

BAB V

ANALISIS DATA

5.1 Analisis Hasil *Failure Mode Effect Analysis*

5.1.1 *Risk Priority Number* (RPN)

Dengan menghitung nilai *Severity*, *Occurence*, dan *Detection* menggunakan metode FMEA, didapat nilai *Risk Priority Number* (RPN). Dari hasil perhitungan, didapat jumlah RPN sebesar 1224,33. Jumlah RPN didapat dari penjumlahan nilai ketiga kriteria masing-masing kejadian risiko. Pada tiap risiko yang memiliki lebih dari satu penyebab, penilaian masing-masing kriteria dirata-rata sebelum dihitung ke dalam nilai *Risk Priority Number* (RPN). Berdasarkan perhitungan FMEA, didapat nilai *Severity* tertinggi berturut-turut berada pada kejadian risiko kualitas kain batik yang sobek dan kain batik yang diproduksi tidak sesuai permintaan, dimana kedua kejadian tersebut memiliki nilai yang sama yaitu sebesar 6. Kemudian disusul oleh kejadian jenis kain yang tidak sesuai standar serta terjadinya kerusakan pada alas plastik bed pengecapan dengan nilai sebesar 5. Lalu diikuti kejadian kain keliru dengan nilai sebesar 5. Hal ini menunjukkan bahwa kelima kejadian tersebut merupakan kejadian yang dari tingkat keparahannya dapat memberikan dampak risiko yang paling besar.

Pada penilaian *Occurence*, nilai tertinggi terdapat pada kejadian kain batik yang diproduksi tidak sesuai permintaan dengan nilai sebesar 5,3. Pada peringkat kedua terdapat kejadian kain batik yang sobek dan *bed* pengecapan tidak berfungsi maksimal dengan nilai sebesar 5. Pada peringkat ketiga, terdapat kejadian kualitas kain tidak sesuai standar dan proses pengecapan memakan waktu lebih lama dengan nilai sebesar 4. Hal

ini menunjukkan bahwa kelima kejadian tersebut merupakan kejadian yang dari tingkat frekuensi terjadinya memberikan dampak risiko yang paling besar.

Pada penilaian *Detection*, nilai tertinggi berturut-turut terdapat pada kejadian perubahan rencana jumlah produksi dengan nilai 6, pasokan bahan baku datang terlambat dengan nilai sebesar 5, kejadian kain batik yang diproduksi tidak sesuai permintaan dengan nilai sebesar 5,67; serta motif yang tercap tidak sempurna yang memiliki nilai sebesar 4. Hal ini menunjukkan bahwa keempat kejadian tersebut merupakan kejadian yang dari tingkat kemudahan untuk mendeteksi terjadinya risiko memberikan dampak risiko yang paling besar, yang artinya bahwa kejadian tersebut yang paling sulit untuk dideteksi.

5.1.2 Peringkat Tiap Kejadian Risiko

Penyusunan peringkat kejadian risiko dilihat dari nilai RPN untuk menentukan kejadian risiko mana yang perlu diprioritaskan. Susunan peringkat kejadian risiko dapat dilihat pada Tabel 5.1.

Tabel 5.1 Peringkat FMEA

<i>Risk Event</i>	RPN	Peringkat
Perubahan rencana jumlah produksi	6	10
Pasokan bahan baku datang terlambat	10	9
Kualitas kain tidak sesuai standar	40	4
Kualitas pewarna berubah	2	12
Kekurangan kain	6	11
Proses pengecapan memakan waktu lebih lama	24	5
Motif yang tercap tidak sempurna	24	6
<i>Bed</i> pengecapan tidak berfungsi dengan maksimal	75	2
Kain batik sobek	60	3
Kain batik yang diproduksi tidak sesuai permintaan	181,33	1
Kain keliru	16	8
Penukaran barang yang telah dibeli	18	7

Peringkat pertama diduduki oleh kejadian kain batik yang diproduksi tidak sesuai permintaan dengan jumlah nilai RPN sebesar 181,333. Nilai risiko pada kejadian ini paling besar karena dipengaruhi oleh nilai *Severity* yang paling besar, yang berarti bahwa berdasarkan tingkat keparahan yang timbul pada kejadian tersebut, semakin tinggi keparahan yang terjadi, dampak risiko yang dihasilkan akan lebih tinggi jika dibandingkan dengan frekuensi terjadinya kejadian tersebut maupun tingkat deteksi kejadian risiko yang timbul.

Peringkat kedua diduduki oleh kejadian *bed* pengecapan tidak berfungsi dengan maksimal dengan jumlah nilai RPN sebesar 75. Besarnya nilai risiko pada kejadian ini dipengaruhi oleh nilai *Severity* dan *Occurence* yang paling besar. Hal ini memiliki arti bahwa berdasarkan tingkat keparahan serta frekuensi kejadian, semakin besar keparahan yang ditimbulkan serta semakin seringnya kejadian tersebut terjadi, maka dampak risiko yang dihasilkan akan lebih tinggi jika dibandingkan dengan tingkat deteksi kejadian risiko yang ditimbulkan.

Peringkat ketiga diduduki oleh kejadian kain batik sobek dengan jumlah nilai RPN sebesar 60. Besarnya nilai risiko pada kejadian ini dipengaruhi oleh nilai *Severity* sebagai nilai yang paling besar, yang berarti bahwa berdasarkan tingkat keparahan kejadian tersebut, maka dampak risiko yang dihasilkan akan lebih tinggi jika dibandingkan dengan frekuensi kejadian maupun tingkat deteksi kejadian risiko yang timbul pada kejadian tersebut.

5.2 Analisis Hasil *Analytical Hierarchy Process* (AHP)

5.2.1 Hasil *Analytical Hierarchy Process* Kriteria

Dalam pembobotan keempat kriteria yang akan digunakan dalam menganalisis risiko, dilakukan penilaian oleh *expert* yang menduduki jabatan sebagai Ketua IKM Batik Ayu Arimbi. Berdasarkan keempat hasil pembobotan semua kriteria yang akan digunakan, didapat hasil bobot kriteria *Severity* sebesar 0,263 atau 26,3%. Kemudian hasil bobot kriteria *Occurence* sebesar 0,558 atau 55,8%. Hasil bobot kriteria *Detection* adalah

sebesar 0,057 atau 5,7%. Hasil bobot kriteria *Expected Cost* adalah sebesar 0,122 atau 12,2%. Jika diurutkan, kriteria yang paling diprioritaskan oleh Batik Ayu Arimbi dalam mengatasi kejadian risiko yaitu *Occurrence*, *Severity*, *Expected Cost*, dan *Detection*. Berdasarkan hasil tersebut dapat disimpulkan bahwa kriteria *Occurrence* memberikan pengaruh yang paling besar dalam menentukan nilai risiko. Pakar memandang bahwa frekuensi terjadinya kejadian risiko lebih penting untuk diprioritaskan dibanding tiga kriteria lainnya, dimana masih terdapat beberapa kejadian risiko yang cukup sering terjadi.

5.2.2 Hasil *Analytical Hierarchy Process* (AHP) Alternatif pada Kriteria *Expected Cost*

Berdasarkan perhitungan AHP alternatif pada kriteria *Expected Cost*, didapat hasil bahwa tiga kejadian yang mengeluarkan biaya terbesar dampak terjadinya risiko terdapat pada kejadian kain batik sobek, kain batik yang diproduksi tidak sesuai permintaan, dan Kualitas pewarna berubah.

Tabel 5.2 Peringkat Kejadian Risiko berdasarkan Bobot *Expected Cost*

<i>Risk Event</i>	Bobot	Peringkat
Perubahan rencana jumlah produksi	0,026	11
Pasokan bahan baku datang terlambat	0,028	9
Kualitas kain tidak sesuai standar	0,104	4
Kualitas pewarna berubah	0,111	3
Kekurangan kain	0,039	7
Proses pengecapan memakan waktu lebih lama	0,019	12
Motif yang tercap tidak sempurna	0,032	8
<i>Bed</i> pengecapan tidak berfungsi dengan maksimal	0,065	6
Kain batik sobek	0,261	1
Kain batik yang diproduksi tidak sesuai permintaan	0,199	2
Kain keliru	0,086	5
Penukaran barang yang telah dibeli	0,028	10

Pada kejadian kain batik yang sobek, didapat bobot sebesar 0,261 atau 26,1%. Hal ini menunjukkan bahwa 26,1% dari keseluruhan biaya kerugian yang ditimbulkan akibat kejadian risiko berasal dari terjadinya kain batik yang sobek. Hal ini dikarenakan pada kejadian tersebut, IKM Batik Ayu Arimbi mengalami kerugian yang mengharuskan untuk melakukan penggantian kain, sehingga IKM harus mengeluarkan uang kerugian sebagai ganti dari kain yang telah sobek.

Kemudian, pada kejadian kain batik yang diproduksi tidak sesuai permintaan memiliki bobot sebesar 0,199 atau 19,9%. Hal ini menunjukkan bahwa 19,9% dari keseluruhan biaya kerugian yang ditimbulkan akibat kejadian risiko berasal dari kain batik yang tidak sesuai permintaan. Hal ini dikarenakan pada kejadian tersebut, terdapat ketidaksesuaian antara kain yang diproduksi dengan permintaan pelanggan atau pemesan, seperti ketidaksesuaian pada warna maupun motif batik, sehingga pemesan menolak kain batik yang telah jadi dan meminta pembuatan ulang kain yang baru. Hal ini menyebabkan kerugian biaya pada IKM Batik Ayu Arimbi.

Pada kualitas bahan baku yang berubah, didapat bobot sebesar 0,111 atau 11,1%. Hal ini menunjukkan bahwa 11,1% dari keseluruhan biaya kerugian yang ditimbulkan akibat kejadian risiko berasal dari kejadian dimana Kualitas pewarna berubah. Hal ini dikarenakan terjadinya perubahan kualitas bahan baku berupa pewarna, baik secara tekstur maupun warna, saat penyimpanan, hingga bahan baku tidak dapat digunakan untuk melakukan produksi. Dalam hal ini IKM mengalami kerugian secara biaya dan harus mengeluarkan biaya kembali untuk melakukan pembelian bahan baku baru.

5.3 Analisis Multi Attribute Failure Mode Analysis (MAFMA)

5.3.1 Peringkat Kejadian Risiko dengan MAFMA

Hasil perhitungan nilai risiko dengan metode MAFMA dengan urutan kejadian risiko mulai dari yang terbesar pada Tabel 5.3. Berdasarkan tabel tersebut, tiga kejadian dengan risiko terbesar yaitu kain batik yang diproduksi tidak sesuai permintaan, kain batik yang sobek, dan terjadi *bed* pengecapian tidak berfungsi dengan maksimal.

Tabel 5.3 Peringkat Risiko MAFMA

<i>Risk Event</i>	<i>Risk Level</i>	Peringkat MAFMA
Perubahan rencana jumlah produksi	0,035	12
Pasokan bahan baku datang terlambat	0,047	11
Kualitas kain tidak sesuai standar	0,109	4
Kualitas pewarna berubah	0,051	10
Kekurangan kain	0,058	9
Proses pengecapan memakan waktu lebih lama	0,078	5
Motif yang tercap tidak sempurna	0,060	8
<i>Bed</i> pengecapan tidak berfungsi dengan maksimal	0,119	3
Kain batik sobek	0,149	2
Kain batik yang diproduksi tidak sesuai permintaan	0,152	1
Kain keliru	0,071	7
Penukaran barang yang telah dibeli	0,071	6

Peringkat pertama diduduki oleh kejadian kain yang diproduksi tidak sesuai permintaan dengan nilai *risk level* sebesar 0,152. Hal ini menunjukkan bahwa kejadian kain batik sobek merupakan kejadian risiko yang bila terjadi menyebabkan kerugian biaya paling besar dibanding kejadian risiko lainnya. Pada peringkat kedua, diduduki oleh kejadian kain batik sobek dengan nilai *risk level* sebesar 0,149. Hal ini menunjukkan bahwa kejadian tersebut menyebabkan biaya kerugian terbesar kedua diantara kejadian risiko lainnya. Pada peringkat ketiga, diduduki oleh *bed* pengecapan tidak berfungsi dengan maksimal dengan nilai *risk level* sebesar 0,119. Hal ini menunjukkan bahwa kejadian tersebut menyebabkan biaya kerugian terbesar ketiga diantara kejadian risiko lainnya.

5.3.2 Perbandingan Peringkat Kejadian Risiko dengan Metode MAFMA dan FMEA

Perbedaan antara perhitungan nilai risiko dengan metode MAFMA dan metode FMEA dalam hal kriteria yang digunakan memberikan hasil nilai serta peringkat risiko yang juga berbeda. Pemberian peringkat pada metode MAFMA didasarkan pada nilai *risk level* berdasarkan empat kriteria yaitu *Severity*, *Occurence*, *Detection*, dan *Expected Cost*; sementara pada metode FMEA didasarkan pada nilai *Risk Priority Number (RPN)* berdasarkan tiga kriteria yaitu *Severity*, *Occurence*, dan *Detection*. Perbedaan peringkat tersebut dapat dilihat pada Tabel 5.4.

Tabel 5.4 Perbandingan Peringkat Kejadian Risiko dengan Metode FMEA dan MAFMA

<i>Risk Event</i>	RPN	Peringkat FMEA	<i>Risk Level</i>	Peringkat MAFMA
Perubahan rencana jumlah produksi	6	10	0,035	12
Pasokan bahan baku datang terlambat	10	9	0,047	11
Kualitas kain tidak sesuai standar	40	4	0,109	4
Kualitas pewarna berubah	2	11	0,051	10
Kekurangan kain	6	12	0,058	9
Proses pengecapan memakan waktu lebih lama	24	5	0,078	5
Motif yang tercap tidak sempurna	24	6	0,060	8
<i>Bed</i> pengecapan tidak berfungsi dengan maksimal	75	2	0,119	3
Kain batik sobek	60	3	0,149	2
Kain batik yang diproduksi tidak sesuai permintaan	181,33	1	0,152	1
Kain keliru	16	8	0,071	7
Penukaran barang yang telah dibeli	18	7	0,071	6

Jika dibandingkan, tiga peringkat pertama pada metode MAFMA dengan peringkat metode FMEA tidak sama. Pada metode FMEA dan metode MAFMA, peringkat pertama terdapat pada kejadian yang sama yaitu kain batik yang diproduksi tidak sesuai permintaan. Peringkat kedua pada metode FMEA adalah kejadian *bed* pengecapan tidak berfungsi maksimal; sementara pada metode MAFMA adalah kain batik sobek. Peringkat ketiga pada metode FMEA adalah kain batik sobek; sementara pada metode MAFMA adalah kejadian *bed* pengecapan tidak berfungsi maksimal.

Pada perbedaan masing-masing metode ini, terdapat beberapa kejadian risiko yang mengalami penurunan maupun kenaikan peringkat, salah satunya yaitu kejadian

kain batik sobek, yang pada metode FMEA adalah peringkat 3 naik menjadi peringkat 2 pada metode MAFMA. Secara umum, perbedaan ini terjadi karena perbedaan kriteria yang dianggap paling dominan yang paling mempengaruhi terjadinya risiko pada tiap metode. Selain itu juga pada metode MAFMA mempertimbangkan kriteria biaya kerugian yang dihasilkan dari terjadinya risiko. Hal ini menunjukkan bahwa setelah memperhitungkan faktor biaya, terdapat perubahan nilai risiko terbesar pada tiap kejadian risiko, yang mengurutkan kejadian risiko yang mengeluarkan biaya kerugian paling besar.

5.4 Analisis *Fault Tree Analysis* (FTA)

Pada FTA, dapat dilihat pada Gambar 4.3, kejadian ketidaksuaiannya pada kain batik yang diproduksi, dapat disebabkan oleh 3 hal, yaitu kesalahan pewarnaan dasar maupun pencoletan, warna luntur, maupun dikarenakan oleh warna kain yang belang. Pada kesalahan pewarnaan, hal ini disebabkan oleh ketidakteelitian pembatik dalam mewarnai batik, terutama pada saat pencoletan, dimana pembatik tidak teliti dalam memeriksa motif mana yang belum maupun yang seharusnya dicolet. Kemudian, pada kelunturan warna, hal ini disebabkan karena kualitas pewarna yang digunakan kurang baik ataupun penjemuran yang kurang lama, dimana hal ini disebabkan oleh cuaca atau suhu penjemuran yang lembab atau kurang panas sehingga kain tidak kering. Pada kain dengan permasalahan warna belang, hal ini disebabkan karena saat melakukan penjemuran, kain dijemur pada tempat dengan tingkat panas cahaya yang tinggi sehingga menyebabkan perbedaan warna atau belang pada kain.

Pada kejadian kerusakan kain batik berupa sobek, pada Gambar 4.4, disebabkan oleh kesalahan pada proses penguncian warna. Terdapat dua hal yang menyebabkan kesalahan penguncian warna, yaitu pencucian HCl pada kain yang kurang bersih dan perendaman kain di HCl terlalu lama. Diketahui bahwa senyawa HCl bersifat korosif, sehingga jika tidak dicuci hingga bersih dan masih tersisa pada kain, dapat merusak kain bahkan mengalami kesobekan. Sifat tersebut juga menyebabkan kain tidak bisa direndam terlalu lama, karena HCl dapat mengikis serat pada kain yang dapat menyebabkan kain sobek atau bolong.

Pada *bed* pengecapan tidak berfungsi dengan maksimal, pada Gambar 4.5, dapat disebabkan oleh 2 hal, yaitu suhu *bed* menghangat maupun dikarenakan oleh plastik yang sudah tipis. Air pada *bed* tidak diganti secara rutin, sehingga terdapat peluang suhu pada *bed* akan naik dan menghangat yang juga dapat menyebabkan penipisan plastik lebih cepat, serta menghambat pendinginan malam saat proses pengecapan. Sementara itu, plastik pada *bed* dapat mengalami penipisan jika dipakai dalam jangka waktu yang lama. Jika tidak diganti, plastik dapat mengalami kerusakan seperti bolong yang dapat menghambat kerja operator.

5.5 Analisis Risk Response Planning

Risk Response Planning merupakan tahapan dimana diberikan usulan perbaikan untuk mengantisipasi terjadinya risiko pada IKM Batik Ayu Arimbi. Usulan ini diberikan berdasarkan hasil identifikasi penyebab risiko yang telah dilakukan menggunakan metode FTA, dimana didapat 9 *basic event* sebagai sumber penyebab terjadinya risiko pada IKM Batik Ayu Arimbi.

Pada kejadian kain batik yang diproduksi tidak sesuai permintaan, terdapat 4 *basic event*, yaitu ketidakteelitian pembatik dalam pewarnaan, cuaca atau suhu penjemuran yang kurang panas atau lembab, kualitas pewarna kurang baik, dan hasil warna batik belang. Pada permasalahan ketidakteelitian pembatik, hal ini merupakan suatu masalah *human error*, sehingga dibutuhkan manusia pendukung lainnya untuk mengurangi peluang terjadinya risiko. Usulan yang dapat diberikan pada permasalahan ini adalah dengan menugaskan pegawai lain dengan *jobdesk* mengawasi pelaksanaan tahap pewarnaan/pencolekan, sehingga bantuan dari pegawai tersebut dapat mengurangi peluang ketidakteelitian bagi pembatik. Pada permasalahan cuaca atau suhu penjemuran kurang panas atau lembab, usulan yang dapat diberikan adalah dengan menggunakan alat bantu seperti *boiler* untuk mengeringkan kain batik, sehingga dapat mengurangi peluang terjadinya kelunturan pada tahap penguncian warna. Pada permasalahan kualitas pewarna yang kurang baik, usulan yang dapat diberikan adalah melakukan pemilihan dengan tepat pada pewarna yang akan digunakan, salah satu cara yang dapat dilakukan adalah dengan melakukan uji coba pada pewarna sehingga dapat diketahui mana pewarna dengan

kualitas yang terbaik. Pada permasalahan warna kain belang, hal ini disebabkan karena kain terkena sinar matahari langsung saat dijemur. Pewarna seperti indigosol sangat sensitif jika terkena sinar matahari yang dapat menyebabkan belang pada warna kain, sehingga salah satu penyelesaian yang dapat dilakukan yaitu menjemur kain batik dengan menghindari lokasi yang terkena sinar matahari langsung. Selain itu, karyawan juga perlu sering mengecek untuk memastikan apakah terdapat permasalahan saat kain sedang dijemur.

Pada kejadian kain batik sobek, terdapat 3 basic event, yaitu pencucian HCl kurang bersih dan kain direndam di HCl terlalu lama. Pada permasalahan ini, salah satu usulan yang dapat diberikan yaitu membuat *Standard Operating Procedure* (SOP) mengenai proses penguncian warna, dimana diperlukan aturan yang tepat dalam melakukan penguncian warna seperti jumlah air yang digunakan, jumlah HCl yang digunakan, maupun durasi pencucian kain, untuk menghindari kerusakan pada kain. Contoh SOP yang dapat digunakan sebagai acuan proses penguncian warna dapat dilihat pada Lampiran 2. Selain SOP, diperlukan adanya pengawasan secara ketat pada tiap tahap produksi batik, salah satunya pada tahap penguncian warna. Permasalahan pencucian HCl dan perendaman HCl merupakan masalah yang terjadi akibat adanya *human error*, sehingga dibutuhkan pengawasan untuk mengurangi peluang terjadinya risiko.

Pada kejadian risiko kerja *bed* pengecapan yang tidak maksimal, disebabkan oleh 3 basic event, yaitu pengisian air tidak dilakukan secara rutin, stasiun kerja yang berada di luar ruangan, serta tidak adanya penggantian plastik secara berkala. Fungsi *bed* pengecapan adalah selain sebagai alas pengecapan kain batik, juga salah satu alat bantu untuk mendinginkan malam yang sudah dicap di atas kain batik, sehingga operator tidak kesulitan dalam melaksanakan kegiatan pengecapan motif batik. Jika suhu *bed* menghangat, maka akan menghambat pendinginan malam pada kain batik, dan memperlama proses pengecapan. Maka salah satu tindakan yang dapat dilakukan guna menghindari hal tersebut adalah dengan mengisi atau mengganti air pada *bed* pengecapan secara rutin, setiap 1 bulan sekali atau kurang jika cuaca panas atau saat musim kemarau. Faktor lain yang mempengaruhi penghangatan *bed* pengecapan adalah letak stasiun kerja pengecapan yang terletak di ruang terbuka. Pada saat suhu menghangat atau cuaca yang

panas, dapat mempengaruhi suhu pada *bed* pengecapan. Maka tindakan yang dapat digunakan untuk mengantisipasi hal tersebut adalah dengan memindahkan stasiun kerja ke ruang yang lebih tertutup, dimana pada ruang tertutup suhu ruangan akan lebih terkendali. Kemudian pada penyebab lain yaitu kerusakan pada plastik pembungkus *bed* yang dikarenakan telah menipis, dimana hal ini juga dapat menghambat fungsi *bed* pengecapan. Salah satu usulan yang dapat diberikan yaitu dengan mengganti plastik secara berkala, maksimal 3 tahun sekali, untuk memastikan bahwa plastik pembungkus aman dan layak untuk digunakan. Usulan yang dapat diberikan untuk mengurangi terjadinya penyebab risiko tersebut dengan membuat suatu jadwal perawatan berkala *bed* pengecapan, termasuk di dalamnya adalah pengecekan serta jadwal penggantian air pada *bed* maupun plastik alas. Contoh jadwal perawatan yang dapat digunakan dapat dilihat pada Lampiran 3. Dengan begitu perawatan *bed* pengecapan terkontrol dan dapat menghindari ataupun mengurangi peluang terjadinya kerusakan pada *bed* pengecapan.

Tabel 5.5 Usulan *Risk Response Planning*

Kejadian Risiko	Basic Event	<i>Risk Response Planning</i>
Kain batik yang diproduksi tidak sesuai permintaan	Ketidaktelitian pembatik dalam pewarnaan	Menugaskan pegawai khusus untuk melakukan pengawasan pada tahap pewarnaan/pencoletan
	Cuaca atau suhu penjemuran kurang panas atau lembab	Menggunakan alat bantu seperti <i>boiler</i> untuk mengeringkan kain batik jika cuaca kurang mendukung
	Kualitas pewarna kurang baik	Melakukan uji coba pewarna yang akan digunakan untuk mengetahui kualitas pewarna
	Kain terkena sinar matahari langsung saat dijemur	Penjemuran kain di lokasi yang jauh dari sinar matahari

Tabel 5.5 Usulan *Risk Response Planning* (lanjutan)

Kejadian Risiko	Basic Event	<i>Risk Response Planning</i>
Kain batik sobek	Pencucian HCl kurang bersih	Melakukan pengawasan secara ketat pada tiap tahap produksi batik, terutama pada tahap penguncian warna
	Kain direndam di HCl terlalu lama	Membuat SOP mengenai tahap pelaksanaan aktivitas penguncian warna
<i>Bed</i> pengecapan tidak berfungsi dengan maksimal	Air tidak diisi secara rutin	Membuat jadwal perawatan berkala <i>bed</i> pengecapan mengenai penggantian air
	Tidak ada penggantian plastik secara berkala	maupun penggantian plastic yang dilaksanakan tiap 1 bulan sekali
	Stasiun kerja terletak di luar ruangan	Memindahkan stasiun kerja ke dalam ruangan