

DAFTAR PUSTAKA

- Dewi, A. S., & Tarwaka, P. (2018). *Analisis Sumber Bahaya Potensial dan Penilaian Tingkat Risiko Penyebab Kecelakaan dan Penyakit Akibat Kerja pada Bagian Produksi di CV X* (Doctoral dissertation, Universitas Muhammadiyah Surakarta).
- Husen, N. A. (2021). Analisis Risiko Kerja Dengan Metode Failure Mode And Effect Analysis (Fmea)(Studi Kasus: Ud. Pusat Furniture).
- Irwanto, I. (2018). *Analisis Risiko Keselamatan Dan Kesehatan Kerja (K3) Menggunakan Metode Failure Mode And Effect Analysis (FMEA) Di PT. Teluk Luas Padang* (Doctoral dissertation, Universitas Putra Indonesia" YPTK" Padang).
- Rifai, P. M., & Sriyanto, S. (2016). Analisis Kecelakaan Kerja Dengan Metode Failure Mode And Effect Analysis (Fmea) Studi Kasus: Automotive Workshop Semarang. *Industrial Engineering Online Journal*, 5(4).
- Tsenawatme, A. (2013). Pengaruh Keselamatan Dan Kesehatan Kerja Terhadap Kinerja Karyawan (Studi Pada Departemen Social Outreach & Local Development (SLD) Dan Community Relations (CR) PT. Freeport Indonesia). *Jurnal Administrasi Publik*, 1(1).

LAMPIRAN

Wawancara

1. Jenis kecelakaan apa saja yang terjadi di masing-masing departemen?

Jawab: bermacam-macam, seperti di *warping* kaki tertimpa beam, di *weaving* tangan terkena teropong terbang, di *sizing* tangan terciprat larutan kanji, di *inspecting* kaki tertimpa *beam*, di bagian *folding* tangan terkena parut mesin, dan masih banyak lagi.

2. Apa saja faktor penyebab terjadinya kecelakaan kerja tersebut

Jawab: yang paling utama yaitu biasanya pekerja *sizing* lalai tidak menggunakan APD, kurang fokus, tidak hati-hati, saat penyetingan mesin kurang tepat, dan lain-lain.

3. Risiko terbesar atau yang paling rawan di bagian departemen mana?

Jawab: yang sering terjadinya kecelakaan kerja dan yang paling rawan biasanya di bagian *weaving*, karena bagian itu sering sekali terjadi teropong terbang yang secara tiba-tiba. Sehingga dapat melukai para pekerja yang ada.

4. Berdasarkan sumber bahaya yang ada, dampak apa saja yang biasanya terjadi untuk para pekerja?

Jawab: kerugian pada karyawan sendiri, seperti melukai pada salah satu anggota tubuh yang bahkan bisa menyebabkan cacat, karena kecelakaan terjadi atas kelalaian yang ada.

5. Bagaimana peran perusahaan terhadap yang sering dilakukan oleh pekerja?

Jawab: Memberitahu pentingnya penggunaan APD, menghimbau untuk selalu menggunakan APD, menghimbau para mekanik untuk selalu menyeting mesin dengan tepat, dan lain-lain.

1) Jenis kecelakaan kerja apa saja yang terjadi di masing-masing departemen?

=> Bermacam-macam, seperti di Waringin Kati tertimpa beam, di Weaving tangan terkena terpaang terbang, di Sising tangan terciprat urutan kangi, di inspektor kati tertimpa beam, di bagian packing tangan terkena print mesin, dan masih banyak lagi. ✓

2) Apa saja faktor penyebab terjadinya kecelakaan kerja tersebut?

=> Yang paling utama yaitu biasanya pekerja sering lupa tidak menggunakan APD, kurang fokus, tidak hati-hati, saat penyelesaian mesin kurang tepat, dan lain-lain.

3) Risiko terbesar atau yang paling rawan dibagian departemen mana?

=> Yang sering terjadinya kecelakaan kerja dan yang paling rawan biasanya di bagian Weaving, karena bagian itu sering sekali terjadi terpaang terbang yang secara tiba-tiba sehingga dapat melukai para pekerja yang ada.

4) Berdasarkan sumber bahaya yang ada, dampak apa saja yang biasanya terjadi untuk para pekerja?

=> Kerugian pada karyawan sendiri, seperti melukai pada salah satu anggota tubuh yang bahkan bisa menyebabkan cacat, karena kecelakaan terjadi atas kelalaian yang ada.

5) Bagaimana peran perusahaan terhadap yang sering dilupakan oleh pekerja?

=> Memberitahu pentingnya penggunaan APD, menghimbau untuk selalu menggunakan APD, menghimbau para mekanik untuk selalu memyeting Mesin dengan tepat, dan lain-lain.

(Suhardi)

1. **Mendingkat**
 1. Pakaian picking tidak/terlalu
 2. Otomatis penyelesaian shuttle tidak
 3. Kaman ngambung
 4. Otomatis pakan (jarum) kurang baik
 5. Box shuttle kurang baik
 6. Handle/kopling kurang masuk
2. **Kain Benggang - Rapat / Daur jalan**
 1. Tarikan kain (take up) kurang baik
 2. Pelepasan (left off) kurang baik/kampas aus/basah ke arah kiri
 3. Pengetekan (Beating) kurang baik
 4. Tension kurang baik / clean beam / pinon gear
 5. Shedding kurang baik (Treadle Blow) treadle lever rusak
 6. Kampas kopling tidak baik
3. **Mesin Mbandang - Lari**
 1. Otometik just masuk // rangkaian
 2. Hemang ngapas / ayunan
 3. Untuk mesin handle // 104 aus / kopling terlalu masuk
4. **Mesin Mbandang Pakan**
 1. Otomatis pakan rusak // rangkaian
 2. untuk mesin handle, kopling terlalu masuk
5. **Kain Keras / Kendor**
 1. Pelepas (left off) kurang baik
 2. Tension
6. **Shuttle loncat (Mahur)**
 1. Pengetekan (Beating) kurang baik
 2. Picking kurang baik / normal
 3. Box cap, shuttle box, fly lock abis
 4. Lade tidak normal / peluncuran tidak normal
 5. Lari rawet
 6. Shedding tidak baik

7. Shuttle Nabrak
 1. Picking kurang baik/bowl side lever position bosh racking
 2. Pengetekan (beating) kurang baik
 3. Box shuttle kurang baik (shuttle besar kecil)
 4. Lode kurang normal
 5. Lusi ruwet
 6. Crank stop posisi
 7. Shedding / bukaan lusi tidak normal
 8. Bearing / bosh crank shaft / tappet shaft aus
 9. Shuttle stop posisi
8. Kain Disialah Renggang
 1. Tarikan (take up) kain
 2. Pengetekan (beating) / rangkaian
 3. Pelepas (left off) kurang baik
 4. Crank stop posisi
 5. Shedding
 6. Dropper box
9. Pedatan Pinggir
 1. Pikulan (Pick time/stroke) abs.
 2. Temple macet
 3. Temple cap posisi
 4. Kammi (shedding) kurang baik
 5. Pengetekan (beating) kurang baik
 6. Shuttle rusak
 7. Sisir rusak/tajam
 8. Box shuttle kurang baik
 9. Clean beam macet
 10. Beam pinggir rusak (beam keras/jepit / jemplet)
 11. Tarikan kain / Roll parut halus
 12. Tension
10. Kain Sobek :
 1. Temple macet / press roll
 2. Shuttle nabrak / lusi ruwet
 3. Tegangan kain terlalu keras

4. Twist roll terbalik/terlalu mepet
 5. Roll expander kotor
 6. Roll parva (paku)
 7. As Ring temple bengkok
11. Shuttle Siser (rusak)
1. Lade kurang baik / lurus
 2. Lusi Ngambang / kantaran kurang baik
 3. shuttle box kurang baik
 4. Pukulan (picking) lemah
 5. Platina shuttle kasar
 6. Pushing slider terlalu maju
 7. Shuttle magazine (magazine leg) kasar
12. Lusi Ambrol :
1. Shuttle kasar (rusak)
 2. Haut shuttle modot (mau lepas) ancer shuttle / holder lepas
 3. Picking (pukulan)
 4. Pengetekan
 5. Lusi ruwet / gun rantas
 6. Oper gagal
 7. Shuttle stop posisi
13. Oper Dambel :
1. Feller kurang baik (spring keras, cross spalle jauh jara) teat
 2. Knocking bill melont
 3. Pukulan lemah
 4. Shuttle mental
 5. Lusi ruwet
 6. Ditombel/operator/mekanik
 7. Shuttle stop posisi
14. Oper Loncat
1. Spring front tongue lepas
 2. Haut box fly back lepas (kendor)
 3. Pukulan tidak baik
 4. Lusi ruwet / ngambang
 5. Pushing slinner tidak baik

6. Spring N 44 kendor/lepas
 7. Lade/slay sword anjlok
 8. shuttle box tidak baik
 9. shuttle stop posisi
15. Dislah (di Tombol Oper)
1. Cross spindle dan cross spindle kocker jaraknya terlalu jauh
 2. Spring for cross spindle terlalu keras
 3. Pukulan lemah
 4. Crank stop posisi terlalu masuk
16. Shuttle Ngecrok :
1. Pukulan terlalu keras
 2. bening/pengetekan kurang baik
 3. Lade kurang baik/peluncuran tidak baik
 4. Box shuttle tidak baik/thrase plate kocak
 5. Lusi terlalu ngambang
17. Kapling Mbandang (Stop Posisi)
1. Bosh kopling kurang baik (aus)
 2. Kampas kopling aus
 3. Crank shaft aus
18. Tarikan Kain Tidak Mau Narik
1. taking up cath kurang $3 \frac{1}{2}$ gigi
 2. Lifting coil terlalu terangkat
 3. Taking Up (rangkain macet/aus)
19. Pakan loncat :
1. Picking time
 2. Picking stroke
 3. Picker jebol
 4. Buffer band putus
 5. Picking stick - aus /retak
 6. Side lever retak
 7. Bowl aus (picking nose aus)
 8. tatakan side lever rusak
 9. Bosh rickhing shaft aus

10. Lade kurang baik
 11. Kaman ngambang
 12. Box teropang tidak standart
 13. Bearing tappet shaft
 14. Crank wheel aus
 15. Shuttle stop posisi
20. Oper pecah / ambyar
1. Shuttle terbalik
 2. Di dah / terbod operator
 3. Shuttle loncat/herjepit
 4. Shuttle stop posisi
21. Mengatasi Benang Ngapak
1. Box dropper ditanamkan ke depan jarak antara gun dengan box dropper di buat paling dekat, sehingga menghasilkan pembukaan yang paling bagus
 2. Buat tegangan seminim mungkin
22. Double Pickle
1. Shuttle box tidak laik / tidak standart
 2. Peluncuran shuttle ~~tidak~~ normal
 3. temple esp/cutter terlalu maju
 4. Otomatis pakan tidak normal
 5. Diameter pullet / bob ay terlalu besar / tidak standart
 6. Shuttle aus / besar kecil
23. Temple mark
1. Ring temple modot
 2. Ring temple aus
 3. Ring temple macet/kasar
 4. Susunan tidak teratur/bergelombang/jumlah ring
 5. Tegangan/Tension keras
 6. Roll parrot halus
 7. Beating tidak baik
 8. Tarikan tidak baik
 9. AC ~~berdebu~~





**Kementerian
Perindustrian**
KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN

AKADEMI KOMUNITAS

INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURABAYA

Jalan Ki Hajar Dewantara, Kentingan, Jabres, Surabaya 57126

Telp: 0271-6792696 Fax: 0271-6792697



FORMULIR

Kode Dokumen
Revisi

Yanggal Terbit
Halaman

LEMBAR PERBAIKAN LAPORAN PKL

Dengan ini dinyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan dari:

Nama : Lulu Luffiatul Zahra

NIM : 2002012

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun

Judul Laporan PKL : Analisis Potensi Kecelakaan Kerja dengan Metode Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) di Beberapa Departemen PT Sekar Lima Pratama

harus diperbaiki sesuai dengan saran perbaikan dan penguji.

Mengetahui:

No	Posisi Reviewer	Nama Reviewer	Tanggal Perbaikan	Tanda Tangan
1	Ketua Penguji (Penguji 1)	Agung, S.ST., M.M	20 Juli 2022	
2	Anggota Penguji (Penguji 2)	Suhardi	26 Juli 2022	

**PERNYATAAN TATA TERTIB
PRAKTIK KERJA LAPANGAN MAHASISWA
AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA**

Yang bertanda tangan di bawah ini, saya mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta:

NIM	: 2002012
Nama Mahasiswa	: Lulu Lutfiatul Zahra
Tempat/Tanggal Lahir	: Wonogiri, 23 Januari 2002
Agama	: Islam
Program Studi	: Teknik Pembuatan Kain Tenun
Alamat Rumah	: Mojosari RT 01 RW 08, Ngadirejo, Eromoko, Wonogiri
Nama Orang Tua	: Katni
Alamat Orang Tua	: Mojosan RT 01 RW 08, Ngadirejo, Eromoko, Wonogiri

Menyatakan akan melaksanakan Praktik Kerja Lapangan (PKL) dengan ketentuan sebagai berikut:

1. Bersedia mentaati semua peraturan dan tata tertib yang berlaku di industri dan menjaga sopan santun.
2. Bersedia menjalankan pekerjaan-pekerjaan seperti karyawan pada industri tempat PKL.
3. Akan memberikan laporan mingguan yang telah disahkan oleh pimpinan industri kepada dosen pembimbing di AK-Tekstil Solo.
4. Setelah menyelesaikan PKL, akan melaporkan dan menyerahkan laporan PKL kepada Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun disertai dengan surat keterangan selesai PKL.
5. Bersedia menerima sanksi akademik maupun administrasi, apabila selama PKL melanggar ketentuan/peraturan industri atau AK-Tekstil Solo bila dipandang berbuat sesuatu yang dapat merugikan nama baik almamater.

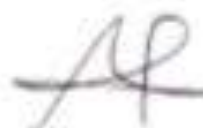
Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Kain Tenun



(Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T.)
NIP. 198208222009111001

Mengetahui,
Surakarta, 6 Juni 2022

Yang menyatakan,



(Lulu Lutfiatul Zahra)
NIM 2002012



SEKAR LIMA PRATAMA
textile industry

SURAT KETERANGAN PRAKTEK KERJA

NO : 052/SKK/SLP/VII/2022

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : **SRI MULYANI**

Jabatan : **HRD PT. SEKAR LIMA PRATAMA**

Alamat : **Jl. Solo-Sragen Km 8,1 Jetis, Jaten-Karanganyar**

Menerangkan dengan sebenarnya bahwa yang tersebut di bawah ini :

Nama : **LULU LUTFIATUL ZAHRA**

NIM : **2002012**

Asal Universitas : **AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**

Telah melakukan Praktek Kerja Lapangan di Perusahaan PT. SEKAR LIMA PRATAMA yang beralamat di Jl. Solo – Sragen Km 8,1, Jetis, Jaten Karanganyar mulai tanggal 07 Februari 2022 sampai 22 Juni 2022.

Selama melakukan Praktek Kerja Lapangan yang bersangkutan telah menunjukkan sikap, dan tanggung jawab yang baik di Perusahaan PT. SEKAR LIMA PRATAMA.

Demikian surat Keterangan Kerja ini dibuat agar dapat dipergunakan semestinya.

Karanganyar, 06 Juli 2022

PT. SEKAR LIMA PRATAMA

TEXTILE INDUSTRY



PT. SEKAR LIMA PRATAMA

Jl. Raya Sragen Km. 8,1 Karanganyar

Telp. 62528 Fax. 62528

SRI MULYANI

Personalia

Efficiency - Productivity - Quality

Jl. Raya Solo - Sragen Km. 8,1 Jetis - Jaten Karanganyar, Jawa Tengah Indonesia

Phone : + 62 271 825328

Fax : + 62 271 825815

Email : sekar5pratama.com

www.sekarlima.com