

## LAMPIRAN 1

**Tabel dampak kegagalan (*Severity*)**

Ranking	Efek	Kriteria
1	Tidak ada	Tidak ada pengaruh
2	Sangat minor	Item tidak sesuai, Cacat dilihat oleh konsumen tertentu
3	Minor	Item tidak sesuai, Cacat dilihat oleh sebagian konsumen
4	Sangat rendah	Item tidak sesuai, Cacat dilihat oleh kebanyakan konsumen
5	Rendah	Item dapat dioperasikan, tetapi kenyamanan item mengalami penurunan. Konsumen merasa agak 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 dapat 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.

**Tabel kemungkinan kegagalan (*Occurence*)**

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 2000
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

**Tabel Kemudahan Mendeteksi (*Detectability*)**

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

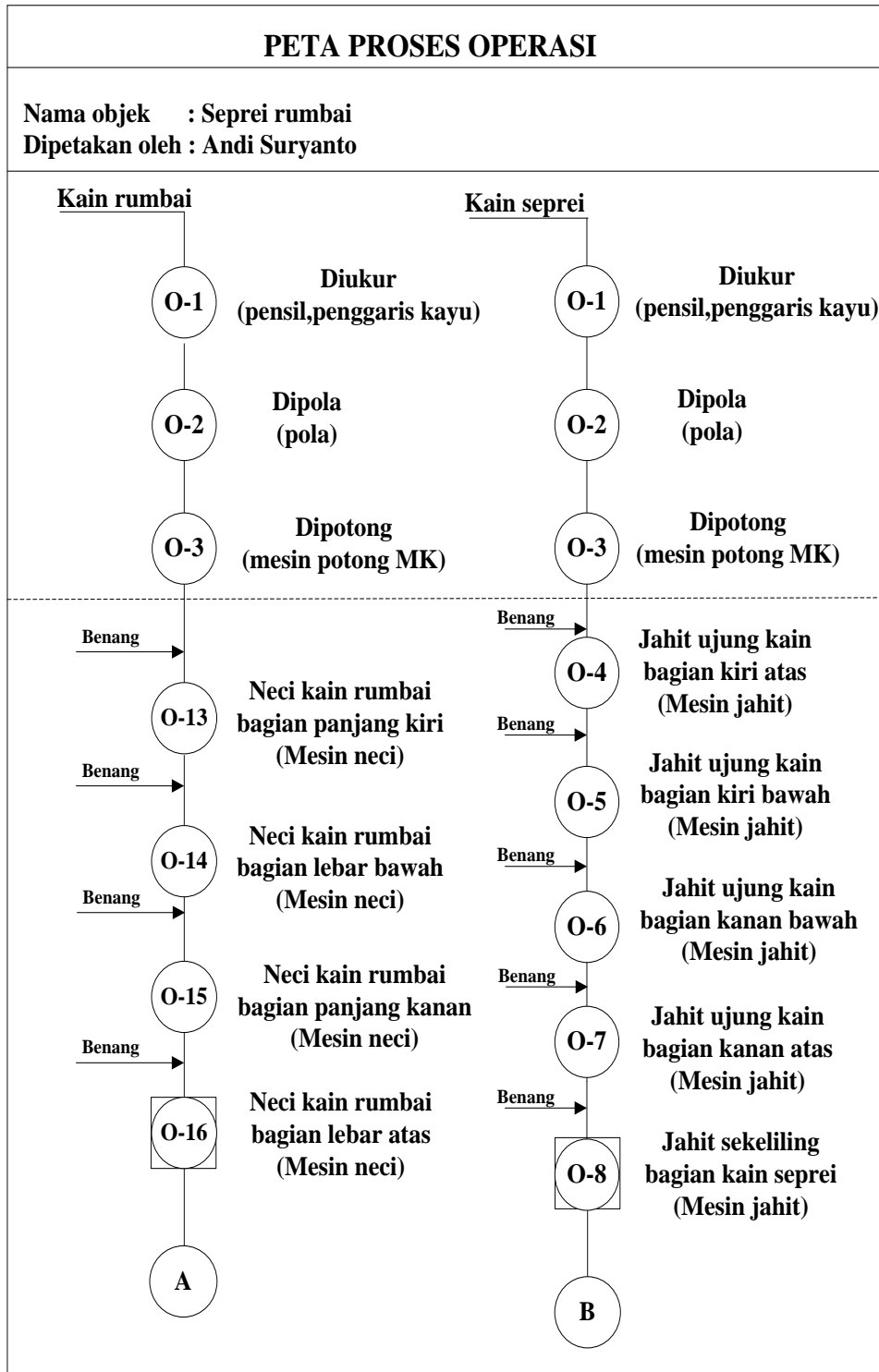
## LAMPIRAN 2

<b>Lembar Pemeriksaan Mesin Jahit JUKI</b>			
Nama	Tanggal	Keterangan	
		Komponen yang diperiksa	Hasil pemeriksaan

<b>Lembar Pemeriksaan Mesin Neci JUKI</b>			
Nama	Tanggal	Keterangan	
		Komponen yang diperiksa	Hasil pemeriksaan

<b>Lembar Pemeriksaan Mesin Potong MK</b>			
Nama	Tanggal	Keterangan	
		Komponen yang diperiksa	Hasil pemeriksaan

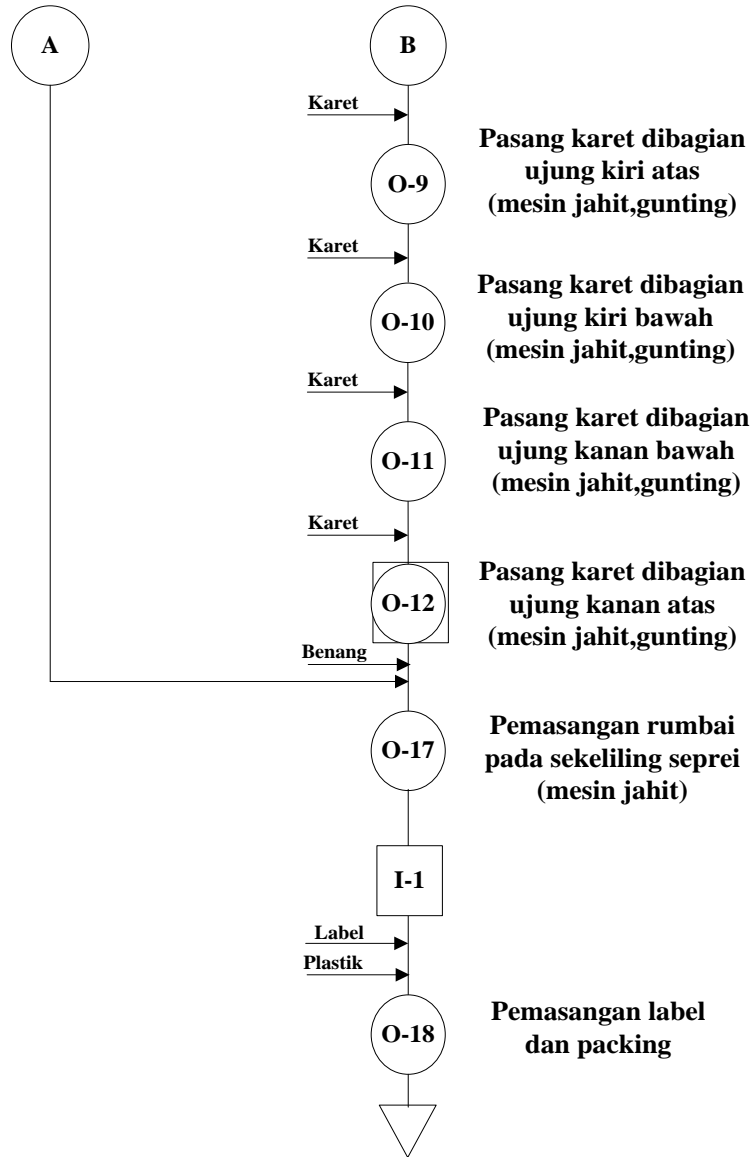
### LAMPIRAN 3





## PETA PROSES OPERASI

Nama objek : Seprei rumbai  
 Dipetakan oleh : Andi Suryanto



Kegiatan	Jumlah	Total Waktu
Operasi	18	
Pemeriksaan	3	
<b>TOTAL</b>	<b>21</b>	

## **KOMENTAR DOSEN PENGUJI**

Nama Mahasiswa : Andi Suryanto

NRP : 0423010

Judul Tugas Akhir : Analisis Perbaikan Kualitas Dengan Menggunakan Metode DMAIC Di Perusahaan Subur Abadi.

Komentar-Komentar Dosen Penguji :

1. Slide
2. Masih ada salah ketik.
3. Dalam abstrak belum tercantum nilai RPN.
4. Definisi cacat kritis, cacat mayor, cacat minor.
5. OPC cek lagi
6. FTA dan FMEA masih kurang.
7. Cara menentukan nilai – nilai RPN

## **DATA PENULIS**

Nama : Andi Suryanto  
Alamat di Bandung : Jl. Cijerah Komplek Singosari blok D 47, Bandung  
Alamat Asal : Jl. Rsu Gg.Arjo No 12, Tasikmalaya  
No. Telp Asal : (0265) 333846  
No. Handphone : 081321184377  
Alamat email : Xiongs\_ai\_san@yahoo.com  
Pendidikan : SD Yos Sudarso, Tasikmalaya  
SLTP Yos Sudarso, Tasikmalaya  
SMUK 2 BPK Penabur, Bandung  
Jurusan Teknik Industri Universitas Kristen Maranatha  
Nilai Tugas akhir : B+  
Tanggal USTA : 4 Februari 2009