

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
LEMBAR PERSETUJUAN.....	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iii
PERNYATAAN KEASLIAN PENULIS	iv
ABSTRAK.....	v
ABSTRACT.....	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR TABEL.....	xiv
DAFTAR GAMBAR	xviii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1.Latar Belakang	1
1.2.Rumusan Masalah	4
1.3.Tujuan Penelitian	4
1.4.Batasan Masalah.....	4
1.5.Manfaat Penelitian	5
1.6.Sistematika Penulisan	5
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	7
2.1.Kajian Induktif	7
2.1.1Penelitian terdahulu	7

2.2.Kajian Deduktif	9
2.2.1Manajemen Risiko	9
2.2.2Klasifikasi Risiko.....	10
2.2.3 Manfaat Manajemen Risiko	12
2.2.4 Tahapan Dalam Manajemen Risiko.....	12
2.2.5 Metode <i>Failure Mode and Effect Analysis</i> (FMEA).....	15
2.2.6 Langkah-langkah Penerapan FMEA.....	16
2.2.7 Manfaat <i>Failure Mode and Effect Analysis</i> (FMEA)	17
2.2.8 Kriteria Dalam <i>Failure Mode and Effect Analysis</i> (FMEA).....	18
2.2.9 <i>Analytical Hierarchy Proses</i> (AHP)	20
2.2.10Fuzzy AHP	21
 BAB III METODE PELAKSANAAN	 24
3.1.Objek Penelitian	24
3.2.Metode Pengumpulan Data	24
3.2.1 Pengumpulan Data	24
3.2.2 Sumber Data.....	25
3.3. Diagram Alur Penelitian	27
3.3.1 Melakukan Observasi.....	28
3.3.2 Mengidentifikasi Permasalahan	28
3.3.3 Menetapkan Tujuan Penelitian.....	28
3.3.4 Melakukan Kajian Literatur	28
3.3.5 Mengidentifikasi Risiko Kegagalan Proses	29
3.3.6 Menyusun Perbandingan Berpasangan	29

3.3.7 Pengumpulan Data	30
3.3.8 Pengolahan Data.....	30
3.3.9 Analisis dan Pembahasan	32
3.3.10 Kesimpulan dan Saran.....	32
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	33
4.1. Pengumpulan Data	33
4.1.1 Produksi Pada Perusahaan PT. Amak Firdaus Utomo	33
4.1.2 Struktur Organisasi PT. Amak Firdaus Utomo	35
4.1.3 Bisnis Proses PT. Amak Firdaus Utomo.....	41
4.1.4 Proses <i>Flowchart</i> Departemen Produksi.....	42
4.2. Pengolahan Data.....	44
4.2.1 Hasil Identifikasi Risiko.....	44
4.2.2 Struktur Hirarki Proses Produksi	47
4.2.3 Pembobotan Kriteria <i>Occurrence, Severity, Detection</i>	48
4.2.3.1 Proses <i>Hydra Pulper</i> Penggilingan Kertas	49
4.2.3.2 Proses Grinder Mixing Krisotil.....	50
4.2.3.3 Proses A.C Mixer Pencampuran Bahan Baku	51
4.2.3.4 Proses Sheet Machine Pembentukan Lembaran	52
4.2.3.5 Proses Pilling Machine dan Curring Pencetakan gelombang	53
4.2.3.6 Proses Demoulding Machine Bongkar Produk.....	54
4.2.3.7 Produk Jadi	55

4.2.4 Perhitungan Geometrik Mean	56
4.2.4.1 Proses <i>Hydra Pulper</i> Penggilingan Kertas	56
4.2.4.2 Proses Grinder Mixing Krisotil.....	57
4.2.4.3 Proses A.C Mixer Pencampuran Bahan Baku	58
4.2.4.4 Proses Sheet Machine Pembentukan Lembaran	59
4.2.4.5 Proses Pilling Machine dan Curring Pencetakan gelombang	
4.2.4.6 Proses Demoulding Machine Bongkar Produk.....	62
4.2.4.7 Produk Jadi	63
4.2.5 Perhitungan Normalisasi	64
4.2.5.1 Proses <i>Hydra Pulper</i> Penggilingan Kertas	64
4.2.5.2 Proses Grinder Mixing Krisotil.....	65
4.2.5.3 Proses A.C Mixer Pencampuran Bahan Baku	66
4.2.5.4 Proses Sheet Machine Pembentukan Lembaran	68
4.2.5.5 Proses Pilling Machine dan Curring Pencetakan gelombang	
4.2.5.6 Proses Demoulding Machine Bongkar Produk.....	70
4.2.5.7 Produk Jadi	71
4.2.6 Perhitungan Defuzzifikasi	72
4.2.6.1 Proses <i>Hydra Pulper</i> Penggilingan Kertas	72
4.2.6.2 Proses Grinder Mixing Krisotil.....	73
4.2.6.3 Proses A.C Mixer Pencampuran Bahan Baku	73
4.2.6.4 Proses Sheet Machine Pembentukan Lembaran	74
4.2.6.5 Proses Pilling Machine dan Curring Pencetakan gelombang	
4.2.6.6 Proses Demoulding Machine Bongkar Produk.....	75

4.2.6.7 Produk Jadi	75
4.2.7 Perhitungan RPN (<i>Risk Priority Number</i>)	76
BAB VPENUTUP.....	84
5.1. Kesimpulan	84
5.2. Saran.....	85
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	