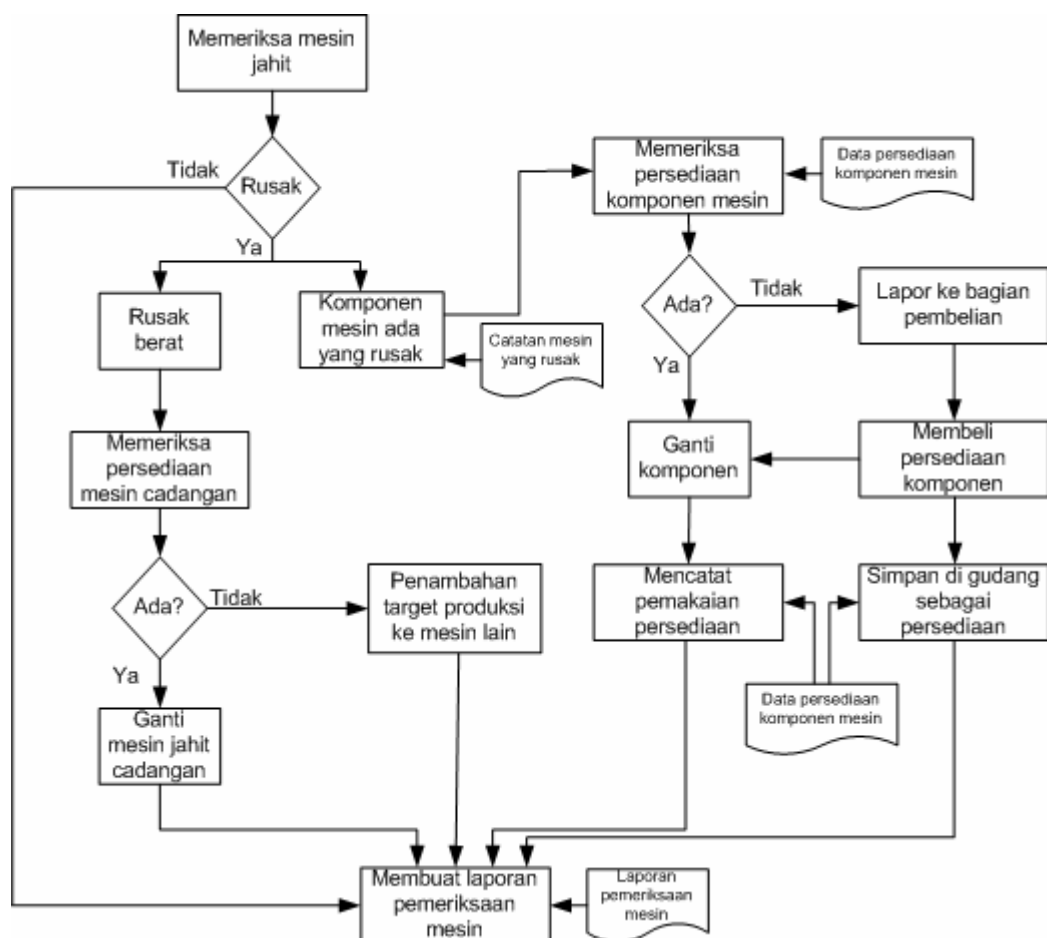
L – 6

Prosedur Pemeriksaan Lampu Ruangan



L – 7

Prosedur Pemeriksaan Mesin Jahit



KOMENTAR DOSEN PENGUJI

Nama Mahasiswa : Andy David A
NRP : 0123136
Judul Tugas Akhir : Usulan Pengendalian dan Perbaikan Kualitas Dengan
Menggunakan Metode DMAIC
(Studi Kasus di PT. Surya Mulia Adikriya)

Komentar – Komentar Dosen Penguji :

1. FTA bisa lebih baik.
2. Usulan bisa lebih konkrit.
3. Definisi kritis, mayor, minor cek lagi
4. cek logika di FTA-nya
5. Ok!

DATA PENULIS

Nama : Andy David Adhikusna
Alamat : Jl. Pencak Silat no 9
Arcamanik, Bandung
No. Telp : (022) 7214476
No. Handphone : 08122399019
Alamat email : ndy_7st@yahoo.com
Pendidikan : SDN Sabang, Bandung
SLTP Santa Maria, Bandung
SLTA Santa Maria 1, Bandung
Jurusan Teknik Industri Universitas Kristen Maranatha,
Bandung
Nilai Tugas Akhir : A
Tanggal USTA : Desember 2006