

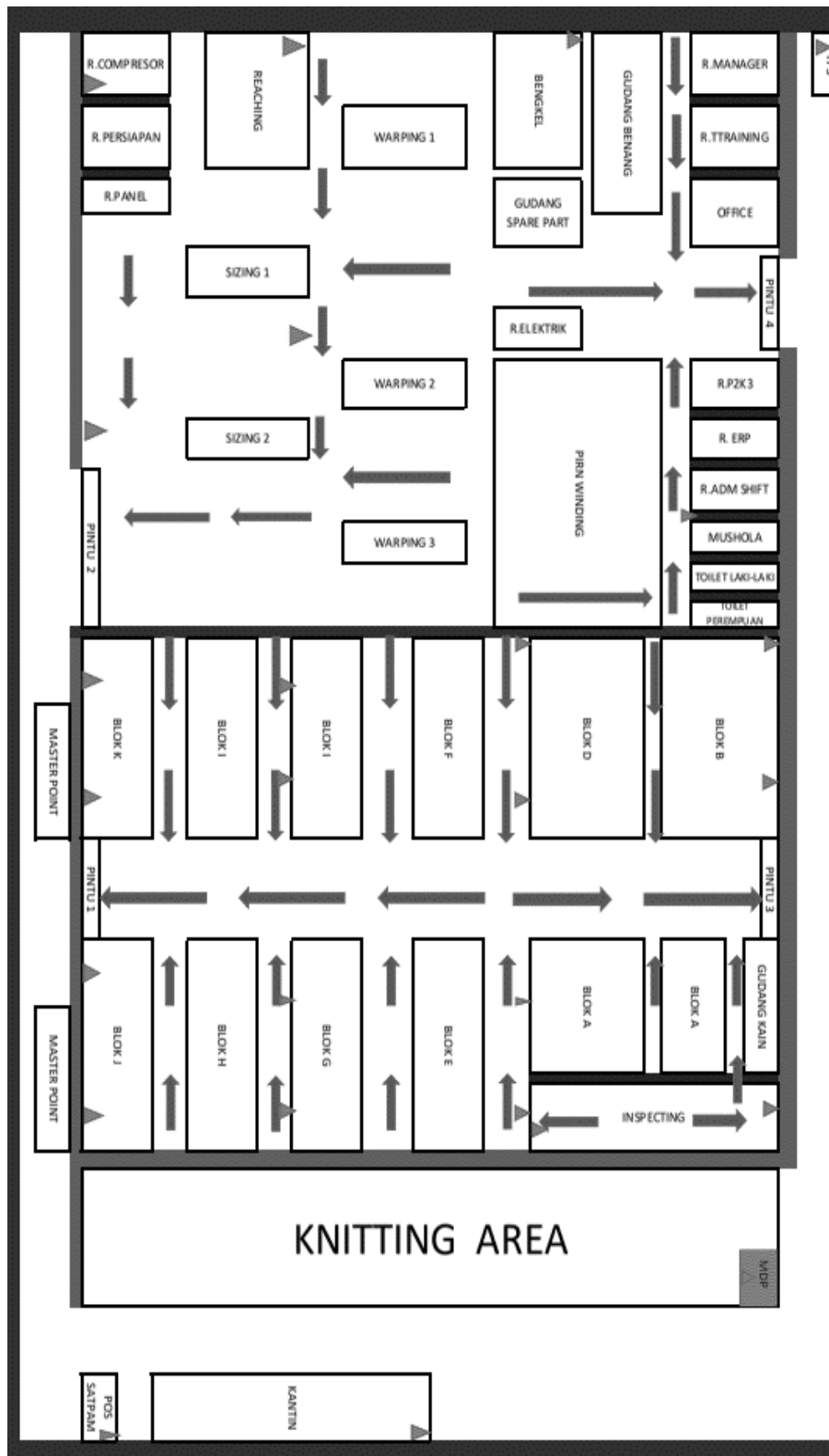
DAFTAR PUSTAKA

- Agustin, a. (2017). *Implementasi Lean Six Sigma dalam Upaya Mengurangi Produk Cacat pada Bagian Press Brige dan Rib Assy Up*. Yogyakarta: Ull.
- Anthony, M. B. (2016). *Anallisis Penyebab Kerusakan Hot Rooler Table dengan Menggunakan Metode Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)*. *Jurnal INTECH Teknik Industri Universitas Serang Raya Vol 4 No 1 , 4*.
- Baroto, T. (2002). *Perencanaan dan Pengendalian Produksi*. Jakarta: Ghalia Indonesia.
- Fauzan, M. (2021). *Analisis Faktor Kerusakan Mesin Sizing Rolux Enterprise dengan Menggunakan Metode FMEA dan FTA*. Surakarta: UMS.
- Laporan Tahunan PT Sri Rejeki Isman Tbk*. (2021). Sukoharjo.
- Nuchpho, P. P. (2014). *Risk assessment in the organization by using FMEA innovation: A literature review*. *Global Perspectives*.
- Pianda, D. (2018). *Optimasi Perencanaan Produksi Pada Kombinasi Produk dengan Metode Linear Programing*. Sukabumi: CV Jejak.
- Predir Pedoman Praktik Kerja Lapangan di Lingkungan Akademi Komunitas Industri dan Produk Tekstil Surakarta*. (2020). Surakarta: AK TEKSTIL .
- Rachmaningsih. (2021). *Laporan Kerja Industri di PT Sri Rejeki Isman Tbk*. Bandung : STTT Bandung.
- Sabit Adanur, B. M. (2001). *Handbook of Weaving*. Florida: CRC Press.
- Stamatis, D. (2003). *Failure mode and effect analysis: FMEA from theory to execution*. Milwaukee : ASQ Quality Press.
- Tri Widiанти, H. F. (2017). *Penilaian Risiko Instansi Pemerintah dengan Fuzzy-Failure Mode and Effect Analysis*. Jakarta: LIPI Press.

Lampiran 2 *Shuttle Stop Position* yang terpantul



Lampiran 3 Layout PT Sukoharjotex



Lampiran 4 Data observasi

Tanggal	Kerusakan mesin						Nama Kerusakan	Keterangan	Mesin	Downtime
	Shedding	Beating	Picking	Let off	Take up	change				
06/07/2022			1				ssp mantul	posisi picker sudah melewati front box dalam keadaan belum menerima shuttle	A 01	15 mnt
					1		shuttle miring	penyebabnya dikarenakan ssp mantul, lusi mengambang (lusi kendor akibat kamran longgar) posisi picking time tidak 22 cm, dan shedding time tidak 23 cm	A 23	4 jam
	1						sisir rusak	benang lusi putus dikarenakan sisir yang rusak (terlalu rapat di 1 lubang) sehingga sering putus. dilakukan penggantian sisir di mesin dengan cara kamran diangkat.	A 06	6 jam
			1				ssp mantul, holder shuttle bermasalah	posisi benang cone di shuttle tidak sesuai standar akibatnya benang malah terkena box dan putus	A 14	1, 12 menit
			1				ssp mantul	posisi picker sudah melewati front box dalam keadaan belum menerima shuttle	A 39	10 menit
						1	cutter tumpul	cutter tumpul dikarenakan bosh cutter aus, ganti boss. akibat dri cutter tumpul pakan jadi masuk kain	A 24	5 menit
							rel gun lepas dari kamran	disebabkan setting shedding, tali kamran kendor, lusi ngambang	A 17	10 menit
07/07/2022						1	no change	posisi q7 tidak sejajar dengan reed cup, akibatnya shuttle melenceng dari jalur	A 28	30 menit
						1	filler kurang mundur	settingnya diubah	A 30	10 menit
			1				ssp mantul	akibat ssp mantul sehingga shuttle menjadi nabrak	A 43	25 menit
			1				bowl rusak	ganti bowl baru	A 45	2 jam
	1						shuttle miring shuttle nabrak kain	bongkar mesin, karena ambrol	A 35	-
						1	sikat patah	rapuh, dilas kembali di mesin	A 22	mesin jalan
	1						ambrol	akibat ssp, lama penanganannya karena benang harus disisir atau dicabut manual benang pakannya	A 07	-

Lanjutan Lampiran 4

Tanggal	Kerusakan mesin						Nama Kerusakan	Keterangan	Mesin	Downtime
	Shedding	Beating	Picking	Let off	Take up	change				
08/07/2022						1	cones lepas dari shuttle	menggakibalkan ambrol, ganti shuttle	A 05	10 jam
		1					ambrol	mesin mati dari selasa	A 07	1 hari
			1				ssp mantul	posisi picker sudah melewati front box dalam keadaan belum menerima shuttle	A 22	3 jam
						1	shuttle rusak	menunggu stok shuttle ganti, dan seiring ulang box shuttle	A 23	4 jam
			1				ambrol	lusi terlalu mepet atas sisir	A 34	2 jam
				1			putus pakan blandang	otomatis pakan rusak	A 28	15 menit
0 9/07/2022	1			1			regulator doll	baut regulator kendor sehingga kain terlalu kencang (tidak bisa keatas)	A 19	10 menit
							shuttle miring	downtime dari Rabu, mesin masih dibongkar	A 35	25 jam
			1				shuttle nabrak kain		A 36	1 jam
						1	no change	karet magazine rusak	A 44	2,5 jam
			1				bowl rusak	ganti bowl baru	A 46	5 jam
			1				ssp mantul	kain bolong,akibat ssp mantul		
	1						shuttle miring	penyebabnya dikarenakan ssp mantul, lusi mengambang (lusi kendor akibat kamran longgar) posisi picking time tidak 22 cm, dan shedding time tidak 23 cm	A 22	1 jam
							picking stick mantul			
							lusi ngambang	f18 longgar,tali kamran putus	A 31	t

Lanjutan Lampiran 4

Tanggal	Kerusakan mesin						Nama Kerusakan	Keterangan	Mesin	Downtime
	Shedding	Beating	Picking	Let off	Take up	change				
13/07/2022			1				ssp mantul	benang lusi ambrol kain sobek	A 43	3 jam
			1				ambrol	shuttle miring	A 45	-
			1				buffer ban aus		A 36	20 menit
			1				ssp mantul		A 35	1,5 jam
		1					shedding longgar	tali shedding longgar	A 20	1,5 jam
			1				breaker kendor	breaker kendor menyebabkan pukulan stick pick tidak kencang, sehingga shuttle tidak sampai yang bisa menyebarkan ambrol.	A 13	2,5 jam
			1				pukulan lemah	rem bumper posisinya tidak sesuai.	A 04	1 jam
			1				1 filler pakan	perbaiki setingan, atur jarak jarum dengan kain maksimal 1 cm	A 03	15 menit
			1				kamran patah		A 26	
			1				kamran bawah patah	batang kamran dipotong kemudian ditambah menggunakan kayu	A 21	
14/07/2022			1				bowi tidak pas	perbaiki settingan bowl	A 35	
			1				picker aus	gantit baru	A 34	
			1				picking stroke tidak tepat	atur picking stroke sesuai standar, Untuk kain pendek HS 300 mm , CS 290 mm dan untuk kain lebar HS 290 mm , CS 280 mm	A 45	2 hari
						1	ambrol	shuttle miring	A 46	1 hari
			1				shuttle sweell rusak	tidak ada yang mengerem bunffer ban	A 25	40 menit
			1				f 48 longgar		A 12	20 menit
							rei gun lepas dari kamran	disebabkan setting shedding, tali kamran kendor, lusi ngambang	A 05	1 jam
			1							