

DAFTAR PUSTAKA

- A. A. (2021). Implementasi Six Sigma sebagai Pengendalian Kualitas untuk Meminimalisir Deffect pada Grade BS kain X Dalam Proses Weaving . *Library UNS*.
- A. S. (n.d.). Penerapan Metode FMEA (Failure Mode and Effect Analysis) Untuk Kuantitatif dan Pencegahan Resiko Akibat Terjadinya Lean Waste .
- Andriani, D. P. (2015). Total Quality Management. 13/ *FMEA (Failure Mode and Effect Analysis)*.
- Budiman, I., Saori, S., Anwar, R. N., Fitriani, & Pangestu, M. Y. (2021, Maret). Universitas Muhammadiyah Sukabumi. *Analisis Pengendalian Mutu di Bidang Industri Makanan, 1. No.10* .
- Cahyabuana, B. D., & D. P. (2014). Konsistensi Penggunaan Metode FMEA terhadap Penilaian Risiko Teknologi Informasi.
- Fitri, S. S. (2023). *Laporan Kerja Industri PT Dan Liris*. Bandung: STT.
- Hanif, R. Y. (2015). Perbaikan Kualitas Produk Keraton Luxury Di PT. X Dengan Menggunakan Metode Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) dan Fault Tree Analysis (FTA).
- Indiyanto , R. (2008). In Y. H., *Perencanaan dan Pengendalian Produksi*. Klaten.
- Mustofa , H. M. (2014, April). Jurnal Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya. *Perencanaan Produktivitas Kerja Dari Hasil Evaluasi Produktivitas dengan metode Fishbone Di Persahaan Percetakan Kemasan PT X, 11No 1* .
- Schermerhorn. (2021, Juni 2). *Ilmu Managemen Industri*. From Ilmu Managemen Industri: <https://ilmumanajemenindustri.com/pengertian-contoh-bentuk-struktur-organisasi/>
- Solo, A.-T. (2015). Buku Informasi Melakukan Proses Penghanian . In *Modul Pembelajaran* (pp. 4,14,20,22). JL. Ki Hajar Dewantara, Kertingan, Jebres, Surakarta : Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta .
- Suherman, A. d. (n.d.). *Pengendalian Kualitas Dengan Metode Failure Mode Effect And Analysis (FMEA) dan Pendekatan Kaizen Untuk Mengurangi Jumlah Kecacatan dan Penyebab*.
- Tami. (2022, Agustus 26). *Apa itu FMEA (Failure Mode Effect Analysis)?* From mutuinstitute.com: <https://mutuinstitute.com/post/failure-mode-effect-analysis/>

LAMPIRAN

Lampiran 1 Blangko putus warping

UNIT: **L36 QAO** DAFTAR PUTUS BENANG DI WARPING

CODE: **1206063** JUMLAH CONE: **62 X 5 6.9 X 1** TGL PROSES: **1-7-13**
 SP: **219** PANJANG: **22.910** (yard/meter) * coret yg tidak perlu WARPING NO: **71C SARI**

JENIS/NO BNG: **CD40** BEAM KE: **1 2 3 4 5 6 7**

NO	ITEM	1	2	3	4	5	6	7	KETERANGAN
1	Benang Tipis	///	///	///	///	///	///	///	
2	Slub								
3	Kotoran Masuk	///	///	///	///	///	///	///	
4	Off Lease								
5	SNART								
6	Sembungan Lepas								
7	Ngelokor	///	///	///	///	///	///	///	
8	Pinggiran Rusak	///	///	///	///	///	///	///	
9	Gulungan di belakang								
10	Tersangkut Ujung Cone								
11	Benang Lolos								
12	Lain-Lain								
13	Jumlah:	46	38	20	19	15	19		
		YARD	Jumlah	YARD	Jumlah	YARD	Jumlah		
		4000	2400	1200					
		3300	2100	900					
		3000	1800	800					
		2700	1500	300					
	CONE PANJANG KURANG								
	Total Panjang Kurang:								
	Verifikasi:								
	Pelaksana:								

Lampiran 2 Dampak End Break terhadap efisiensi produksi

1206063 CD40							
Parameter perbandingan		Tanggal 3		Tanggal 6		Tanggal 16	
		SP 177		SP 180		SP 200	
Hasil uji benang	SYS (Min 252.46)	234.31		201.7		218.35	
	Elongation (Min 5.80)	5.98		3.78		5.5	
	Twist (24.92 ± 5%)	28.82		28.45		28.37	
End Break		5.29	5.05	7.7	8.78	14.08	13.775
		4.81		9.86		13.47	
Effisiensi loom		75.22		60.91		57.30	
Warp Stop		1.84		0.11		5.40	
Feeling Stop		13.59		18.54		13.09	
Grade	A	34271.5	77%	12920	69%	5853.5	57%
	B	6290	14%	3787.5	20%	3352.5	33%
	C	2197	5%	743	4%	589	6%
	D	1726	4%	1150.5	6%	487	5%
Total Panjang Kain (meter)		44485	100%	18601	100%	10282	100%

Lampiran 3 Wawancara dengan kasie *preparation*



Lampiran 4 Informasi hasil wawancara

1. Penyebab Endbreak dari faktor material ?

Jawaban = Benang tipis, Gulungan benang nglok, gulungan benang *offease*, variasi besar kecilnya no benang (yang dapat dilihat pada hasil pengujian benang), Kandungan air didalam benang apalagi CD 40 yang mempunyai kandungan air cukup tinggi.

2. Penyebab Endbreak dari faktor mesin ?

Jawaban = Tension bar yang luka, speed yang tidak konstan, permukaan sisir, permukaan *needle drop wire*, *break su* dan permukaan sisir yang luka atau cacat. *Preventive* dilakukan 1 bulan 2x untuk pengecekan semua komponen mesin *warping*.

3. Penyebab Endbreak dari faktor metode ?

Jawaban = Kurangnya kepedulian terhadap benang seperti penanganan benang dari kotak palet ke mesin *warping* yang kasar, cara membuka packing benang yang kasar, pemasangan benang dari kereta ke *creel warping*.

4. Penyebab Endbreak dari faktor lingkungan ?

Jawaban = Suhu yang sering berubah rubah, Kurangnya kepedulian terhadap kondisi sekitar seperti tidak dilakukan *cleaning* mesin pada saat pergantian proses.

5. Penyebab Endbreak dari faktor manusia ?

Jawaban = kurangnya fokus dan ketelitian karyawan yang menyebabkan alur sambungan benang silang

6. Syarat penyusunan tumpukan packing benang?

Jawaban = untuk kardus 7 tumpukan keatas dan untuk karung 12 tumpukan ke atas dan untuk lebar tumpukan menyesuaikan kondisi palet dan kondisi area

Kasie Preparation
(Sri Rahayu)

ME Preparation
(Purba)

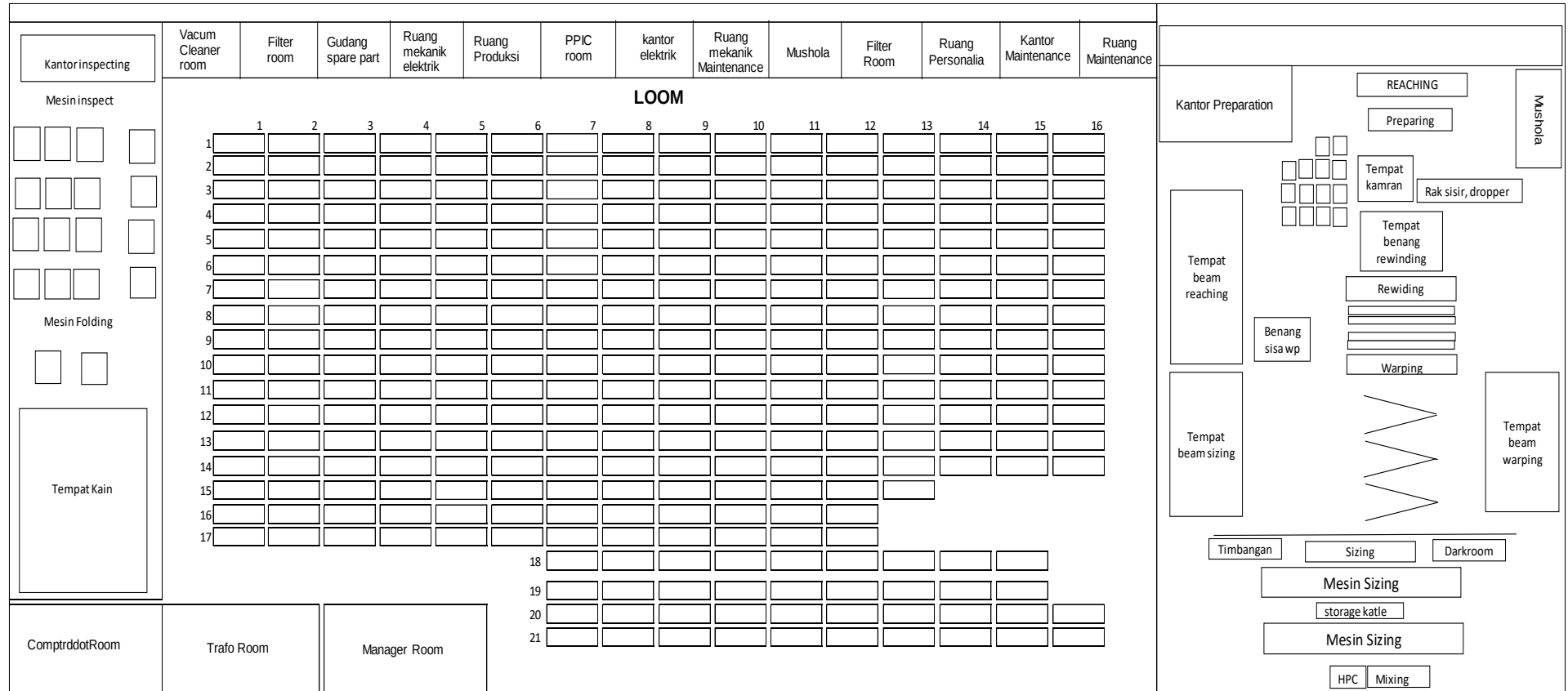
Spv Gd.benang
(Taufik N)

Kasubsie
(Bayu Wijayanto)

Lampiran 5 Contoh kasus benang kotor tanpa *packing*



Lampiran 6 Tata Letak Mesin unit *weaving*





PT. DAN LIRIS

Head Office : Jl. Merapi No. 23
Banaran, Grogol, Sukoharjo, 57552
Central Java, Indonesia
☎ (+62 271) 740888, 714400
☎ (+62 271) 740777, 735222
✉ PO BOX 166 Solo, 57100
🌐 www.danliris.com



SURAT - KETERANGAN

Nomor : 549 /DL-UM-PERSN/VII/2023

Yang bertanda tangan dibawah ini, menerangkan bahwa :

- N a m a : Ananda Diva Auliana
- NIM : 2102037
- Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun
- Institusi : Akademik Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil
Surakarta

Benar-benar telah melaksanakan Kuliah Kerja Lapangan/Magang di PT.Dan Liris – Sukoharjo,
pada tanggal 08 Mei – 06 Juli 2023.

Demikian Surat Keterangan ini dikeluarkan untuk bisa dipergunakan sebagaimana mestinya.

Dikeluarkan di : Sukoharjo
Pada tanggal : 06 Juli 2023

PT. DAN LIRIS – SUKOHARJO


Harrison Silaen
Direktur Umum

**BADAN PENGEMBANGAN SUMBER DAYA MANUSIA INDUSTRI
AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**

Jl. Ki Hajar Dewantara, Jebres, Jebres, Surakarta
Telp. (0271) 6792596 Fax. (0271) 6792697

REKAP PERCAKAPAN BIMBINGAN

Judul Tugas Akhir : Analisis Penyebab Endbreak pada konstruksi 1206053 CD 40 dengan Metode *Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)* di
Mesin Waring Beninger

Sesi / Bahasan : ke-1 / Konsultasi Judul yang terbaik
Mahasiswa : 2102037 - ANANDA DIVA AULIANA

Dosen Pembimbing : 8894223419 - AGUNG

Dosen Pembimbing

Senin, 17 Juli 2023, 21:54:20

Judul yang di ambil usakahan cari yang sangat diperlukan oleh perusahaan dan berpengaruh untuk kebaikan perusahaan

Sesi / Bahasan : ke-1 /
Mahasiswa : 2102037 - ANANDA DIVA AULIANA

Dosen Pembimbing : 9943011385 - HEFNI ROSYADI, SE

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-2 / Penulisan Latar belakang Sejarah perusahaan Pembuatan bagan struktur organisasi Uraian tugas dari struktur
organisasi Jumlah Tenaga kerja, jumlah mesin, layout mesin
Mahasiswa : 2102037 - ANANDA DIVA AULIANA

Dosen Pembimbing : 8894223419 - AGUNG

Senin, 17 Juli 2023, 21:55:39

Penulisan Latar belakang

Penulisan sejarah perusahaan yang harus falid dan terbaru

Pembuatan bagan struktur organisasi yang perlu diperhatikan yaitu garis penghubung untuk mengartikan tingkat jabatan

Uraian tugas dari struktur organisasi yang tidak boleh sama tugas dan tanggung jawab di setiap jabatan

Jumlah ketenagakerjaan, jumlah mesin yang terbaru kalau perlu dibuatkan layout mesin untuk memperjelas

Mahasiswa

Selasa, 18 Juli 2023, 09:02:11

Baik Pak

Sesi / Bahasan : ke-2 / Perhatikan aturan penulisan secara umum, aturan font sumber dan judul tabel/judul gambar sesuai pedoman berikut
dengan jarak spasinya. penambahan balasan masalah serta penambahan kendala pada bagian bab 1. untuk bab 2 apabila
memang ada bagian yang bisa di narasikan saja, jangan dimuat dalam bentuk tabel(jangan terlalu banyak tabel kecuali
memang sesuai dengan tampilan data yang ingin disampaikan).

Mahasiswa : 2102037 - ANANDA DIVA AULIANA

Dosen Pembimbing : 9943011385 - HEFNI ROSYADI, SE

Selasa, 18 Juli 2023, 09:36:54

Bimbingan dilakukan offline

Sesi / Bahasan : ke-3 / spasi setelah tanda titik dan koma, banyak penulisan yang masih typo serta kurang efisien sehingga sulit dipahami
untuk maksud dan artinya. buka kembali pedoman penulisan serta materi praktik penulisan ilmiah untuk diterapkan dalam
penyusunan tugas akhir ini!

Mahasiswa : 2102037 - ANANDA DIVA AULIANA

Dosen Pembimbing : 9943011385 - HEFNI ROSYADI, SE

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-3 / Bab 3 pengendalian dan perencanaan produksi, bahan baku, layout mesin Alur proses Produksi Di

Mahasiswa : 2102037 - ANANDA DIVA AULIANA

Dosen Pembimbing : 8894223419 - AGUNG

Dosen Pembimbing

Senin, 17 Juli 2023, 21:59:17

Cara penulisan di bab 3 seperti pengendalian dan perencanaan produksi, bahan baku, kalau bisa diberi layout mesin untuk tata letak mesin, jumlah

mesin yang ada di industri harus jelas kalau mesinnya mati tetap ditulis karena keberadaan mesin ada dalam membuat alur proses perhatikan

spasinya pada produksi

Sesi / Bahasan : ke-4 / Pembahasan BAB IV : latar belakang Tujuan Teori dasar Pengambilan data dan penyajian data

Mahasiswa : 2102037 - ANANDA DIVA AULIANA

Dosen Pembimbing : 8894223419 - AGUNG

Senin, 17 Juli 2023, 22:04:26

alur penulisan yang mengalir

Inti dari permasalahan dan pengambilan data.

Penentuan rekomendasi saran harus sesuai dengan tujuan penelitian dan metode yang dipakai

Sesi / Bahasan : ke-5 / Penulisan Simpulan, saran dan lampiran.
Mahasiswa : 2102037 - ANANDA DIVA AULIANA

Dosen Pembimbing : 8894223419 - AGUNG

Senin, 17 Juli 2023, 22:07:25

Perbaiki penulisan yang masih salah.
Kesimpulan yang harus menjawab dari tujuan permasalahan.
Saran harus realistik

Sesi / Bahasan : ke-7 / Kesenambungan seluruh bab
Mahasiswa : 2102037 - ANANDA DIVA AULIANA

Dosen Pembimbing : 8894223419 - AGUNG

Senin, 17 Juli 2023, 22:10:21

Secara keseluruhan sudah baik. Tinggal perbaiki yang cetak miring, penulisan dan pahami rumus-rumus yang disajikan.

Sesi / Bahasan : ke-8 / Revisi sesuai arahan dan diskusi yang sudah diberikan
Mahasiswa : 2102037 - ANANDA DIVA AULIANA

Dosen Pembimbing : 8894223419 - AGUNG

Senin, 17 Juli 2023, 22:11:45

Perhatikan penulisan yang tidak ada spasinya, Kesimpulan hubungkan satu persatu dengan rumusan masalah

Sesi / Bahasan : ke-9 / Perbaikan dan revisi sesuai catatan ketika bimbingan offline
Mahasiswa : 2102037 - ANANDA DIVA AULIANA

Dosen Pembimbing : 9943011385 - HEFNI ROSYADI, SE

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-11 / Persetujuan laporan. Arahan pembuatan PPT
Mahasiswa : 2102037 - ANANDA DIVA AULIANA

Dosen Pembimbing : 8894223419 - AGUNG

Senin, 17 Juli 2023, 22:13:46

Laporan saya ACC.

Untuk Materi sudah cukup, lanjut bimbingan dosen pembimbing 2 untuk penulisan

Sesi / Bahasan : ke-12 / Perhatikan sumber dari gambar dan tabel, perhatikan line dan spasi setiap paragraf, perbaiki penulisan
Mahasiswa : 2102037 - ANANDA DIVA AULIANA

Dosen Pembimbing : 9943011385 - HEFNI ROSYADI, SE

Mahasiswa

Selasa, 18 Juli 2023, 09:31:30

Revisi dilakukan online via Whatsapp dan perbaikan dilakukan sesuai dengan arahan

Sesi / Bahasan : ke-13 / ACC Tugas Akhir untuk maju ke sidang TA. PPT yang ditampilkan disesuaikan dengan ketentuan PPT sesuai bimbingan

Mahasiswa : 2102037 - ANANDA DIVA AULIANA

Dosen Pembimbing : 9943011385 - HEFNI ROSYADI, SE

Selasa, 18 Juli 2023, 09:27:45

Acc Laporan lanjut ke Power Point

FORMULIR

Kode Dokumen		Tanggal Terbit	
Revisi		Halaman	

LEMBAR PERBAIKAN LAPORAN PKL

Dengan ini dinyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan dari:

Nama : Ananda Diva Auliana

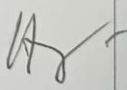
NIM : 2102037

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun

Judul Laporan PKL : Analisis Penyebab *End Break* Pada Konstruksi 1206063 CD 40 dengan Metode *Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)* di Mesin Warping Benninger

telah diperbaiki sesuai dengan saran perbaikan dari penguji.

Diketahui:

No	Posisi Reviewer	Nama Reviewer	Tanggal Perbaikan	Tanda Tangan
1	Ketua Penguji	Amar	1/8-2023	
2	Penguji	Harrien Hidayat	2/8-2023	

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

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

NIM : 2102037
Nama Mahasiswa : Ananda Diva Auliana
Tempat/ Tanggal Lahir : Karanganyar, 18 September 2002
Agama : Islam
Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun
Alamat Rumah : Pakelan RT 04 RW 04 Gayamdompo Karanganyar
Jawa Tengah
Nama Orang Tua : Puthut Wahyu Wibisono
Alamat Orang Tua : Pakelan RT 03 RW 04 Gayamdompo Karanganyar
Jawa Tengah

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.

Mengetahui,

Surakarta, 7 / Mei / 2023

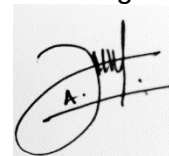
Yang Menyatakan,

Ketua Prodi TPK



Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P.,
M.T.

NIP. 198208222009111001



Ananda DivaAuliana

NIM 2102037