

**LAPORAN KERJA PRAKTIK
DI PT. SUKOREJO INDAH TEXTILE
(SUKORINTEX) BATANG**

**IDENTIFIKASI RESIKO KEGAGALAN
ATAU KECACATAN PROSES PRODUKSI
SARUNG MENGGUNAKAN METODE
FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*) DI
PT. SUKORINTEX**



**DYA AYU LISTIYANI
180106071**

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS REKAYASA INDUSTRI DAN DESAIN
INSTITUT TEKNOLOGI TELKOM PURWOKERTO
2021**

**LEMBAR PENGESAHAN
LAPORAN KERJA PRAKTIK
DI PT. SUKORINTEX
BATANG**

**IDENTIFIKASI RESIKO KEGAGALAN ATAU
KECACATAN PROSES PRODUKSI SARUNG
MENGUNAKAN METODE FMEA (*Failure Mode
and Effect Analysis*) DI PT. SUKORINTEX**

Dipersiapkan dan disusun oleh :

DYA AYU LISTIYANI

18106071

Telah dipresentasikan pada 26 Oktober 2021

Mengetahui,

Pembimbing Lapangan,

Dosen Pembimbing KP,



Suharno



Dina Rachmawaty, S.T., M.T.

NIDN. 0615089201

Mengesahkan,
Ketua Program Studi



Achmad Zaki Yamani, S.T., M.T.

NIDN. 0613118701



SURAT KETERANGAN SELESAI KERJA PRAKTIK**PT. SUKOREJO INDAH TEXTILE**
EXPORT - IMPORT - MANUFACTURE - GENERAL TRADING

Jl. Raya Kandeman Km. 4,5 Kandeman - Batang 51261, Jawa Tengah, Telp. (0285) 392884 / 4493084 - Fax. (0285) 392583

SURAT KETERANGAN PRAKTEK KERJA INDUSTRI

NO. 050 / SIT-BTG / Pers / IX / 2021

Yang bertanda tangan dibawah ini menerangkan bahwa atas nama di bawah ini

Nama : Dya Ayu Listiyani

N I M : 18106071

Mahasiswa dari **INSTITUT TEKNOLOGI TELKOM PURWOKERTO** Telah melakukan Praktek Kerja Industri di PT. SUKORINTEX BATANG mulai tanggal 16 Agustus 2021 s/d 20 September 2021.

Selama melakukan kegiatan tersebut diatas telah menerima bimbingan dan dapat mengikuti peraturan, ketentuan yang ada di perusahaan dengan baik.

Demikian surat keterangan ini dibuat sebagaimana adanya dan dapat dipergunakan dengan semestinya oleh yang berkepentingan.

Batang, 20 September 2021

Yang membuat,

Ir. Musthafa Al-Muhdhar
Manager H R D

KATA PENGANTAR

Puji syukur atas kehadiran Allah SWT, karena rahmat dan hidayat-Nya penulis dapat menyelesaikan laporan Kerja Praktik ini di PT. Sukorejo Indah Textile yang dilaksanakan pada tanggal 16 Agustus 2021 sampai dengan tanggal 20 September 2021.

Dalam pelaksanaan kerja praktik ini penulis dapat menyelesaikan dengan lancar dan sesuai dengan harapan. Hal ini tidak terlepas dari dukungan segenap pihak yang telah memberi bantuan, bimbingan, masukan, saran, dan fasilitas kepada penulis hingga pada akhir penulisan. Untuk itu penulis ingin menyampaikan rasa terima kasih kepada :

1. Orang tua dan keluarga penulis yang senantiasa memberi dukungan dan do'a selama pelaksanaan kerja praktik dan penyusunan laporan.
2. Muhammad Fajar Sidiq, S.T., M.T. Dekan Fakultas Rekayasa Industri dan Desain
3. Bapak Achmad Zaki Yamani, S.T., M.T. selaku Kaprodi Teknik Industri, Fakultas Rekayasa Industri dan Desain, Institut Teknologi Telkom Purwokerto.
4. Ibu Dina Rachmawaty, S.T., M.T. selaku Dosen Pembimbing Internal dari Institut Teknologi Telkom Purwokerto yang senantiasa memberikan bimbingan dalam penyusunan laporan kerja praktik ini.
5. Bapak Arie Sofiyon selaku Staff HRD PT. Sukorintex yang telah memberikan kesempatan kerja praktik.
6. Bapak Suharno selaku Kepala Bagian *Quality Control* (QC) PT. Sukorintex dan Pembimbing Eksternal.
7. Bapak, Ibu, dan Rekan-rekan staff QC selaku Pembimbing Lapangan.

Mudah-mudahan Allah SWT memberikan rahmat dan hidayat-Nya kepada semua yang telah membantu penulis. Penulis meyakini bahwa penyusunan laporan kerja praktik ini jauh dari kata sempurna. Oleh karena itu, penulis menerima segala kritik dan saran untuk kedepannya supaya lebih baik. Semoga laporan kerja praktik ini dapat bermanfaat bagi pihak yang berkepentingan.

DAFTAR ISI

LAPORAN KERJA PRAKTIK.....	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
SURAT KETERANGAN SELESAI KERJA PRAKTIK	iii
KATA PENGANTAR.....	iv
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR TABEL.....	vii
DAFTAR GAMBAR.....	viii
DAFTAR PADANAN KATA.....	ix
ABSTRAK	xi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang.....	1
1.2. Tujuan Kerja Praktik	2
1.3. Manfaat Kerja Praktik	2
1.4. Batasan Kerja Praktik.....	2
BAB II PROFIL PERUSAHAAN.....	3
2.1. Sejarah Perusahaan.....	3
2.2. Visi	3
2.3. Misi.....	4
2.4. Kebijakan Mutu	4
2.5. Struktur Organisasi.....	5
2.6. Ketenagakerjaan	10
2.7. Lokasi Perusahaan.....	11
2.8. <i>Layout</i> Pabrik.....	12
2.9. Produk yang Dihasilkan	14
BAB III TUGAS KHUSUS.....	15
3.1. Deskripsi Permasalahan.....	15
3.1.1. Tujuan Tugas Khusus.....	15
3.1.2. Manfaat Tugas Khusus.....	16
3.2. Dasar Teori	16
3.3. Hasil dan Pembahasan.....	22
3.1.3. Data Historis Jumlah Frekuensi Kecacatan Produk Sarung.....	22

3.1.4. Metode FMEA (<i>Failure Mode and Effect Analysis</i>).....	24
BAB IV PENUTUP	37
4.1. Kesimpulan.....	37
4.2. Saran.....	38
DAFTAR PUSTAKA	39
LAMPIRAN	

DAFTAR TABEL

Tabel 3.1 Data Historis Jumlah Frekuensi Kecacatan Sarung pada PT. Sukorintex Selama Bulan Agustus - September 2021	23
Tabel 3.2 Kriteria Nilai <i>Severity</i>	25
Tabel 3.3 Kriteria Nilai <i>Occurrence</i>	25
Tabel 3.4 Kriteria Nilai <i>Detection</i>	26
Tabel 3.5 Moda Kegagalan Proses Produksi di Setiap Departemen	27
Tabel 3.6 Nilai RPN (<i>Risk Priority Number</i>).....	28
Tabel 3.7 Nilai RPN Setelah di Urutkan	30
Tabel 3.8 Usulan Perbaikan atau Tindak Lanjut	31

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi PT. Sukorintex	5
Gambar 2. 2 Lokasi PT. Sukorintex.....	12
Gambar 2. 3 Layout PT. Sukorintex	12
Gambar 2. 4 Sarung Wadior Dewasa.....	14
Gambar 2. 5 Sarung Wadimor Anak.....	14
Gambar 3. 1 Alur Proses Produksi Sarung.....	18

DAFTAR PADANAN KATA

<i>Beam</i>	: Balok
<i>Brainstorming</i>	: Diskusi
<i>Calender</i>	: Proses penyetrikaan sarung
<i>Cones</i>	: Kerucut
<i>Crossing</i>	: Menyilang
<i>Detection</i>	: Tingkat deteksi
<i>Development system</i>	: Sistem pengembangan
<i>Doffing</i>	: Proses penggulungan benang <i>soft cones</i>
<i>Dropper</i>	: Alat penetes
<i>Finishing</i>	: Penyelesaian
<i>Flatprint</i>	: Proses sablon dengan mesin sablon
<i>Flowchart</i>	: Diagram alur
<i>Gaiting</i>	: Proses menyambung helai-helai benang yang habis beam pada proses tenun dengan konstruksi yang berbeda
<i>Grade</i>	: Kelas
<i>Grey room</i>	: Departemen yang bertugas menghitung jumlah sarung dari hasil tenun
<i>Gun</i>	: Alat pemisah benang tenun
<i>Handprint</i>	: Proses sablon dengan tenaga manusia
<i>Hangtag</i>	: Salah satu media yang biasa digunakan oleh para pelaku usaha untuk memberikan informasi bagi para pelanggan produk
<i>Hank</i>	: Gulungan
<i>Hardness taster</i>	: Alat untuk mengecek standar kekerasan benang
<i>Job description</i>	: Deskripsi pekerjaan
<i>Layout</i>	: Tata letak
<i>Loom</i>	: Mesin tenun
<i>Los print</i>	: Sarung tidak tersablon
<i>Maintenance</i>	: Perawatan
<i>Occurrence</i>	: Tingkat kejadian
<i>Packaging</i>	: Pengemasan
<i>Patal</i>	: Pabrik pemintalan
<i>Pick</i>	: Kerapatan kain
<i>Planning</i>	: Perencanaan
<i>Printing</i>	: Sablon
<i>Risk Priority Number</i>	: Suatu indikator untuk mengukur resiko dari moda kegagalan
<i>Severity</i>	: Tingkat kegagalan atau kecacatan

<i>Shift</i>	: Suatu penetapan jam kerja
<i>Sizing</i>	: Proses penganjian (melapisi benang dengan obat kimia tertentu)
<i>Soft cones</i>	: Proses mengubah benang <i>cones</i> dari supplier menjadi standar gulungan benang yang lebih lunak
<i>Steamer</i>	: Alat yang digunakan untuk menghilangkan lecek atau kerutan pada kain dengan cepat menggunakan suhu tinggi uap
<i>Stenter</i>	: Proses meluruskan sarung
<i>supplier</i>	: Pemasok
<i>Temperature</i>	: Ukuran tingkat atau derajat panas pada benda
<i>Training</i>	: Pelatihan
<i>Transferring</i>	: Memindahkan
<i>Tying</i>	: Proses menyambung helai-helai benang yang habis beam pada proses tenun dengan konstruksi yang sama
<i>Viskositas</i>	: Kekentalan
<i>Warping</i>	: Penghanian (proses penggulangan benang dari sejumlah cone menjadi lembaran benang yang tersusun paralel atau tersusun menjadi lusi)
<i>Washing</i>	: Pencucian
<i>Weaving</i>	: Proses tenun benang