

LAMPIRAN

1. TIME SCHEDULE

No	Kegiatan	Maret				April				Mei			
		1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
1.	Tahap Persiapan												
	a. Menentukan Topik & Identifikasi Masalah												
	b. Menentukan Lokasi Penelitian												
	c. Studi Literatur												
	d. Penyusunan dan Pengajuan Judul Penelitian												
	e. Perizinan Penelitian												
2.	Tahap Pelaksanaan												
	a. Pengumpulan Data												
	b. Analisis Data												
3.	Tahap Penyusunan Proposal												
	a. Penyusunan BAB I												
	b. Evaluasi Progres												
	c. Penyusunan BAB II												
	d. Evaluasi Progres												
	e. Penyusunan BAB III												
	f. Evaluasi Progres												
4.	Tahap Implementasi												
	A. Seminar Proposal												
5.	A. Ujian skripsi												
	B. Revisi												

KUESIONER PENGUKURAN KEJADIAN RISIKO

Intensitas Kepentingan	Keterangan	Penjelasan
1	Kesalahan perencanaan produksi Penjadwalan produksi tidak sesuai	Dua elemen mempunyai pengaruh yang sama besar terhadap tujuan
3	Kesalahan perhitungan bahan Kesalahan pada proses order	Pengalaman dan penilaian sedikit mendukung satu elemen dibandingkan elemen lainnya
5	Fluktuasi harga	Pengalaman dan penilaian sangat kuat mendukung satu elemen dibandingkan elemen lainnya
7	Bahan baku tidak tersedia Over stock capacity	Satu elemen yang kuat didukung dan dominan terlihat dalam praktek
7	Bahan baku yang diterima rusak / cacat Penempatan barang tidak tepat	Bukti yang mendukung elemen yang satu terhadap elemen lainnya memiliki tingkat penegasan tertinggi yang mungkin menguatkan
8	Kualitas produk berubah Jumlah produk repair melebihi standar	Nilai ini diberikan bila ada dua kompromi di antara dua pilihan
9	Mesin berhenti beroperasi Proses produksi terhenti	Kejadian yang fatal sehingga perlu sangat diperhatikan
9	Keterlambatan pengiriman Pembatalan pengiriman	Dua elemen mempunyai pengaruh yang sama besar terhadap proses

No	Kejadian Risiko (Risk Event)	YA	TDAK
1	Kesalahan proses produksi		
2	Penjadwalan produksi tidak sesuai		
3	Kesalahan penghitungan bahan		
4	Kesalahan pada proses order		
5	Fluktuasi harga bahan baku		
6	Bahan baku tidak tersedia		
7	Over stok capacity		
8	Bahan baku yang diterima rusak/ cacat		
9	Penempatan barang tidak tepat		
10	Targret produksi tidak sesuai		
11	Kesalahan pengambilan		
12	Kesalahan pada penempatan proses produksi		
13	Kualitas cutting tidak sempurna		
14	Proses sttiching tidak sempurna / repair		
15	Proses assembling tidak sempurna / repair		
16	Kualitas produk berubah		
17	Jumlah produk repair melebihi standar		
18	Mesin berhenti beroperasi		
19	Proses produksi terhenti		

20	Keterlambatan pengiriman		
21	Pembatalan pengiriman		
22	Pengembalian produk terlambat		

LAMPIRAN DOKUMENTSASI

