

ABSTRAK

Defect break merupakan jenis *defect* yang menjadi persoalan dominan pada produk benang *Partially Oriented Yarn* (POY) di PT. Indo-Rama Synthetics Tbk. Benang POY merupakan benang polyester yang dijadikan sebagai bahan baku untuk pembuatan benang tipe DTY dengan spesifikasi berat. Namun, tidak semua unit gulungan benang yang dihasilkan dapat memenuhi spesifikasi sehingga mengakibatkan produk cacat dan di-*downgrade* menjadi produk jenis lain. *Defect break* terjadi pada proses *oiling* yang disebabkan oleh kondisi peralatan mesin yang kotor sehingga proses *oiling* tidak berjalan secara optimal. Tujuan penelitian adalah untuk memberikan perancangan usulan perbaikan yang dapat mengurangi *defect break* pada proses *oiling* di PT. Indo-Rama Synthetics Tbk.

Standard Operational Procedure (SOP) merupakan acuan berupa gambar atau rangkaian yang mendeskripsikan mengenai tahapan atau langkah seorang karyawan dalam menjalankan tugasnya. *Visual Display* merupakan alat penyalur informasi dari mesin, proses atau lingkungan kepada manusia yang ditampilkan secara visual. Oleh karena itu, perlu dilakukan perancangan SOP dan *Visual Display* pada proses *oiling*.

Perancangan SOP dan *Visual Display* yang diawali dengan melakukan identifikasi terhadap faktor-faktor penyebab terjadinya *defect break* pada proses *oiling* dan menguraikannya dengan menggunakan *fishbone diagram*. Kemudian faktor-faktor tersebut dilakukan pembobotan untuk menentukan tindakan perbaikan berdasarkan prioritas tertinggi menggunakan perhitungan FMEA. Didapat faktor potensial yaitu faktor *machine* dengan mode kegagalan tidak ada prosedur kerja yang sesuai.

Dalam menangani permasalahan pada proses *oiling* untuk mengurangi *defect break* benang POY, adapun bentuk perancangan usulan perbaikan yaitu perancangan SOP dan *Visual Display* pada proses *oiling*.

Kata Kunci: Benang POY, *Defect Break*, *Fishbone*, FMEA, SOP, *Visual Display*