LAMPIRAN

A-KUESIONER PENILAIAN S, O DAN D.

Kuesioner

(Studi Kasus Unit *Hospital Equipment*)

Oleh: Adienta Mustika Ma'arij

JURUSAN TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI

UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA YOGYAKARTA

Assalamu'alaikum Wr. Wb.,

Saya Adienta Mustika Ma'arij mahasiswi jurusan Teknik Industri Universitas Islam Indonesia, sedang melakukan penelitian Tugas Akhir mengenai manajemen risiko pada lantai kerja *Assembly* produk *Operating Table Manual 52501 M.*

Berkaitan dengan hal tersebut, saya memohon kesediaan Bapak untuk dapat mengisi kuesioner berikut. Dalam kuesioner ini, Bapak diminta untuk mengisikan nilai *Severity* (S), *Occurrence* (O) dan *Detection* (D) dari risiko yang terjadi pada proses *assembly Operating Table Manual 52501 M*. Data yang diberikan hanya digunakan untuk kepentingan penelitian. Adapun kriteria penilaian akan dijelaskan pada poin B.

A. Identitas

Nama :

Usia :

Pendidikan Terakhir :

Jabatan :

Lama bekerja :

B. Tabel kriteria penilaian *Severity* (S), *Occurrence* (O) dan *Detection* (D)

1. *Severity* (S)

Severity merupakan sebuah penilaian seberapa besar dampak risiko mempengaruhi *output* proses. Dampak tersebut diberi nilai dengan skala 1-10, dimana semakin tinggi nilainya berati semakin buruk dampaknya. Berikut merupakan tabel kriteria penilaian *severity*:

Rank	***Severity***	**Deskripsi**
10	Berbahaya tanpa peringatan	Dapat membahayakan operator (mesin atau peralatan) tanpa adanya peringatan
9	Berbahaya dengan peringatan	Dapat membahayakan operator (mesin atau peralatan) dengan adanya peringatan
8	Gangguan mayor	Seluruh (100%) komponen yang dihasilkan tidak dapat digunakan (scrap)
7	Gangguan yang signifikan	Sebagian (<100%) komponen yang dihasilkan tidak dapat digunakan (scrap)
6	Sedang	Seluruh (100%) komponen yang dihasilkan perlu dilakukan pengerjaan ulang secara off-line dan diterima (rework)
5		Sebagian (<100%) komponen yang dihasilkan perlu dilakukan pengerjaan ulang secara off-line dan diterima (rework)
4	Rendah	Seluruh (100%) komponen yang dihasilkan perlu dilakukan pengerjaan ulang in-station sebelum menuju proses selanjutnya
3		Sebagian (<100%) komponen yang dihasilkan perlu dilakukan pengerjaan ulang in-station sebelum menuju proses selanjutnya
2	Minor	Efek yang kecil pada proses, operasi atau operator
1	Tidak ada	Tanpa efek

2. *Occurrence* (O)

Occurrence merupakan ukuran seberapa sering kegagalan/risiko tersebut terjadi. Penilaian diberikan menggunakan skala 1-10, dimana semakin tinggi nilainya berarti risiko semakin sering terjadi. Berikut merupakan tabel kriteria penilaian *occurence*:

Rank	***Occurrence***	**Deskripsi**
10	Sangat tinggi	Sangat sering terjadi (≥ 9 dalam 10 atau 90%)
9	Tinggi	Sering terjadi (≤ 8 dalam 10 atau 80%)
8		Sering terjadi (≤ 7 dalam 10 atau 70%)
7		Cukup sering terjadi (≤ 6 dalam 10 atau 60%)
6	Sedang	Jarang terjadi (≤ 5 dalam 10 atau 50%)
5		Jarang terjadi (≤ 4 dalam 10 atau 40%)
4		Jarang terjadi (≤ 3 dalam 10 atau 30%)
3	Rendah	Cukup jarang terjadi (≤ 2 dalam 10 atau 20%)
2		Sangat jarang terjadi (1 dalam 10 atau 10%)
1	Sangat rendah	Hampir tidak pernah terjadi

3. *Detection* (D)

Detection merupakan ukuran dalam mendeteksi risiko yang dapat terjadi. Penilaian diberikan dengan skala 1-10, dimana 10 berarti risiko berpeluang tidak terdeteksi.

Rank	***Detection***	**Deskripsi**
10	Tidak pasti	Pengecekan akan selalu tidak mampu untuk mendeteksi penyebab potensial atau mekanisme kegagalan dan mode kegagalan.
9	Sangat kecil	Pengecekan memiliki kemungkinan "*very remote*" untuk mampu mendeteksi penyebab potensial atau mekanisme kegagalan dan mode kegagalan.
8	Kecil	Pengecekan memiliki kemungkinan "*remote*" untuk mampu mendeteksi penyebab potensial atau mekanisme kegagalan dan mode kegagalan.
7	Sangat rendah	Pengecekan memiliki kemungkinan sangat rendah untuk mampu mendeteksi penyebab potensial kegagalan dan mode kegagalan.

Rank	***Detection***	**Deskripsi**
6	Rendah	Pengecekan memiliki kemungkinan rendah untuk mampu mendeteksi penyebab potensial atau mekanisme kegagalan dan mode kegagalan.
5	Sedang	Pengecekan memiliki kemungkinan "*moderate*" untuk mendeteksi penyebab potensial atau mekanisme kegagalan dan mode kegagalan.
4	Menengah keatas	Pengecekan memiliki kemungkinan "*moderately High*" untuk mendeteksi penyebab potensial atau mekanisme kegagalan dan mode kegagalan.
3	Tinggi	Pengecekan memiliki kemungkinan tinggi untuk mendeteksi penyebab potensial atau mekanisme kegagalan dan mode kegagalan.
2	Sangat tinggi	Pengecekan memiliki kemungkinan sangat tinggi untuk mendeteksi penyebab potensial atau mekanisme kegagalan dan mode kegagalan.
1	Hampir pasti	Pengecekan akan selalu mendeteksi penyebab potensial atau mekanisme kegagalan dan mode kegagalan.

C. Lembar Penilaian

Petunjuk pengisian: Bapak diminta untuk mengisi nilai *Severity* di kolom S, *Occurrence* di kolom O, dan *Detection* di kolom D pada tiap-tiap risiko.

Kode Aktivitas	Aktivitas	Kode	Risiko	Penilaian		
				S	O	D
A1	Sub Perakitan Pompa	R1	Tap pada katub pompa kurang dalam			
		R2	Proses pembuatan seal katub yang memakan waktu			
		R3	Pompa bocor			
A2	Sub Perakitan Bum	R4	Rakitan as dan bum sesak			
		R5	Tidak adanya lubang baut dan tap pada bum			
		R6	*Spyged* tidak masuk pada alur			
		R7	Lubang stoper tidak halus			
		R8	Pembuatan filter untuk oli yang memakan waktu			
		R9	Ukuran ulir pada baut bum tidak sesuai			
A3	Sub Perakitan Engkol	R10	Bubutan kiri-kanan engkol tidak *centre*			
A4	Sub Perakitan *Neck*	R11	Tidak adanya tap dan lubang baut M8 dan M18			
		R12	Ulir macet pada sloping diameter 5			
		R13	Jarak PCD tidak tepat			
		R14	Lubang PCD tidak sesuai dengan *centre*			
A5	Sub Perakitan Trenden	R15	Ukuran lubang bus pengangkat trenden (kuningan) tidak sesuai			
		R16	Permukaan di ulir trenden bagian tengah kurang rendah			
		R17	Ukuran trenden tidak sesuai (terlalu pas)			

Kode Aktivitas	Aktivitas	Kode	Risiko	Penilaian		
				S	O	D
A6	Sub Perakitan Chasis	R18	Kesulitan penyetelan gear helix pada matras *knee rest*			
		R19	Ketidaksesuaian dimensi dan ukuran pada setelan ulir pinggang			
		R20	Ketidaklengkapan *st&art part*			
		R21	Ketidakcocokan ukuran baut (biasanya terlalu panjang)			
		R22	Sinkronisasi waktu datang *st&art part* yang tidak tepat			

Responden

( )