

DAFTAR PUSTAKA

- Abdullah, H., & Suhardjo, K. A. (2013). Analisis Penganlian Produksi Sebagai Uapaya Peningkatan Mutu Produk Industri Pengerjaan Logam. *Bahan dan Barang Teknik*.
- Alawiyah, D., Susetyo, D. P., & Sukabumi, S. P. (2019). Pengaruh Pengendalian Proses Produksi dan Output Produksi Terhadap Bonus pada PT Glostrtar Indonesia I. *Jurnal Mahasiswa Akutansi*.
- Alijoyo, D. A. (2015). *Failure Mode Effect Analysis*. CRMS .
- Andiyanto, S. (2020). Penerapan Merode Fialure Modes Effect Analysis untuk Kualifikasi dan Pencegahan Resiko Akibat Terjadinya Lean Waste.
- Giarto. (2015). *Proses Menganji Benang Lusi*. Surakarta: Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Juliantara, K., & Mandala, K. (2019). Perencanaan dan Pengendalian Produksi Agregat pada Usaha Tedung UD Dwi Putri di Klungkung. *E-Jurnal MANajemen Universitas Udayana* .
- Maulida, R. (2022). Analisa Pengendalian Kualitas Gulungan Benang Polyester 20s Mesin Winding dengan Metode Statistical Quality Control (SQC) dan Failure Modes and Effect Analysis (FMEA). *Universitas Islam Sultan Agung Semarang*.
- Mulyati, D., & Bijir. (2014). Optimalisasi Tata Letak Mesin Produksi Terhadap Kinarja Karyawan pada CV. ABC Aceh Besar. *MIEJ*.
- Rachman, A. (2016). Perbaikan Kualitas Produk Ubin Semen Menggunakan METode Failuere Mode and Effect Analysis dan Failure Tree Analysis di Institusi Keramik.
- Ramadhan, S. R. (2016). Usulan Perawatan Pencegahan Kerusakan Komponen Kanvas Rem pada Truk dengam Metode Age Replacement di PT. X. *Jurnal Online Institut Teknologi Nasional* .
- Sari, D. K. (2022). Analisis Penyebab Caacat pada Proses Produksi Sarung Tenun Wadimor dengam Metode FMEA.
- Shinta, H. D. (2021). Analisis Perawatan Mesin dengan Metode Reliability Centered Maintenance (RCM) terhadap Mesin Air Jet Loom.
- Sipayung, L. (2018). Pengaruh Ketersediaan Bahan Baku, Perencanaan Produksi, TerhadapKelancaran Proses Produksi Pada PT. PT. Victory Offset prima. *Academia*.

- Sulam, A. L. (2008). *Teknik Pembuatan Benang dan Pembuatan Kain Jilid 2*. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan.
- Tarigan, P., Ginting , E., & Siregar, I. (2013). Perawatan Mesin Secara Preventif Maintenance dengan Modulrity Deighn pada PT RXZ. *E-Jurnal Teknik Industri FT USU*.
- Yumaida. (2011). *Analisis Risiko Kegagalan Pemeliharaan Pada Pabrik Pengolaahan Pupuk Npk Granular*. Depok: Universitas Indonesia.
- Zyahri, M. (2020). Perancangan Kualitas Benang Sebagai Bahan Baku Kain Mori. *Universitas Islam Indonesia*.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Kuisiioner Nilai *Severity* oleh SPV Mesin Palet

Penilaian *Severity* oleh

Nama : *Farjono*

Jabatan : *SPV*

TTD : *[Signature]*

Kerusakan Item	Efek yang ditimbulkan	S	Keterangan
Rooter Longgar	Pemasangan tidak sempurna sehingga mudah terlepas saat mesin berjalan	5	Sedang
Rooter Bengkok	Mengakibatkan mesin macet dan gulungan palet menggunung	5	sedang
Pen mudah patah	Tidak dapat menggerakkan gear T16 yang merupakan penggerak utama spindle	4	kecil
Pen mudah lepas			
Pisau mudah aus	Tidak dapat menempel pada rooter sehingga gulungan tidak konstan lurus sesuai alur	6	parah
Gear mudah aus T16	Tergesek driving gear sehingga tidak dapat berputar untuk memutar <i>as spindle</i>	4	kecil
per Gear mudah aus Kuningan	Tidak dapat memutar roda <i>gendheng</i> yang menjadi penggerak rooter	1	

Lampiran 2. Kuisiener Nilai Occurance oleh SPV Mesin Palet

Penilaian Occurrence oleh

Nama : *Pajono*
 Jabatan : *SPV*
 TTD : *Pajono*

Kerusakan Item	Penyebab Kegagalan	0	Keterangan
Rooter Longgar	Pergesekan antar as rooter yang terus berputar dengan rooter yang tida dapat bergerak karena terhimpit pisau	6	
	Tertabrak otomatis palet saat transfer	4	
Rooter Bengkok	Tertabrak otomatis palet saat transfer	4	
Pen mudah patah	Lubang penterlalu longgar	2	
Pen mudah lepas			
Pisau mudah aus	Adanya pergesekn terus menerus pada rooter	7	
Gear T16 mudah aus	Adanya gesekan dengan driving gear	6	
per Gear Kuningan mudah aus patah	Adanya gesekan dengan gear nanas	1	

Lampiran 3. Kuisisioner Nilai *Detection* oleh SPV Mesin Palet

Penilaian *Detection* oleh

Nama : *Payono*

Jabatan : *SPV*

TTD : *Payono*

Potential Failure Mode	Visibilitas	D
Router Longgar Drat	Root tidak berputar / lepas.	1
Router Bengkok	pisau mbalik.	1
Pen mudah patah	- 2 spindle tidak jalan. - 2 spindle gulungannya njenjol	4
Pen mudah lepas		
Pisau mudah aus	Gulungan palet gagal proses.	3
Gear T16 mudah aus	2 Spindle tidak jalan.	3
Gear Kuningan mudah aus patah	Komponen mesin tidak jalan	1

Lampiran 4. Kuisioner Nilai *Severity* oleh Mekanik Mesin Palet

Penilaian *Severity* oleh

Nama : MIFTAKHUL WAHIDU

Jabatan: MEKANIK

TTD : 

Kerusakan Item	Efek yang ditimbulkan	S	Keterangan
Rooter Longgar	Pemasangan tidak sempurna sehingga mudah terlepas saat mesin berjalan	5	
Rooter Bengkok	Mengakibatkan mesin macet dan gulungan palet menggunung	3	
Pen mudah patah	Tidak dapat menggerakkan gear T16 yang merupakan penggerak utama spindle	3	
Pen mudah lepas			
Pisau mudah aus	Tidak dapat menempel pada rooter sehingga gulungan tidak konstan lurus sesuai alur	5	
Gear mudah aus	Tergesek driving gear sehingga tidak dapat berputar untuk memutar <i>as spindle</i>	3	
Gear mudah aus	Tidak dapat memutar roda <i>gendheng</i> yang menjadi penggerak rooter	3	

Lampiran 5. Kuisioner Nilai Occurance oleh Mekanik Mesin Palet

Penilaian Occurrence oleh

Nama : MIETAFHUL WAHYUDI

Jabatan : MEKANIK

TTD : 

Kerusakan Item	Penyebab Kegagalan	0	Keterangan
Rooter Longgar	Pergesekan antar as rooter yang terus berputar dengan rooter yang tidak dapat bergerak karena terhimpit pisau	1	
	Tertabrak otomatis palet saat transfer	2	
Rooter Bengkok	Tertabrak otomatis palet saat transfer	4	
Pen mudah patah	Lubang penterlalu longgar	3	
Pen mudah lepas			
Pisau mudah aus	Adanya pergesekan terus menerus pada rooter	5	
Gear T16 mudah aus	Adanya gesekan dengan driving gear	2	
Pen Gear Kuningan mudah aus patah	Adanya gesekan dengan gear nanas	1	

Lampiran 6. Kuisioner Nilai *Detection* oleh Mekanik Mesin Palet

Penilaian *Detection* oleh

Nama : MIFTAKHUL WAHYUDI

Jabatan : MEKANIK

TTD : 

Potential Failure Mode	Visibilitas	D
Router Longgar Diat.	Router dipasang mudah lepas. dan tidak bisa pasang karena dent aus	5
Router Bengkok	Pisau malar.	1
Pen mudah patah	- Jalan 2 spindle	3
Pen mudah lepas	- 2 spindle jadi nyendol	3
Pisau mudah aus	Gulungan gagal pasang/nyendol	5
Gear T16 mudah aus	Jalan 2 spindle, 2 spindle nyendol.	3
Gear Kuningan mudah aus	Kompresi spindle tidak jalan.	2

Diameter palat kecil besar

Lampiran 7. Kuisioner Nilai *Severity* oleh Koordinator Mekanik Mesin Palet

Penilaian *Severity* oleh

Nama : *Darmono*

Jabatan: *MTC*

TTD : *[Signature]*

Kerusakan Item	Efek yang ditimbulkan	S	Keterangan
<i>Rooter Longgar</i> <i>Drat</i>	Pemasangan tidak sempurna sehingga mudah terlepas saat mesin berjalan	<i>5</i>	
<i>Rooter Bengkok</i>	Mengakibatkan mesin macet dan gulungan palet menggunung	<i>5</i>	
<i>Pen mudah patah</i> <i>Pen mudah lepas</i>	Tidak dapat menggerakkan gear T16 yang merupakan penggerak utama spindle	<i>5</i>	
<i>Pisau mudah aus</i>	Tidak dapat menempel pada rooter sehingga gulungan tidak konstan lurus sesuai alur	<i>6</i>	
<i>Gear mudah aus</i> <i>T16</i>	Tergesek driving gear sehingga tidak dapat berputar untuk memutar <i>as spindle</i>	<i>5</i>	
<i>Pen Gear mudah patah</i> <i>Kuningan</i>	Tidak dapat memutar roda <i>gendheng</i> yang menjadi penggerak rooter	<i>2</i>	

Lampiran 8. Kuisiioner Nilai *Occurence* oleh Koordinator Mekanik Mesin Palet

Penilaian *Occurrence* oleh

Nama : *Darmono*

Jabatan : *MTC*

TTD 

Kerusakan Item	Penyebab Kegagalan	0	Keterangan
<i>Rooter Longgar</i> <i>Prat</i>	Pergesekan antar as rooter yang terus berputar dengan rooter yang tida dapat bergerak karena terhimpit pisau	5	
	Tertabrak otomatis palet saat transfer	3	
<i>Rooter Bengkok</i>	Tertabrak otomatis palet saat transfer	4	
<i>Pen mudah patah</i>	Lubang penterlalu longgar	3	
<i>Pen mudah lepas</i>			
<i>Pisau mudah aus</i>	Adanya pergesekn terus menerus pada rooter	7	
<i>Gear T16 mudah aus</i>	Adanya gesekan dengan driving gear	7	
<i>en Gear Kuningan mudah aus patah</i>	Adanya gesekan dengan gear nanas	1	

Lampiran 9. Kuisioner Nilai *Detection* oleh Koordinator Mekanik Mesin Palet

Penilaian *Detection* oleh

Nama : *DARMONO*

Jabatan : *MTC*

TTD : *[Signature]*

Potential Failure Mode	Vsibilitas	D
Rooter Longgar <i>Drat</i>		2
Rooter Bengkok		1
Pen mudah patah		4
Pen mudah lepas		2
Pisau mudah aus		5
Gear T16 mudah aus		2
pen. Gear Kuningan mudah aus patah		4